

PORTUGUÊS

**MANUAL DE INSTRUÇÕES
PS-800-8045**

CONTEÚDO

1. ESPECIFICAÇÕES	1
2. CONFIGURAÇÃO	3
3. INSTALAÇÃO	4
3-1. Montagem da máquina de costura	4
3-1-1. Desembalando.....	6
3-1-2. Configurando o botão de interruptor (asm.).....	6
3-1-3. Pontos a serem verificados e precauções a serem tomadas antes de ligar o equipamento.....	6
3-2. Instalação da mangueira de ar.....	8
3-3. Avisos para a instalação de suprimento de ar comprimido (fonte de ar de fornecimento).....	9
3-4. Instalação do dispositivo de enchimento de bobinas.....	10
3-5. Enchendo a linha da bobina	10
3-6. Precauções para a instalação da máquina	11
4. PREPARAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA.....	12
4-1. Método de lubrificação e verificação da quantidade de óleo	12
4-2. Colocando a agulha.....	13
4-3. Passando linha no cabeçote da máquina	14
4-4. Procedimento de substituição da bobina	15
4-5. Ajuste da tensão da linha.....	16
4-6. Ajuste da mola do estica-fio e da chapa detectora de quebra da linha	17
4-7. Ajuste do curso do estica fio da linha.....	17
4-8. Relação agulha-lançadeira.....	18
4-9. Como encher uma bobina	20
4-10. Ajuste da posição do corte de linha.....	21
4-11. Como fixar/remover a chapa de elevação do cilindro.....	23
4-12. Como confirmar a quantidade de óleo (respingos de óleo) na lançadeira.....	24
4-13. Ajustando a quantidade de óleo na lançadeira	25
4-14. Ajuste do orifício da agulha na chapa da agulha	26
4-15. Configuração da origem mecânica	27
4-16. Ajuste da pressão do calcador concha.....	28
4-17. Ajuste da posição da ponta da linha no início da costura.....	29
4-18. Ajustando o curso eletrônico do calcador auxiliar	30

4-19. Ajustando o sopro de ar para a linha da agulha e a linha da bobina.....	31
4-20. Elaborando um gabarito.....	32
4-21. Preparação para costura.....	34
4-22. RFID (Como usar a etiqueta IC)	36
4-23. Configuração do painel de operações.....	38
4-24. Modo manutenção	40
4-25. Lista de parâmetros.....	41
4-26. Lista de códigos de erro	47
5. MANUTENÇÃO DA MÁQUINA DE SERRAR.....	63
5-1. Problemas e medidas corretivas (Condições de costura)	65
5-2. Descarte das baterias	67
6. MODELO DE SUBCLASSE	68
6-1. Leitor de código de barras	68
6-2. Faca rotativa	73
6-2-1. Precauções de segurança	73
6-2-2. Como realizar o ajuste coaxial	74
6-2-3 Como ajustar a tensão da correia dentada.....	77
6-2-4 Como ajustar a pressão da faca.....	77
6-2-5. Trocando a faca móvel.....	81
6-2-6. Ajuste da velocidade de operação do molde quando a faca opera	81
6-2-7. Instruções de uso.....	82
6-2-8. Definição dos botões de controle elétrico	84
6-2-9. Precauções relacionadas à função	84

1. ESPECIFICAÇÕES

1	Área de costura (X, Y) (mm)	800 × 450 (Área de corte Tipo de laser: 646.5 × 426.5) / Tipo Faca: 698 × 391)
2	Movimento de alimentação da estrutura de alimentação	Alimentação intermitente (acionamento de 2 eixos por motor de passo)
3	Curso da barra da agulha	39,5 milímetros
4	Velocidade máxima de costura	[Tipo S] 3.000 sti/min (Quando o comprimento de costura é de 2,2 mm ou menos) [Tipo H] 1.800 sti/min (Quando o comprimento de costura é de 3,5 mm ou menos) Para outros comprimentos de ponto e números de rotações, consulte a Fig. 1.
5	Comprimento do ponto configurável	0,5 a 12,7 mm
6	Agulha	[Tipo S] DB × 1 #8 (#7 a #14), DP × 5 #8 (#7 a #14) [tipo H] DP17 #21 A escolher de acordo com o modelo.
7	Lançadeira	Lançadeira rotativa completo de dupla capacidade
8	Curso calcador auxiliar	4 mm (padrão)
9	Elevação do Calcador Auxiliar	20 milímetros
10	Elevação do Calcador Concha	15 milímetros
11	Memória de dados de padrão	999 padrões
12	Número de padrões que podem ser identificados	999 padrões
13	Método de entrada do programa	USB
14	Formato de dados	Os dados SLW são aplicados à aplicação DXF da máquina de costura. IA. PLT. Software de edição de dados DST * Mudar para SLW.
15	Potência do servomotor do eixo principal	550W
16	Consumo de energia	500VA
17	Tensão de entrada	220V ±10%
18	Peso (Peso bruto)	Com embalagem: [Tipo padrão] 380kg [Tipo laser] 448.5 - [Tipo Faca] 388kg
19	Dimensões	1200 mm (L) × 1325 mm (L) × 1250 mm (A)
20	Faixa de temperatura operacional	5 até 35 °C [Tipo de laser] 1 a 35 °C
21	Faixa de umidade operacional	35 a 85 % (sem condensação de orvalho) [Tipo de laser] 5 a 70%
22	Faixa de temperatura de armazenamento	-5 a 60 °C [Tipo de laser] -10 a 100 °C
23	Faixa de umidade de armazenamento	20 a 85 % (sem condensação de orvalho, 85 % aplicam-se ao caso em que a temperatura é de 40 °C ou inferior) [Tipo de laser] 20 a 85% (sem condensação de orvalho)
24	Pressão de ar usada	0,5 a 0,6 MPa
25	Facilidade de parada de posição mais alta da agulha	Após a conclusão da costura, a agulha pode ser levada à sua posição mais alta.
26	Ruído	- Nível de pressão sonora de emissão contínua equivalente (LpA) na estação de trabalho: Valor ponderado A de 78,0 dB ; (Inclui KpA = 2,5 dB) ; de acordo com ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.800 sti/min.
27	Óleo lubrificante	#10 (Equivalente ao JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1) #32 (equivalente ao JUKI NEW DEFRIX OIL No. 2), graxa à base de lítio nº 2 Informações sobre graxa Fabricante: WERATCHE Tipo e número: Graxa à base de lítio 2 #

Tipo de S

Passo do ponto e velocidade de costura			
Número	Comprimento do ponto	Velocidade de costura	Observações
1	2,8 milímetros	2.800 sti/min	
2	3,0 milímetros	2.500 sti/min	
3	4,0 milímetros	2.200 sti/min	
4	5,0 milímetros	1.800 sti/min	
Nota: A máquina de costura não deve funcionar no número máximo de rotações continuamente por mais de 15 minutos. O número de rotações pode variar mesmo que o tom seja consistente devido à mudança na agulha e no material.			

Tipo H

Passo do ponto e velocidade de costura			
Número	Comprimento do ponto	Velocidade de costura	Observações
1	3,5 milímetros	1.800 sti/min	
2	4,0 milímetros	1.600 sti/min	
3	4,5 milímetros	1.400 sti/min	
4	5,0 milímetros	1.200 sti/min	
Nota: O número de rotações pode variar mesmo que o tom seja consistente devido à mudança na agulha e no material.			

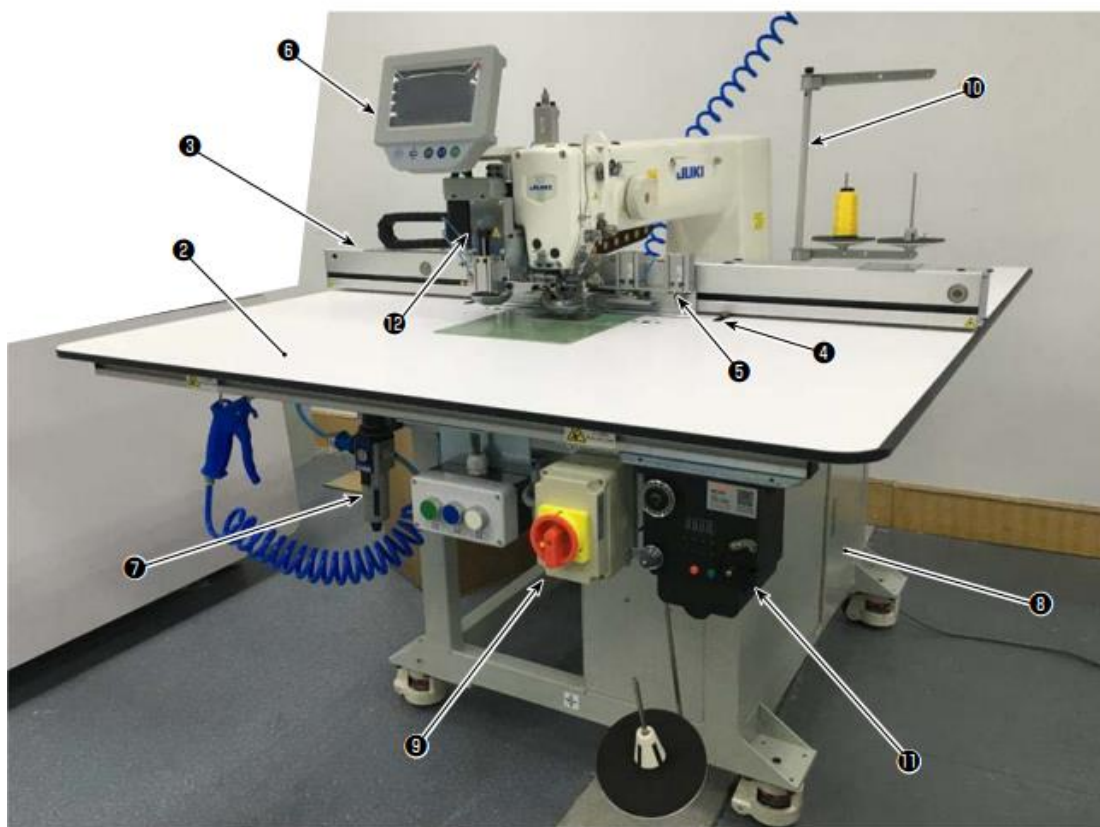
A velocidade de costura empregada para verificar a costura de teste no momento do envio é de 2.800 sti/min para o tipo S ou 1.800 sti/min para o tipo H.

O número máximo de rotações da máquina de costura é de 3.000 sti/min para o tipo S e o tipo H.

Fig. 1**Costura de padrões circulares**

Ao costurar padrões circulares com diâmetro de $\phi 60$ mm ou menos, o desempenho de costura da máquina de costura pode ser afetado pela ultrapassagem do motor rotativo inferior, dependendo do padrão.

2. CONFIGURAÇÃO



❶ Cabeçote da máquina

❷ Mesa

❸ Mecanismo de alimentação do eixo X

❹ Mecanismo de alimentação do eixo Y

❺ Dispositivo de fixação do gabarito

❻ Painel de operação

❼ Controle de ar

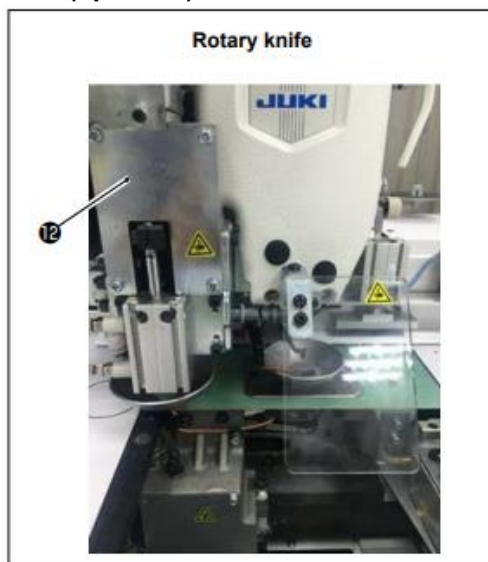
❽ Caixa de controle elétrico

(9) Interruptor de alimentação (também usado como interruptor de parada de emergência)

(10) Porta Fio

(11) Dispositivo enrolador/enchedor de bobina

(12) Dispositivo de faca rotativo (opcional)



3. INSTALAÇÃO

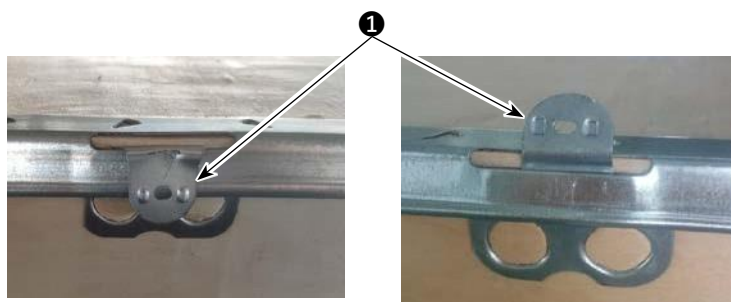
3-1. Configurando a máquina de costura

3-1-1. Desempacotando

- 1) Levante o grampo ❶ conforme mostrado na imagem.



Se o grampo não for levantado o suficiente, a desembalagem não será realizada sem problemas.



- 2) Retire a tampa superior ❷ primeiro. Em seguida, retire as tampas restantes das quatro superfícies.

- 3) Remova a trava.



Verifique o conteúdo descrito nas folhas de precauções no momento da configuração.

Verifique P12 e além para conteúdo detalhado.



4) Remova a tampa plastica.



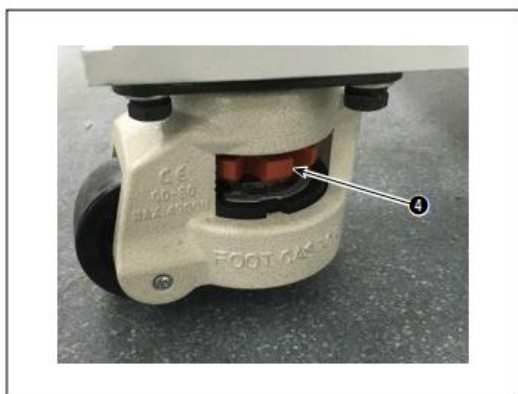
Levante a máquina de costura com uma empilhadeira para levá-la até o local especificado. (Peso da máquina de costura: 305 kg)



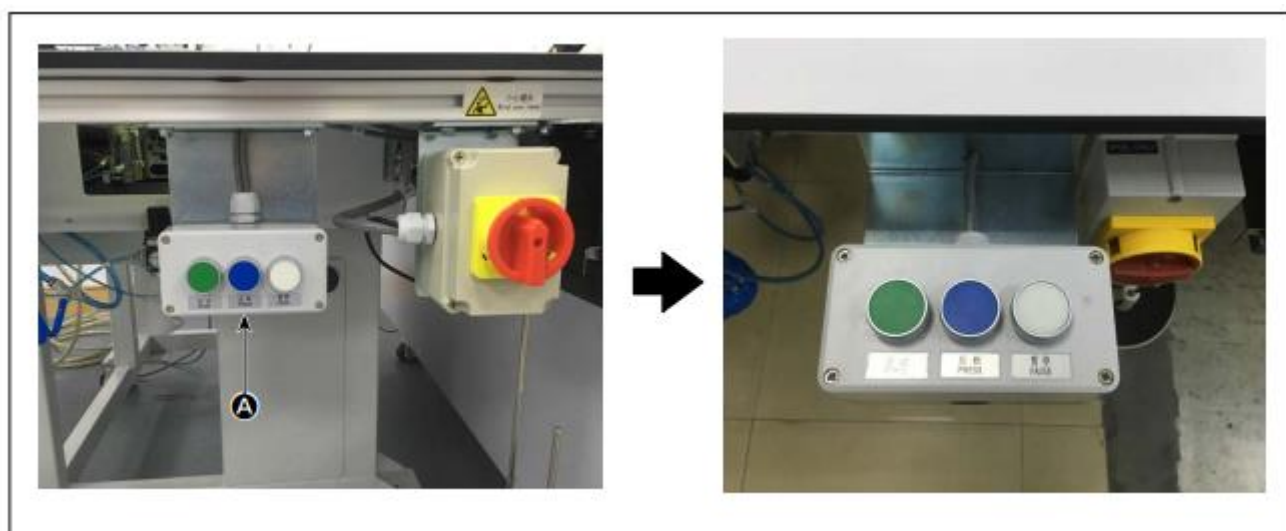
AVISO:

Ao trabalhar com uma empilhadeira, duas ou mais pessoas devem manusear a máquina de costura enquanto verificam a segurança.

- 6) Rodízios giratórios ④, verifique se a máquina de costura está colocada na horizontal nos garfos da empilhadeira. Mantenha a máquina de costura nos garfos de forma que não balance.



3-1-2. Configuração do botão de alternância (montagem)



Para o botão de interruptor (conjunto) A, inverta o sentido de montagem.
Fixe o botão de interruptor (conjunto) de forma que seus três botões fiquem voltados para cima.

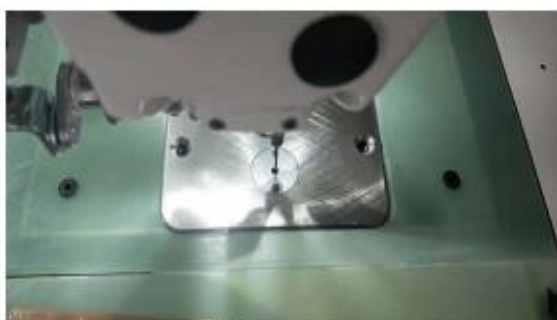
3-1-3. Pontos a serem verificados e precauções a serem tomadas antes de ligar a energia

- 1) Inspeccione a horizontalidade da máquina





- 2) Inspeção se os componentes elétricos e pneumáticos estão montados corretamente.



- 3) Inspeção se o ponto de entrada da agulha está alinhado corretamente com o centro do orifício da agulha no miolo da chapa da máquina de costura.



- 4) Inspeção se a relação da agulha e lançadeira está correta.



- 5) Inspeção a folga entre o mecanismo de origem do sensor X e a chapa de detecção.



- 6) Mova o alimento XY manualmente para verificar se ele pode ser movido suavemente.

3-2. Instalando a mangueira de ar

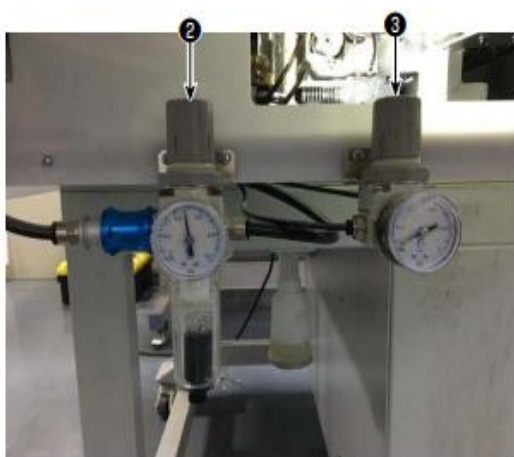


AVISO:

Certifique-se de que a mangueira de ar esteja totalmente inserida na torneira de ar antes de fornecer o ar à máquina, de modo a evitar que o ar seja soprado diretamente para o corpo humano. Em seguida, abra cuidadosamente a torneira de ar.



- 1) Conectando a mangueira de ar: conecte a mangueira de ar ❶.



- 2) Ajuste da pressão do ar

Puxe o botão de regulação do ar para cima ❷.

Em seguida, gire-o para ajustar a pressão do ar para 0,5 - 0,6 MPa.

Em seguida, empurre o botão regulador de ar para baixo ❷.

Puxe o botão regulador de ar ❸ em direção ao operador.

Em seguida, gire-o para ajustar o regulador de ar para 0.15 MPa. Em seguida, empurre para baixo o botão regulador de ar ❸.

❷ : Ajuste da pressão do ar de toda a máquina de costura

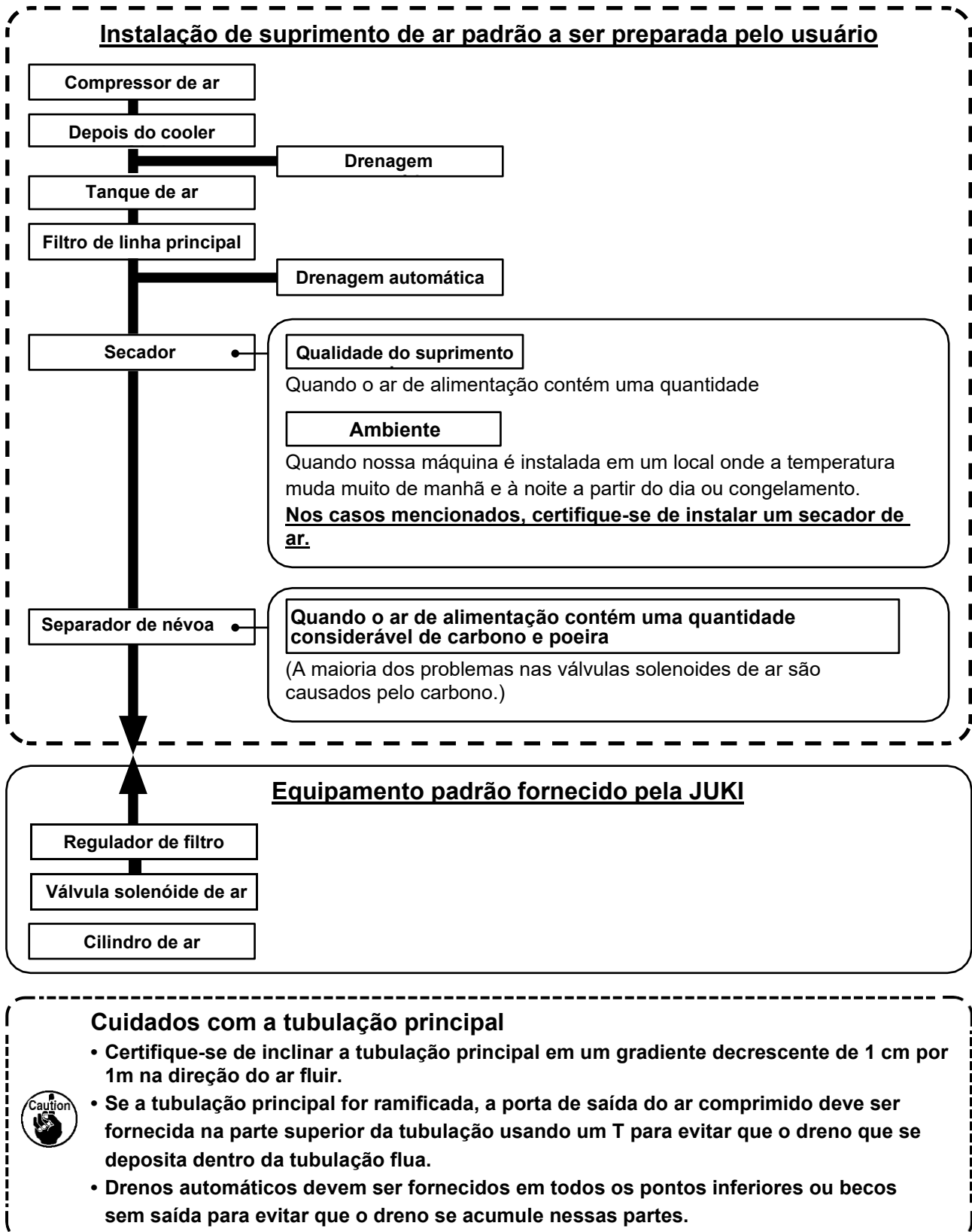
❸ : Ajuste da pressão do ar do calcador concha

3-3. Cuidados com a instalação de suprimento de ar comprimido (fonte de suprimento de ar)

Até 90% das falhas em equipamentos pneumáticos (cilindros de ar, válvulas solenoides de ar) são causadas por "ar contaminado".

O ar comprimido contém muitas impurezas, como umidade, poeira, óleo deteriorado e partículas de carbono. Se esse "ar contaminado" for usado sem tomar nenhuma medida, pode causar problemas, convidando à redução da produtividade devido a falhas mecânicas e disponibilidade reduzida.

Certifique-se de instalar o suprimento de ar padrão mostrado abaixo sempre que a máquina fornecida com equipamento pneumático for usada.

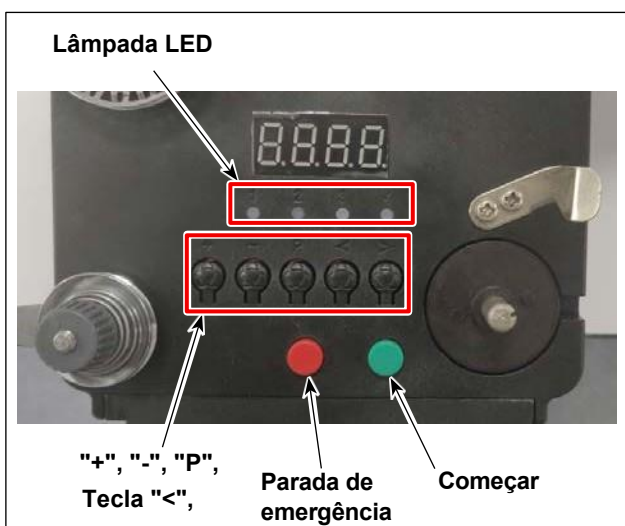


3-4. Instalando o dispositivo do enrolador/enchedor de bobina

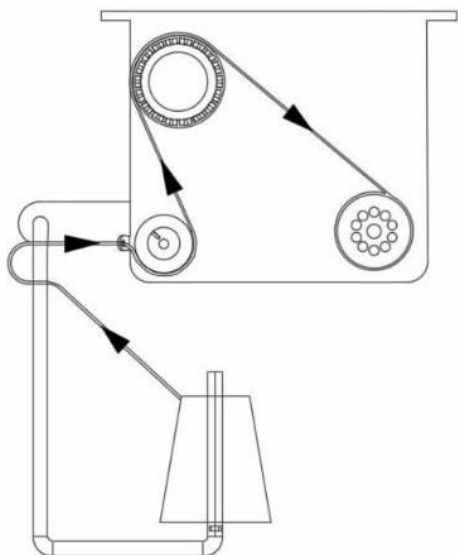


- 1) Insira a barra de montagem do disco do enrolador de bobina ❶ no orifício ❷ no enrolador de bobina e prenda com a porca ❸.

3-5. Como usar o enrolador de linha de bobina



4. Diagrama de passagem da linha



1. Descrição do botão

- 1) Botão vermelho: parada de emergência, pressione este botão por 2 segundos será reiniciado.
- 2) Botão verde: Iniciar
- 3) Tecla "P": tecla de função, mantenha pressionada a tecla "P" por 2 segundos para entrar na configuração do parâmetro, após a conclusão da configuração, pressione esta tecla novamente por 2 segundos para manter o parâmetro.
- 4) Tecla "+": números de 0 a 9
- 5) Tecla "-": números de 9 a 0
- 6) Tecla "<": vire à esquerda
- 7) Tecla ">": vire à direita

2. Luz indicadora

- 1) Luz indicadora de parâmetros
- 2) Luz indicadora de falha de produção
- 3) Luz indicadora de parada
- 4) Luz indicadora de trabalho

3. Parametrização

Mantenha pressionada a tecla "P" por 2 segundos para entrar na interface de configuração do parâmetro.

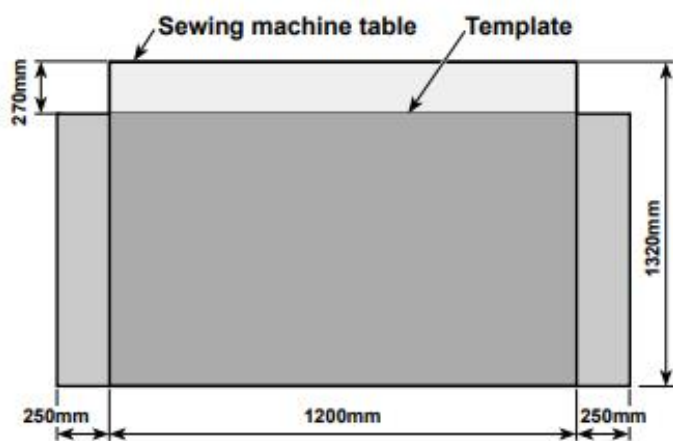
A: Valor de configuração do comprimento da linha:
0 a 99,9 m (quando F é definido como P0) 0 a 999 m (quando F é definido como P1)

D: Velocidade do motor: F1 (rápido), F2 (médio), F3 (lento) F: Mudança de faixa de comprimento de linha:

P0 (0 a 99,9 m)

P1 (0 a 99,9 m)

3-6. Precauções para instalação da máquina



1. Dependendo do tamanho do gabarito, a máquina de costura pode se estender além da mesa da máquina de costura na direção X. Tome cuidado para não permitir que a máquina bata contra alguém que esteja perto da mesa para causar ferimentos.



2. Certifique-se de proteger um espaço de até 500 mm ou mais ao redor da mesa da máquina de costura (ou seja, nas direções lateral e longitudinal).

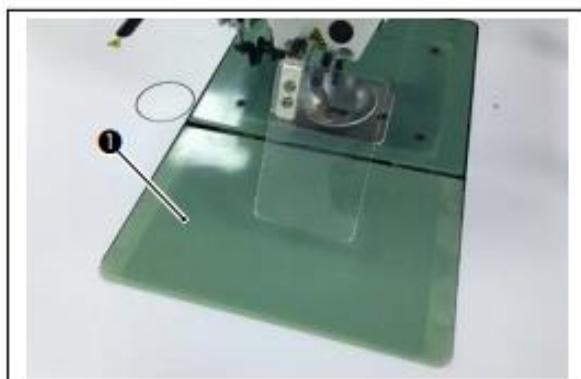
4. PREPARAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA

4-1. Método de lubrificação e verificação da quantidade de óleo

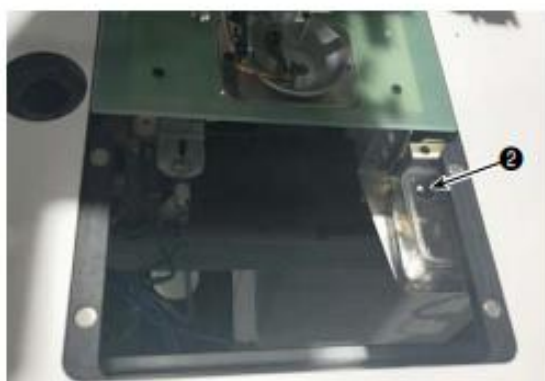


AVISO:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados por partida abrupta da máquina de costura.



1) Desencaixe O cilindro de elevação da chapa ❶.



2) Remova o plugue 2 do tanque de óleo.



3) Abasteça o reservatório de óleo com o óleo contido na caixa de acessório ou o especificado anteriormente.



4) A quantidade adequada de óleo que deverá conter o reservatório de óleo está indicada como Min e Max.

Não utilize outro óleo a não ser o recomendado. Após a lubrificação certifique-se de que a borracha do reservatório de óleo e o cilindro e o cilindro estão na posição correta.



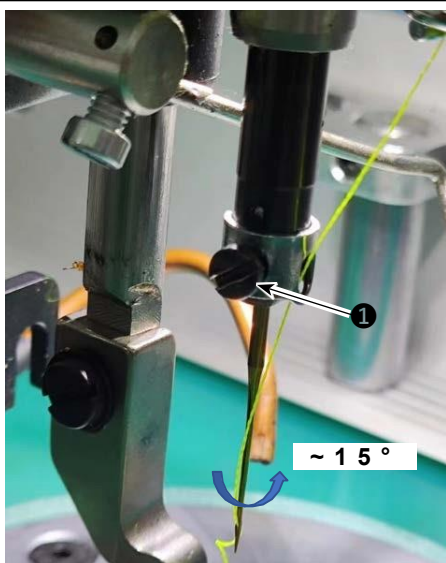
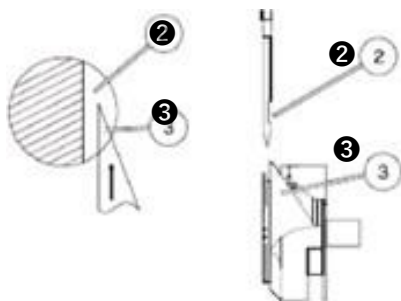
Quando utilizar a máquina de costura pela primeira vez após um longo período ou pela primeira vez, lubrifique a lançadeira com uma pequena quantidade de forma previa antes de operar com o equipamento.

4-2. Colocando a agulha



AVISO:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados por partida abrupta da máquina de costura.



1) Desaperte o parafuso ❶ para remover a agulha.

Certifique-se de segurar a agulha de forma que sua ranhura ❷ fique voltada para a ponta da lâmina ❸ da lançadeira rotativa

Se for usado fio de filamento de poliéster, às vezes pode ser difícil para o limpador espalhar o fio. Nesse caso, gire a agulha no sentido anti-horário para incliná-la ligeiramente (15° ou menos).

Depois de girar a agulha, verifique novamente o tempo da lançadeira (folga entre a agulha e a lançadeira).



2) Aperte o parafuso ❶.

No caso de substituir a agulha por uma agulha que difere em especificações, certifique-se de reajustar a distância da lançadeira rotativa à agulha. Se você negligenciar esse reajuste, podem ocorrer os problemas abaixo:

1. Salta ponto
2. Enrolar fios
3. Quebra da ponta da lâmina da lançadeira
4. Quebra da agulha

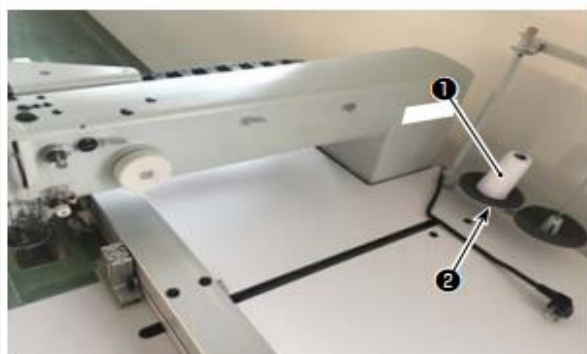


4-3. Passagem de linha do cabeçote da máquina



AVISO:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados por partida abrupta da máquina de costura.



1) Coloque a linha da máquina de costura ❶ no suporte da linha ❷ .

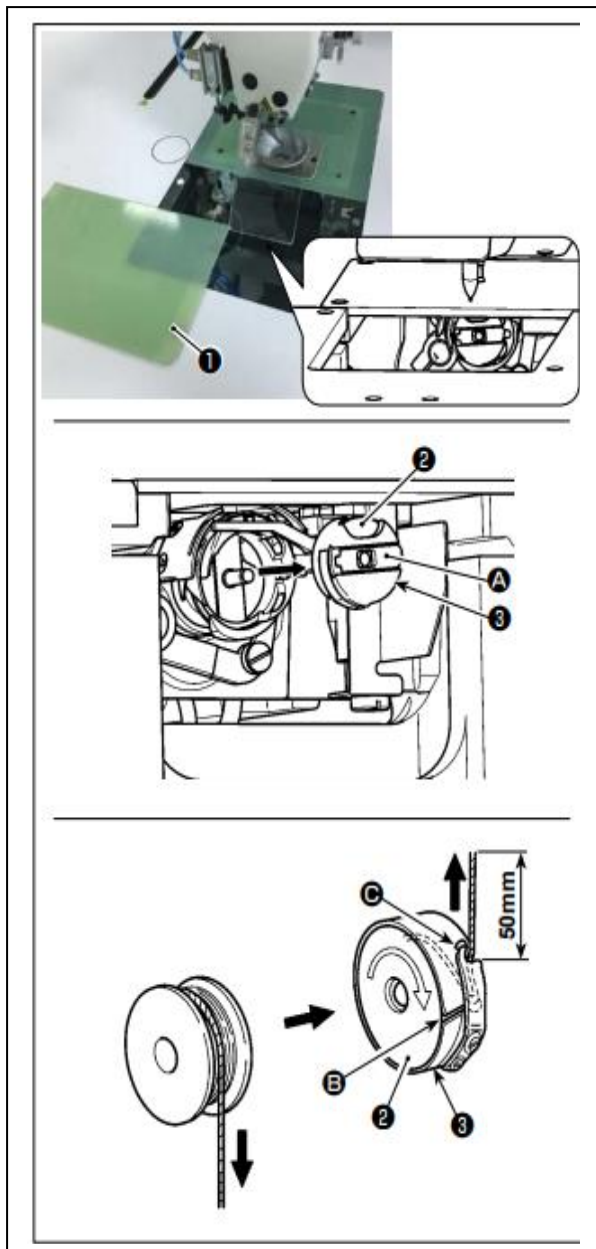
2) Passe o fio conforme mostrado na figura. Por fim, passe a linha pelo guia da agulha em 50 a 60 mm.

4-4. Procedimento de substituição da bobina



AVISO:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados por partida abrupta da máquina de costura.



(1) Removendo a caixa da bobina

- 1) Abra a tampa ❶. Então, a bobina pode ser trocada.
- 2) Levante a trava A da caixa da bobina ❸ e remova a caixa da bobina ❸ e a bobina ❷.



Verifique a posição de suas mãos e a localização das mercadorias antes de abrir a tampa de fechamento ❶ para evitar que peças possam ser danificadas e prevenir lesões corporais. Além disso, não empurre a tampa ❶ com as mãos colocadas sobre ela.

(2) Instalando a bobina

- 1) Coloque a bobina ❷ na caixa da bobina ❸ na direção mostrada na figura.
- 2) Passe a linha pela fenda da linha B da caixa da bobina ❸ e puxe a linha como está. Ao fazer isso, o fio passará sob a mola de tensão e ser puxado para fora do orifício da linha C.
- 3) Puxe a linha em 50 mm da abertura da linha C.



Se a bobina ❷ estiver instalada na caixa da bobina orientando a direção inversa, a linha da bobina puxada resultará em um estado inconsistente.

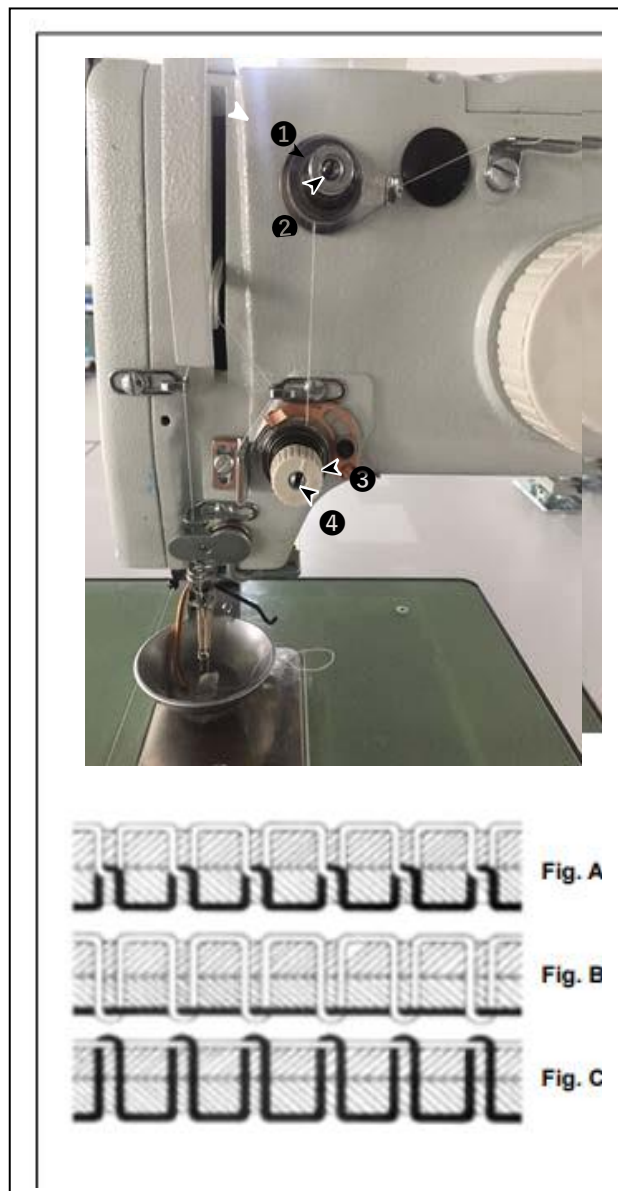
(3) Instalando a caixa da bobina

- 1) Coloque a caixa da bobina no Lançadeira com o botão A inclinado e empurre-o totalmente para dentro da lançadeira até ouvir um clique.
- 2) Feche a tampa ❶.



Se não estiver totalmente inserido, caixa de bobina ❸ pode escorregar durante a costura.

4-6. Ajustando a tensão da linha



(1) Ajustando a tensão da linha da agulha

Controlador de tensão linha nº 1 ①

Quando o disco de tensão do controlador de tensão nº 2 ③ é afrouxado, uma tensão tão pequena que controle o aparador de linha deve permanecer. A tensão principal é produzida pelo controlador de tensão ①. É possível determinar o comprimento da linha que vai da agulha após o corte automático ajustando a porca ② do controlador de tensão da linha. O comprimento da linha que sai da agulha é reduzido girando a porca ② no sentido horário (+). Ele é aumentado girando a porca ② no sentido anti-horário (-).

Controlador de tensão de linha nº 2 ③

A tensão (aplicada à linha vinda da agulha) controlada com a tensão da linha controlada ③ deve ser ajustado o mais baixo possível de modo que a linha da agulha e a linha da bobina fiquem entrelaçadas no centro da espessura do material (Fig. A). Se a tensão da linha for excessivamente alta ao costurar um material leve, a estrutura pode enruguar ou a linha pode quebrar. A tensão aplicada à linha vindo da a agulha é aumentada girando a porca ④ no sentido horário (+).

Ele é diminuído girando a porca ④ no sentido anti-horário (-).

Fig. A: As linhas são entrelaçadas com precisão no centro da espessura do material.

Fig. B: A tensão da linha da agulha é muito baixa ou a tensão da linha da bobina é muito alta.

Fig. C: A tensão da linha da agulha é alta demais ou a tensão da linha da bobina é muito baixa.

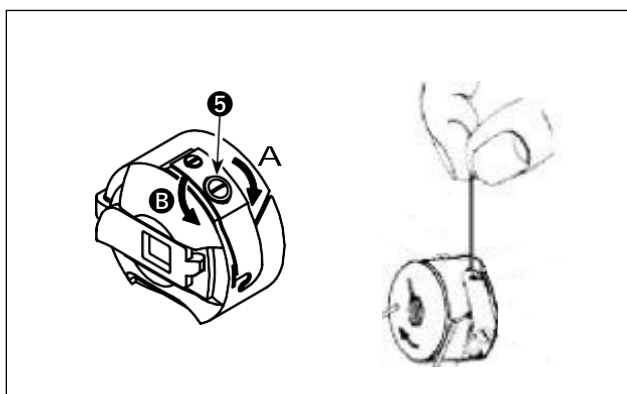
A configuração de tensão de ③ se aplica a todos os padrões. Como nunca, ele não é salvo nós dados do padrão. Isso significa que a configuração de ③ não será alterada mesmo se você alterar os dados do padrão.

Consulte a próxima página para obter instruções detalhadas sobre como usar a tensão ativa ③.

(2) Ajustando a tensão da linha da bobina

1) Gire o parafuso de ajuste da tensão ⑤ no sentido dos ponteiros do relógio (na direção A) para aumentar ou no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio (na direção B) para reduzir a tensão da linha da bobina.

Valor recomendado: Aproximadamente 25 g
A caixa da bobina descenderá lentamente pelo seu peso morto, segurando-o conforme ilustrado na figura.

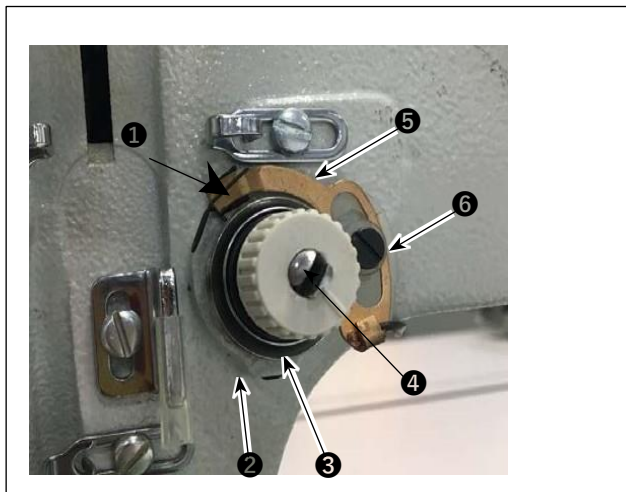


4-6. Ajustando a mola e a chapa do detector de quebra de linha



AVISO:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados por partida abrupta da máquina de costura.



1) Ajustando o curso

Desaperte o parafuso de fixação ② e rode o controlador de tensão da linha ③. Girá-lo no sentido horário aumentará o curso da mola de RECOLHIMENTO DA LINHA/ESTICA FIO ① e, assim, aumentará a quantidade de desenho da linha.

2) Ajustando a pressão

Para alterar a pressão da mola de RECOLHIMENTO DA LINHA/ESTICA FIO ①, insira uma chave de fenda fina na ranhura do tensor da linha ④ enquanto o parafuso de fixação ② estiver apertado e gire-o. Gire no sentido horário para aumentar a pressão certifique-se da mola de RECOLHIMENTO DA LINHA/ESTICA FIO ①, ou no sentido anti-horário para diminuí-la.

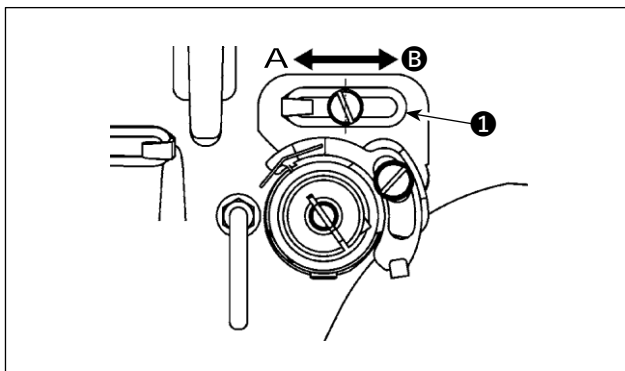
3) Ajustando a chapa do detector de quebra de linha

Afrouxe o parafuso de fixação ⑥. Ajuste a posição da chapa do detector de quebra de linha ⑤ para que a quantidade de contato entre a placa do detector de quebra de linha ⑤ e a mola de enrolamento da linha ① é de 0 a 0,2 mm.



Ajuste de forma que a chapa detectora de quebra de linha ⑤ não entre em contato com nenhuma peça metálica que não seja a mola de recolhimento da linha ①. Se vier em contato com qualquer outra peça de metal, pode ocorrer um mau funcionamento.

4-7. AJUSTANDO O CURSO DE RECOLHIMENTO DA LINHA



1) Ao costurar materiais pesados, mova a guia de linha de recolhimento ① para a esquerda A para aumentar o comprimento da linha puxada pelo RECOLHIMENTO DA LINHA/ESTICA FIO.

2) Ao costurar materiais leves, mova a guia de linha de recolhimento ① para a direita B para diminuir o comprimento da linha puxada pelo RECOLHIMENTO DA LINHA/ESTICA FIO. Reduza a quantidade de RECOLHIMENTO DA LINHA/ESTICA FIO.

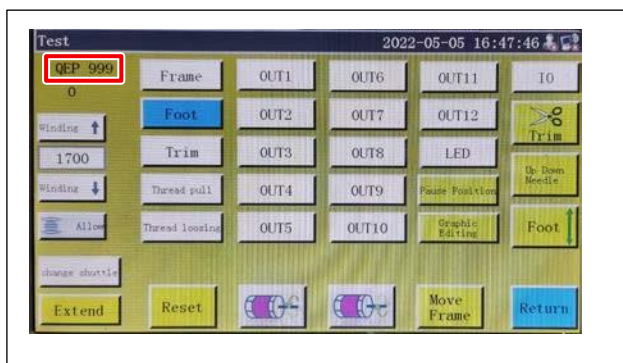
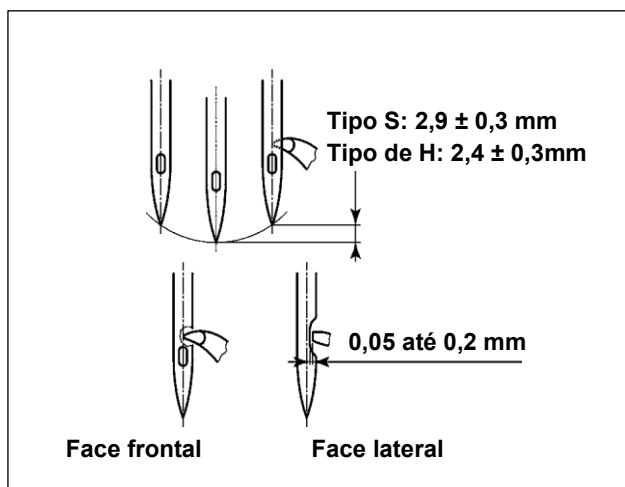
3) Na posição padrão da guia de linha ①, o centro do furo alongado está alinhado com o centro do parafuso.

4-8. Relação da agulha-lançadeira



AVISO:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados por partida abrupta da máquina de costura.



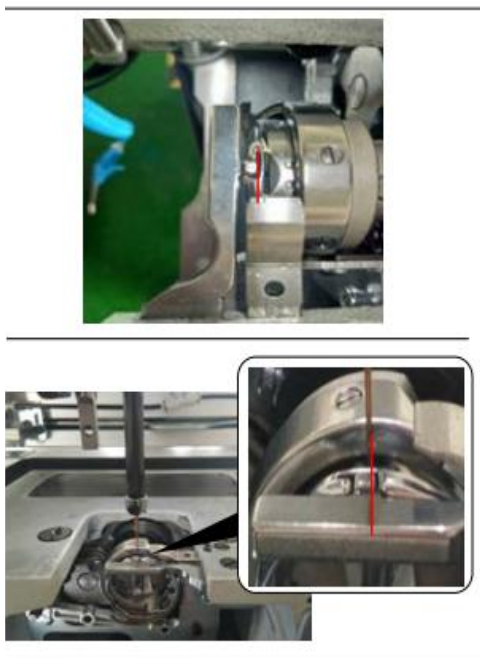
- (1) Para o tipo S, a relação entre a altura da barra da agulha e a posição da lançadeira deve ser ajustada quando a barra da agulha sobe de seu ponto morto inferior em $2,9 \pm 0,3$ mm. Para o tipo H, deve ser ajustado quando a barra da agulha sobe de seu ponto morto inferior em $2,4 \pm 0,3$ mm.
- (2) Ao observar da face frontal da máquina de costura, a ponta da lâmina da lançadeira parece sobrepor ao centro da agulha.
- (3) Ao observar da face lateral da máquina de costura, a folga fornecida entre a ponta da lâmina da lançadeira e a cava da agulha é de 0,05 a 0,2 mm.

Se ocorrer quebra de linha, a linha pode ficar emaranhada na lançadeira. Nesse caso, remova cuidadosamente a linha que está sendo emaranhada na lançadeira. Em seguida, reinicie a costura.



- 4) Conforme mostrado na figura, o valor QEP de configuração do ângulo do eixo elétrico exibido no painel de operação torna-se 450 a 465 (valor de referência).

(2) Posição da agulha e do suporte interno da lançadeira

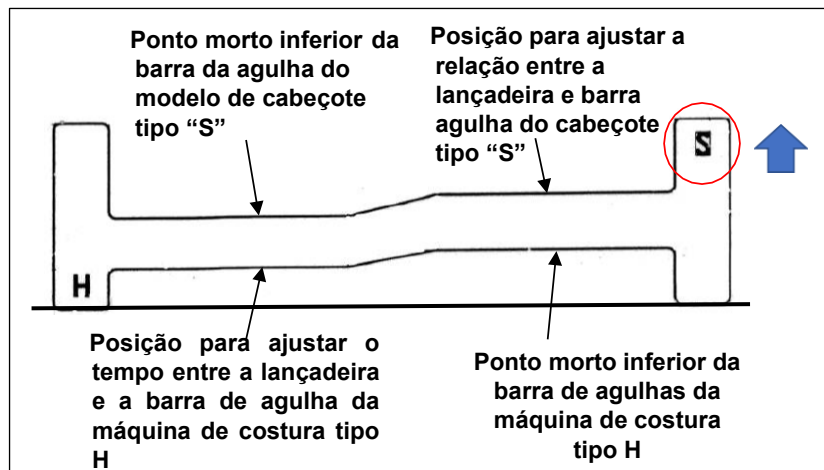


Posição longitudinal do suporte interno da lançadeira e da agulha: A extremidade frontal da agulha está alinhada com o Lançadeira interno.

Posição lateral do suporte interno da lançadeira e da agulha: A extremidade mais à direita da projeção do suporte interno da lançadeira está alinhada com o lado direito da agulha

(1) Ajustando o tempo da lançadeira

O medidor de tempo é fornecido para a máquina como acessório.



Ajuste o tempo da lançadeira de acordo com o tipo de costura (tipo S / tipo H) da máquina.

Vire o medidor de tempo de cabeça para baixo de acordo com o tipo de máquina de costura, conforme mostrado na figura à esquerda.

Para o tipo S:

Posicione o gabarito com a demarcação S virada para cima

Para o tipo H:

Posicione o gabarito com a demarcação H virada para cima



Alinhe o gabarito com a superfície final da barra da agulha.

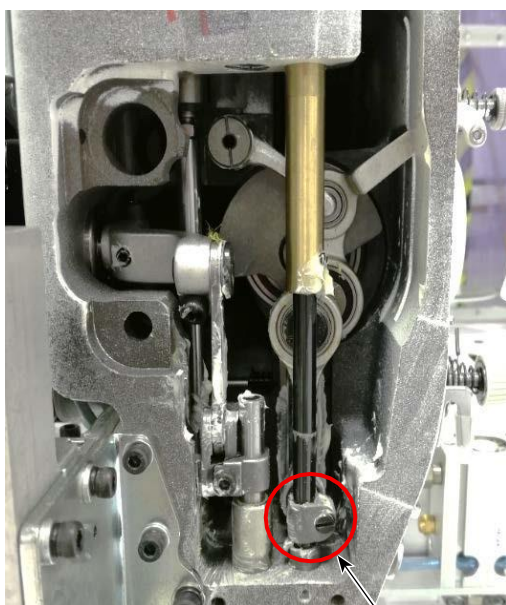
1) Coloque o gabarito na base do eixo da lançadeira. Depois, ajuste primeiro o ponto morto inferior da barra de agulha.

Afrouxe o parafuso de fixação da barra de agulha. Ajuste a altura da barra da agulha.

2) Depois, gire o gabarito em 180 graus de ângulo longitudinal. Ajuste a posição de temporização da lançadeira.

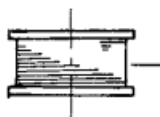
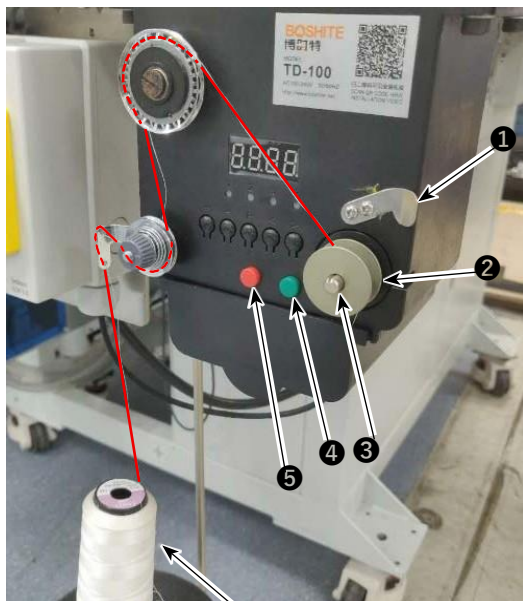


Ao ajustar a relação da lançadeira, é necessário colocar o gabarito do lado esquerdo da agulha para evitar que o gabarito entre em contato com a guia da linha da barra da agulha.



Parafuso de fixação da conexão da barra de agulha

4-9. Como encher uma bobina



Quantidade de linha enrolada em uma bobina: 80 %

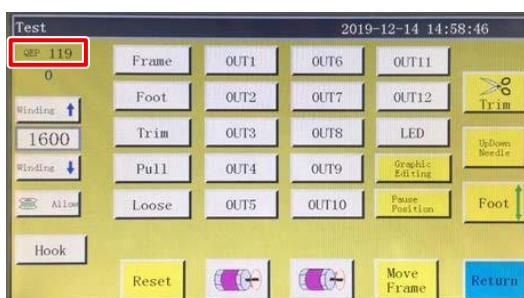
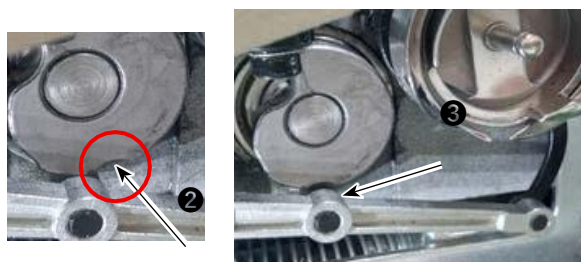
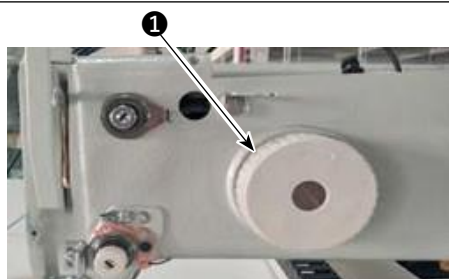
- 1) Coloque a bobina ❷ no eixo do enrolador/enchedor da bobina ❸.
- 2) Passe a linha de costura ❹ pela haste de apoio do carretel de linha.
- 3) Passe a linha como ilustrado na figura.
- 4) Enrole manualmente a linha na bobina ❷ por várias voltas no sentido horário.
- 5) Pressione o botão ❹ para começar a enrolar a linha na bobina.
- 6) Quando a quantidade de fio da bobina enrolada na bobina atingir a quantidade fixa (80%), o enchedor de bobinas para automaticamente de girar. Ou, pressione o botão ❺ para parar o enchedor da bobina.
- 7) Corte a linha com aparador de linha ❶. Retire a bobina ❷.

4-10. Ajuste da posição do corte de linha



AVISO:

Desligue a energia antes de começar o trabalho para evitar acidentes causados por um arranque abrupto da máquina de costura.

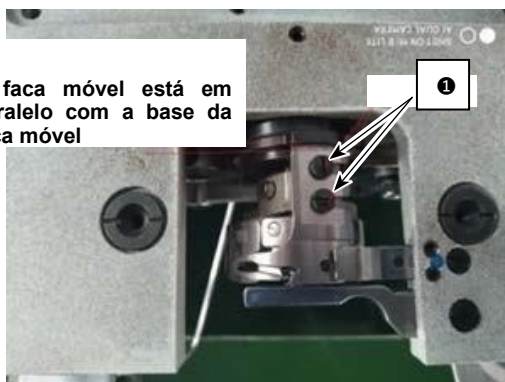


(1) Ajustando a posição da linha - came de corte

- 1) Girar a polia ❶ para engatar o rolamento da agulha ❸ da biela do aparador de linha com ranhura ❷ no came de corte da linha.

O valor QEP especificado do parâmetro de ajuste do eixo elétrico foi ajustado de fábrica para 290 no momento do envio. Ajuste finamente o parâmetro de acordo com a diferença de material.

A faca móvel está em paralelo com a base da faca móvel



(2) Ajuste da posição da faca móvel e da contra faca

- 1) Prenda a faca móvel na base da faca móvel. Empurre a faca móvel para a direita para que a cauda da faca móvel fique paralela à base da faca móvel. Nesse momento, o ponto da lâmina da faca móvel está alinhado com a agulha. Aperte o parafuso de fixação da faca móvel ❶.



A ponta da lâmina da faca móvel está alinhada com a agulha



Ponta da lâmina da faca móvel



2) Fixando a contra faca

A parte da cauda da contra faca tem um furo. Inserindo uma chave hexagonal de 2,5 **2** nesse furo, aperte o parafuso de fixação da contra faca enquanto alinha a parte traseira da contra faca com a chave hexagonal.



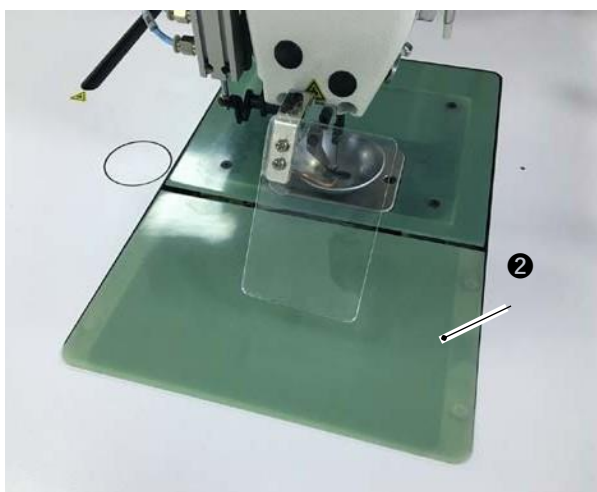
3) Marque a posição de 5 mm da lâmina da faca móvel com uma caneta preta para marcação. Ajuste a pressão da contra faca com ajuste de pressão da contra faca através do parafuso **3**. Depois de completar o ajuste, pressione a faca móvel para baixo para reajustar a pressão da faca em movimento repetidamente até que ambos os lados, com marcadores pretos, da faca móvel sejam esfregados simultaneamente pela contra faca sem falha. Além disso, a força de atrito entre a faca móvel e a contra faca pode ser minimizada aparando três linhas de costura usadas à máquina.



4-11. Como fixar/remover a chapa de elevação do cilindro



1) Enquanto a energia da máquina de costura está ligada, pressione interruptor ❶.



2) A chapa de elevação do cilindro ❷ sai para cima. Remova-a. (O cilindro empurra a chapa de elevação para cima.)

3) Para instalar a chapa de elevação do cilindro ❷, pressione o interruptor ❶. (O cilindro desce para permitir que a chapa de elevação volte a ser instalada. A chapa de elevação é então fixada com um ímã.)

4-12. Como confirmar a quantidade de óleo (respingos de óleo) na lançadeira

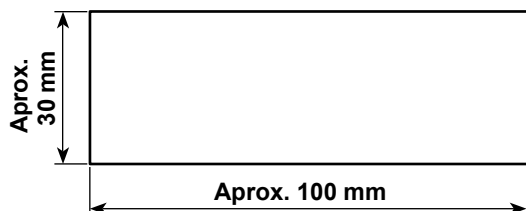


AVISO:

Tenha muito cuidado com o funcionamento da máquina, pois a quantidade de óleo precisa ser verificada girando a lançadeira em alta velocidade.

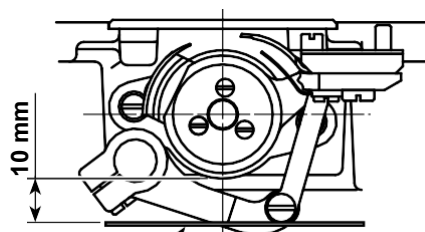
(1) Como confirmar a quantidade de óleo (respingos de óleo)

❶ Quantidade de óleo (respingos de óleo) papel



* Use qualquer papel disponível, independentemente do material.

❷ Posição para confirmar a quantidade de óleo



Papel de confirmação de respingos de óleo



Ao realizar o procedimento descrito abaixo, confirme se o fio de linha da agulha, do estica-fio e da bobina são removidos, o calcador é levantado e a chapa deslizante é removida. Nesse momento, tome muito cuidado para não permitir que seus dedos entrem em contato com a lançadeira.

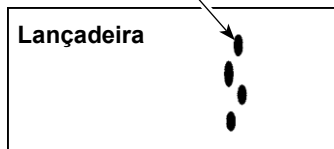
- 1) Verifique se a quantidade de óleo é adequada para **"4-1". Método de lubrificação e verificação da quantidade de óleo" p. 11.**
- 2) Se a máquina não tiver sido suficientemente aquecida para operar, mantenha-a ociosa por aproximadamente quinze minutos.
- 3) Coloque a quantidade de óleo (respingos) papel de confirmação sob a lançadeira enquanto a máquina de costura está colocada operação.
- 4) A confirmação da quantidade de óleo (respingos de óleo) deve ser concluída em dez segundos.

(2) Exemplo mostrando a quantidade apropriada de óleo (respingos de óleo)

Quantidade apropriada de óleo (Estado das

manchas de óleo) Respingos de óleo do

Lançadeira



- 1) O estado apresentado na figura acima mostra o Quantidade adequada de óleo (respingos).
- 2) Verifique a quantidade de óleo (respingos) três vezes (nas três folhas de papel) e ajuste para que não mude.



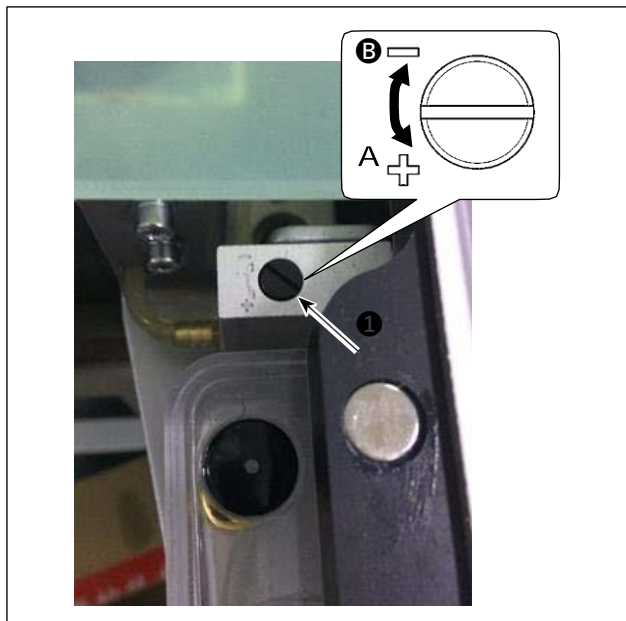
Não aumente ou diminua excessivamente a quantidade de óleo na lançadeira. Se a quantidade de óleo for muito pequena, a lançadeira será travado (a lançadeira ficará quente). Se a quantidade de óleo for excessiva, o produto de costura pode ser manchado com óleo.

4-13. Ajustando a quantidade de óleo na lançadeira



AVISO:

Desligue a energia antes de começar o trabalho para evitar acidentes causados por um arranque abrupto da máquina de costura.



- 1) Remova a chapa de elevação do cilindro.
- 2) A quantidade de óleo é aumentada girando o parafuso ❶ na direção da seta A, ou diminuindo girando-a na direção da seta B.
- 3) Após a conclusão do ajuste, prenda a chapa de elevação do cilindro.

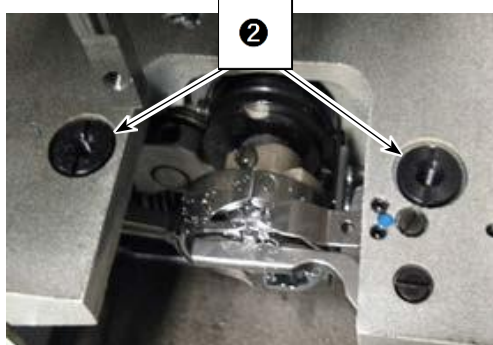


1. Após o ajuste, verifique a quantidade de óleo deixando a máquina de costura em marcha lenta por aproximadamente 30 segundos, além de compará-la com a amostra mostrando a quantidade adequada de óleo. (Consulte ["4-12. Como confirmar a quantidade de óleo \(respingos de óleo\) na lançadeira"](#) p. 23.)
2. No caso de ajustar a quantidade de óleo do anzol, primeiro ajuste a quantidade de óleo girando o parafuso de ajuste de quantidade de óleo na direção da seta A para aumentá-la. Depois, ajuste a quantidade de óleo da lançadeira girando o parafuso de ajuste na direção da seta B para diminuir a diferença.
3. A quantidade de óleo para lançadeira foi ajustada de fábrica no momento do envio, com base na velocidade máxima de costura da máquina de costura. Quando o cliente sempre opera a máquina de costura em baixa velocidade, a quantidade de óleo da lançadeira pode acabar, causando a falha da máquina. Para evitar tal falha, é necessário ajustar a quantidade de óleo para lançadeira quando o cliente mantém a máquina de costura em baixa velocidade o tempo todo.

4-14. Ajuste do orifício da agulha na chapa da agulha

**AVISO:**

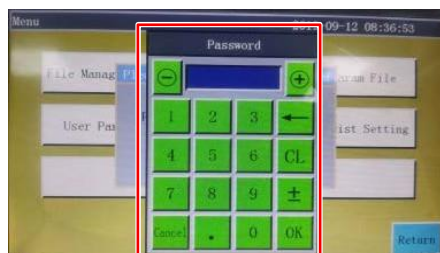
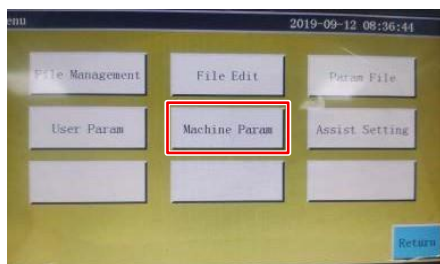
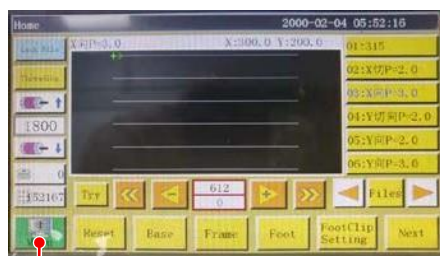
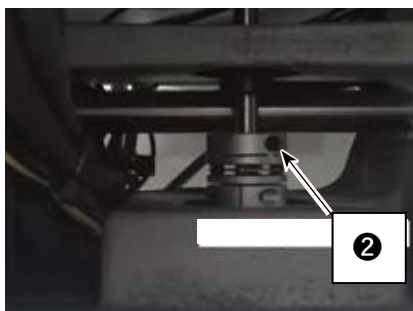
Desligue a energia antes de começar o trabalho para evitar acidentes causados por um arranque abrupto da máquina de costura.



No caso da agulha não desça até o centro do orifício da agulha na chapa, a posição da chapa pode ser ajustada com parafuso ❶.

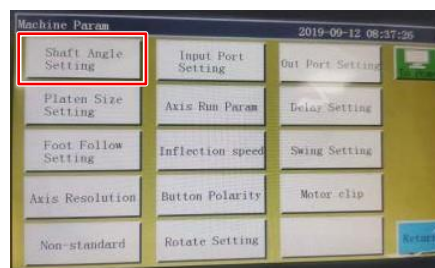
- 1) Remova a chapa.
- 2) Afrouxe os dois parafusos excêntricos de ajuste de furo chapa de agulha ❷. Ajuste a posição da chapa para que a agulha fique alinhada com o centro do orifício da agulha na chapa, movendo a chapa.
- 3) Aperte parafusos excêntricos de ajuste do furo da chapa da agulha ❷.

4-15. Configuração da origem mecânica

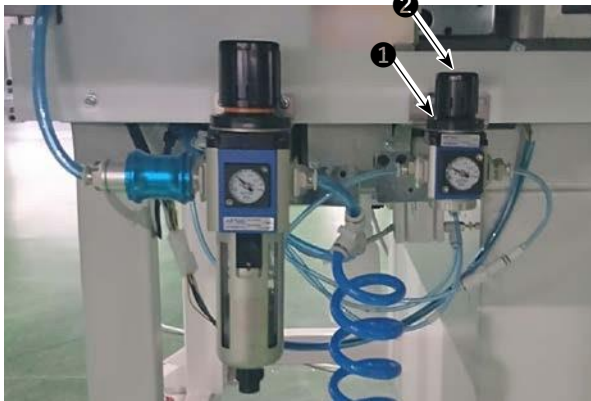


- 1) Aperte levemente o parafuso ❷ no lado inferior do eixo. Depois, gire a polia para posicionar o parafuso ❶ no motor do eixo principal, de modo que fique nivelado e voltado para cima.
- 2) Segurando a polia, pressione ❸ na tela principal da caixa elétrica. 
- 3) Quando você aperta o parâmetro "Machine Setting parameter/Configuração de Parâmetros de Máquina, ❹ é exibido. Quando você digita a senha "11111111", na tela ❺ é exibido.
- 4) Na tela exibida ao pressionar a "Axial Angle Setting/Configuração de Ângulo Axial ", defina o valor do QEP para 245, aperte o parafuso ❶ no lado do motor do eixo principal e afrouxe o parafuso ❷ no lado inferior do eixo. Depois, gire a polia para levar a barra da agulha até seu Ponto morto superior.
- 5) Segurar a polia (para não permitir que a barra da agulha fique mover), clique no "valor QEP" do "Axial Setting Parameter - Parâmetro de configuração axial" na tela. Ajuste o valor do QEP para 0 (zero). Depois, aperte o parafuso ❷ na parte inferior lado do eixo.
- 6) Neste ponto, o ajuste de origem foi completado. Agora, gire a polia novamente para verificar se o valor QEP da barra da agulha em seu ponto morto superior é 0 (zero). Desde que o valor QEP mencionado seja 0 (zero), a origem mecânica foi ajustada corretamente.

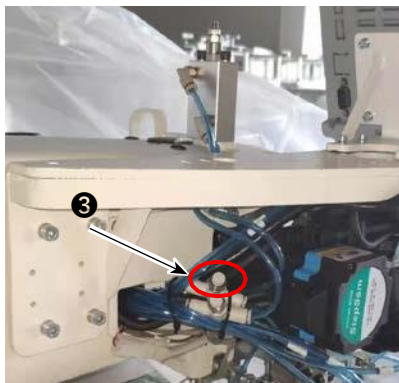
❺



4-16. Ajuste da pressão do calcador concha



1) Ajuste a válvula de pressão do cilindro de ar do calcador concha ❶. Puxe a porca para cima ❷. Depois, gire a porca no sentido horário para aumentar a pressão do calcador concha ou gire no sentido anti-horário para diminuir o volume. A pressão do ar foi ajustada de fábrica para 0,15 MPa no momento do envio. Ajuste adequadamente enquanto verifica o estado real da costura.



2) Para desacelerar a velocidade de costura quando o calcador concho estiver posicionado em sua posição superior, ajuste o regulador de velocidade ❸.

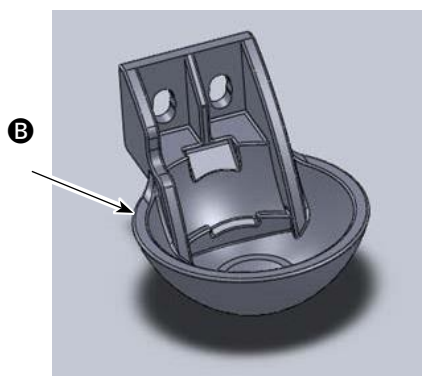
3) Mudando o calcador concha

Verifique a operação de costura em si. Use o calcador concha ou o calcador concha de plástico, conforme a condição real da operação de costura.

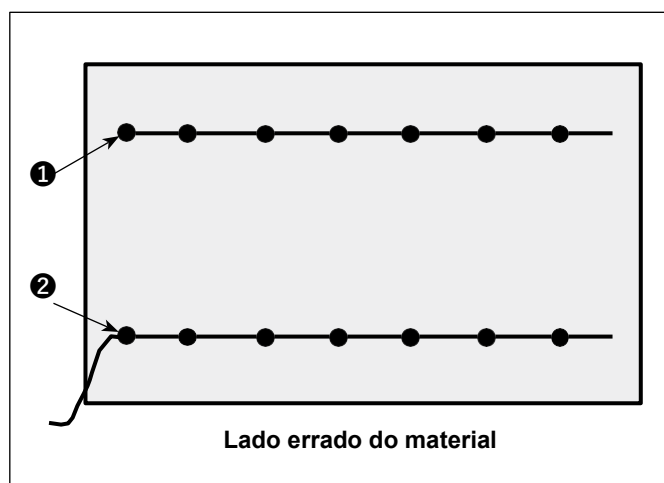
Um calcador concha (acoplado de fábrica na época de Embarque)

❷ Calcador concha plástico

Ao trocar o calcador concha pelo de plástico ou vice-versa, tente posicionar o calcador concha de modo que sua superfície inferior fique paralela à tampa da lançadeira. Ajuste a altura do calcador concha de acordo com a espessura real do material (ou seja, altura), tomando cuidado para não permitir que o calcador concha entrem em contato com o calcador auxiliar.



4-17. Ajuste da posição da ponta da linha no início da costura



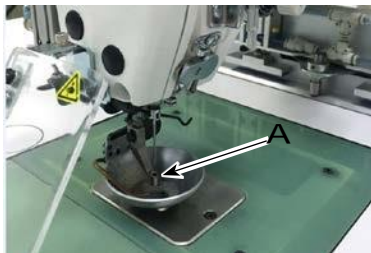
É possível ajustar a posição da ponta da linha da agulha no início da costura para o lado superior ❶ ou para baixo ❷ do material.

Mude a configuração da função do caça-fio (wiper) entre LIGADO e DESLIGADO conforme essas duas condições da posição da ponta da agulha.

❶ para colocar a ponta da linha da agulha no topo do material coloque a função do caça-fio em DESLIGADO.

❷ para colocar a ponta da linha da agulha na parte inferior do material coloque a função do caça-fio em ON.

4-18. Ajustando o curso eletrônico calcador auxiliar



É necessário ajustar adequadamente o movimento oscilante do calcador auxiliar (A), pois é necessário evitar a falha de pontos dependendo de espessura ou tipo do material.

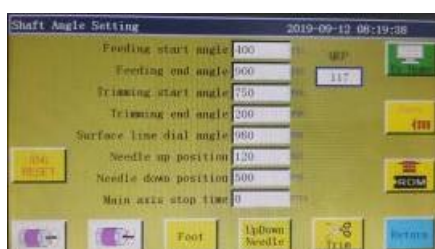
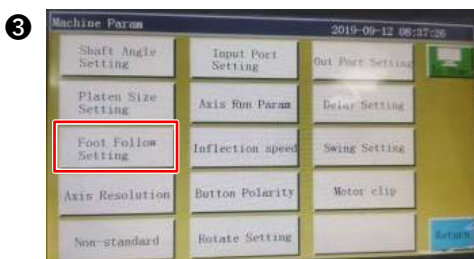
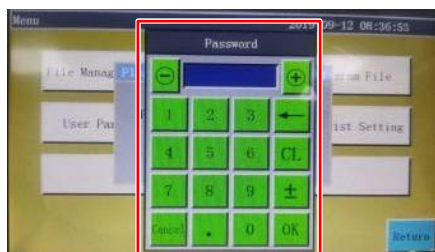
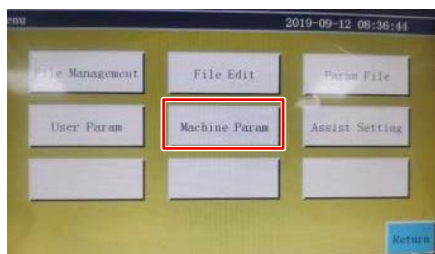
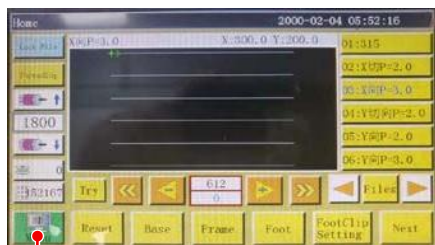
1) Pressione a tecla **1**  na tela principal do painel

2) Quando você aperta o "Machine Setting Parameter/Parâmetro de configuração da máquina", **2** é exibido.

Quando você digita a senha "11111111", na tela

3 é exibido.

3) Na tela ao pressionar a "Foot Follow Setting/Configuração do calcador auxiliar", defina o parâmetro (a altura do calcador auxiliar tem sido ajustada para 2 mm de fábrica no momento do envio).

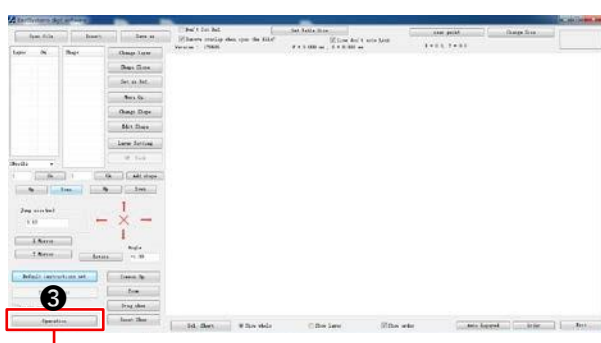


4-19. Ajustando o sopro de ar na linha da agulha e a linha da bobina



Tubo de insuflação ① sopra ar para soprar a ponta da linha que sai da agulha para colocá-la sob o calcador concha ② no início da costura, controlando a válvula solenoide do sistema elétrico.

A extremidade da linha é empurrada pelo ar entre a calcador concha e o molde no início da costura. No caso de a extremidade da linha não poder ser empurrada devido à inclinação e direção das fendas no padrão, ajuste a direção de sopra do ar para permitir que a extremidade da linha seja empurrada pelo ar soprado.



Inicie o software de criação do molde para operar e processar o molde a ser costurado.

Na tela exibida clicando em "Processamento de Operação" ③, clique em ④ ("Enter I/O") e mude a "E/S" para 5.

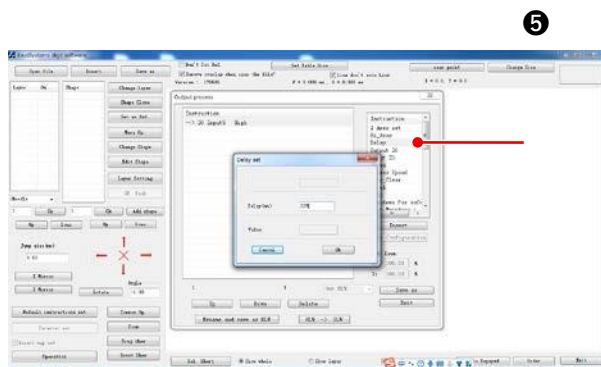
Mude o "Level" para "high" ("low" significa "desligar o LEVEL"). Clique ⑤ ("Atraso"). Mude o "Delay (msec)" para 225.



O soprador de ar da linha de agulha e o limpador não podem ser usados simultaneamente.



1. O limpa-fio serve para trazer o fio da agulha acima do calcador.
2. O soprador de ar de linha de agulha fornece a função de passar o fio da agulha sob o calcador concha.

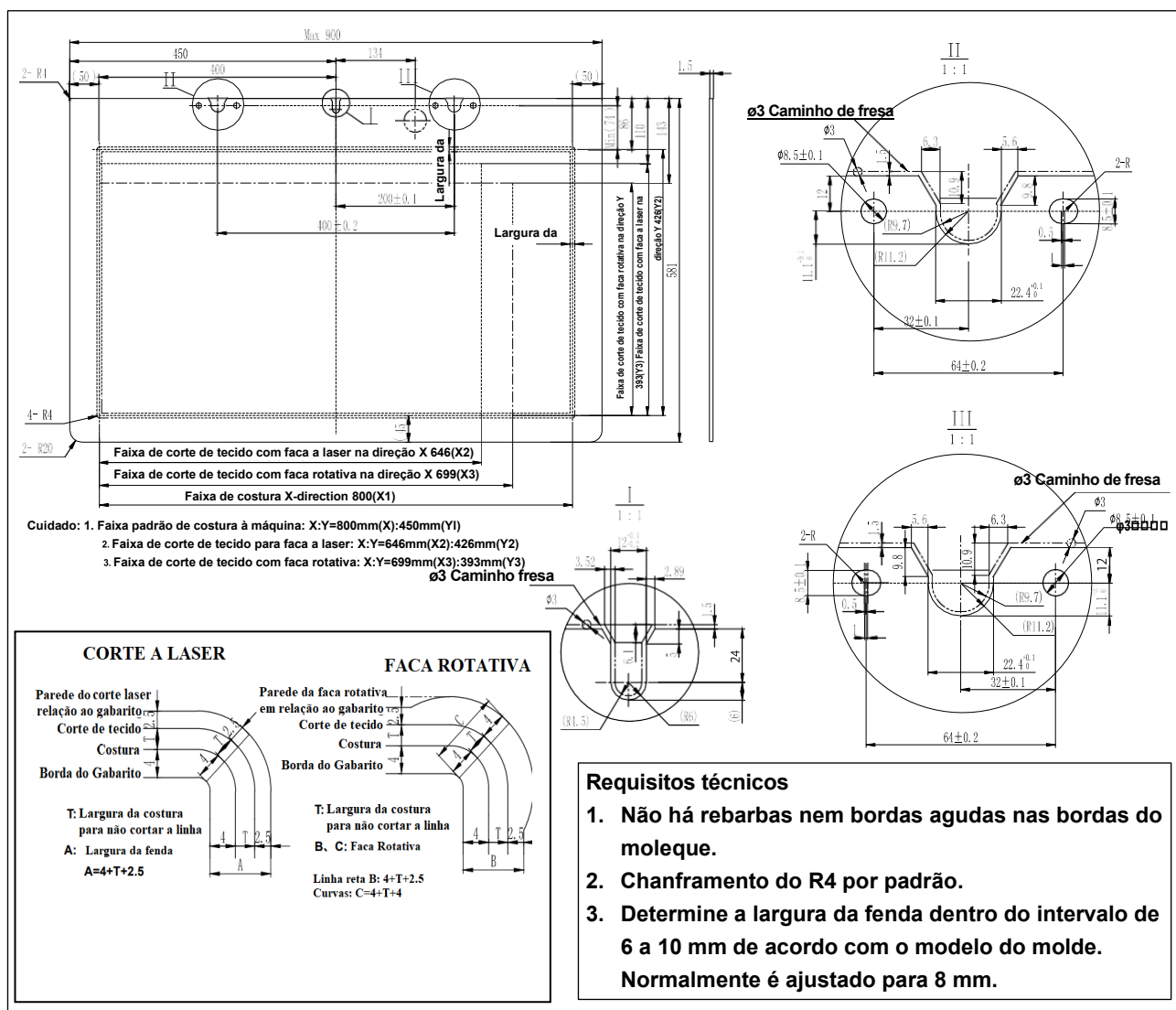


4-20. Elaborando um gabarito

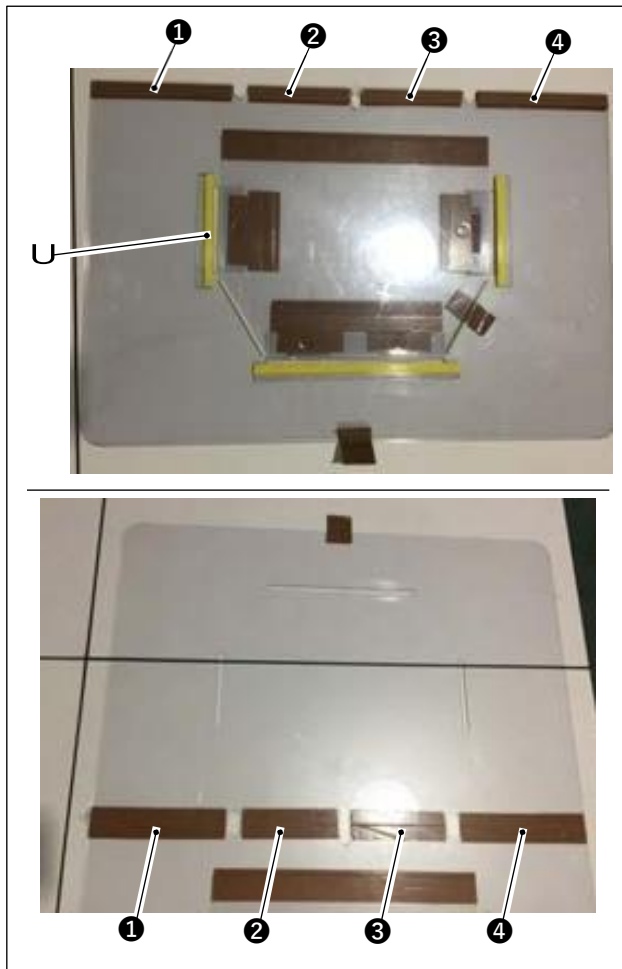
(1) Usinagem de um molde

Modelo do tipo 8045 com dimensões da faixa máxima de costura

- Material do molde: placa de PVC
- Espessura do molde: placa de PVC de 1,5 mm de espessura
- Ajuste o tamanho do molde de acordo com os tecidos e/ou o molde a ser costurado.
O tamanho não deve exceder as dimensões máximas das especificações relevantes.
- Verifique a complexidade do molde a ser costurado. Depois, selecione as fendas de costura na faixa de 6 mm a 8 mm, de acordo com a complexidade do molde.
- O local das fendas de costura no molde deve ser projetado de acordo com o molde a ser costurado ou usinagem pretendida.
- Escolha a máquina de usinagem de padrão adequada. O modelo deve ser usinado por engenheiros qualificados que concluíram com sucesso o treinamento prático.
- Após a conclusão da usinagem dos moldes superiores e inferiores, desbaste os moldes e a superfície superior da placa de usinagem do molde.



(2) Anexando os modelos



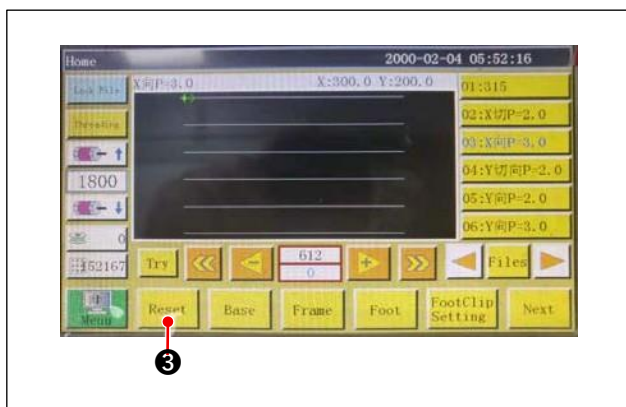
Usinar os moldes superiores e inferiores com base no projeto.

- 1) Coloque o molde superior no molde inferior, como mostrado na figura, e ajuste para que as fendas de costura A nos moldes superior e inferior fiquem alinhadas. Fixe fita modelo exclusiva (36 mm de largura) nas porções ①, ②, ③ e ④ conforme ilustrado na figura.
- 2) Para produzir emendas mais bonitas, recomenda-se fixar firmemente o material na posição correta, fixando fita de areia, fita adesiva dupla face etc., nas fendas dos moldes superior e inferior ou colocando pinos de posicionamento em locais apropriados para evitar o deslizamento do material.

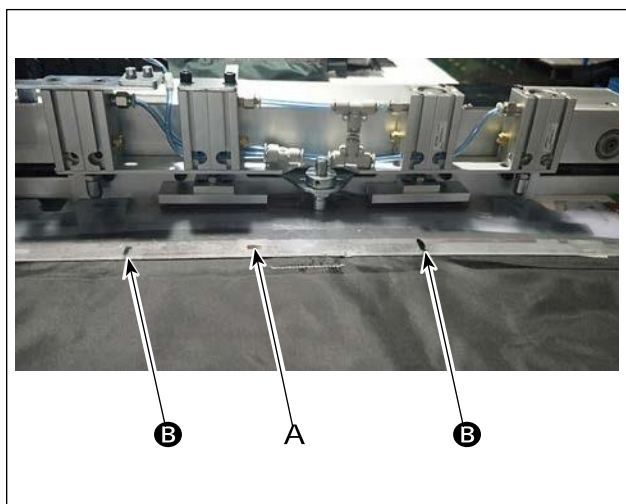
4-21. Preparação para costura



- 1) Ligando o interruptor principal de energia.
Pressione o botão ❶ para LIGAR o interruptor de energia principal.
- 2) Ligando o interruptor principal da fonte de ar
Mova a válvula de ar principal ❷ para a direita para abrir a fonte principal de ar.



- 3) Resetando o equipamento
Quando o equipamento é resetado pressionando o botão **Reset** ❸, a agulha para em sua posição superior de parada, e o calcador concha e o calcador auxiliar partem para cima.
- 4) Leia os dados do molde a ser costurados ou edite diretamente os dados do molde no painel de operações.
Consulte o Manual de Instruções do sistema de controle computacional para detalhes.

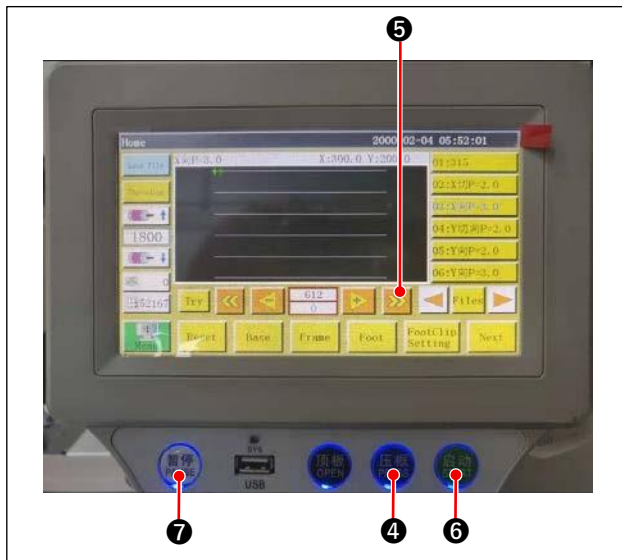


- 5) Anexando um padrão
Ao mover um padrão vazio (sem material), encaixar o furo de posicionamento A na placa de posicionamento do padrão no pino de posicionamento. Coloque outros dois furos auxiliares de posicionamento B nas mangas de posicionamento e empurre totalmente até que não avancem mais.

6) Lendo os dados do molde de costura

1. No caso de uma etiqueta IC ser anexada ao padrão, o sistema elétrico identificará automaticamente o programa de molde de costura que corresponde ao padrão entre os armazenados na etiqueta IC.
2. No caso de nenhuma etiqueta IC estar anexada ao padrão, selecione manualmente os dados do padrão de costura que correspondam ao padrão relevante na tela de operação.

* Consulte "4-23. Configuração do painel de operações" p.37 para como usar a tag IC.



7) Seleção da referência

Para alinhar o lugar do molde de costura com as fendas de costura do molde, é necessário estabelecer uma referência. Especificamente, defina a referência para o Manual de Instruções do scanner do sistema elétrico.

Após a conclusão do estabelecimento de uma referência, exiba a tela de operação. Quando você Manter botão ⑤ Segurado pressionado, a simulação de deslocamento do gabarito começa.

Opere a máquina de costura uma vez para verificar se o local do molde de costura está alinhado com as fendas do molde. Se não estiverem alinhados, Reajuste a referência.

Para interromper a operação enquanto a simulação está sendo realizada, pressione o botão ⑦ para interrompê-la.

8) Posicionamento do material a ser costurado

1. Desprendendo o gabarito

Quando você move o gabarito para a posição de reset e pressiona o botão de clamp ④ no painel de operação, dois cilindros de ar liberam o gabarito. Retire o gabarito.

2. Alimentação do material

Coloque o tecido a ser costurado no molde. Depois, verifique se o material está arranjado/fixado de forma organizada horizontalmente. Além disso, fixe o material com o método de fixação que corresponda ao gabarito para evitar que o material saia da posição. Se o material tiver um preenchimento de pena ou algodão, esprema o material para expulsar o máximo de ar possível.

9) Definir o reset, o padrão sobre o qual o material é colocado e a referência

- * Realize o reset após a etapa do procedimento 3).
- * O manuseio do gabarito sobre o qual o material é colocado é descrito na etapa do procedimento 5).
- * A definição de referência é realizada seguindo a etapa do procedimento 7).

10) Início

Pressione o botão start ⑥ no painel de operação para começar a costurar. Então, a máquina de costura entra no modo automático de costura.

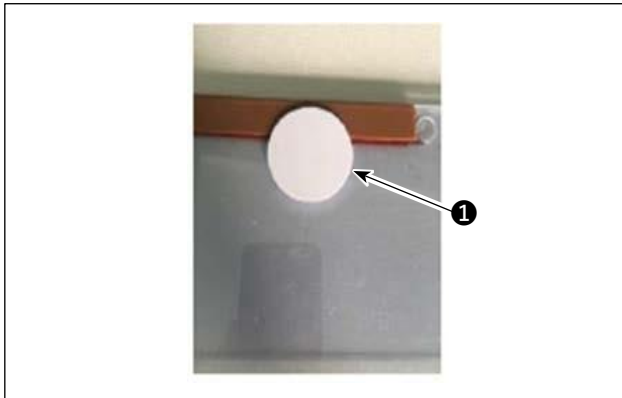
11) Parada temporária

Se ocorrer algum acidente/incidente anormal durante a costura, pressione o botão de parada temporária ⑦ no painel de operação. Então, a máquina de costura para imediatamente de funcionar.

12) Reinício

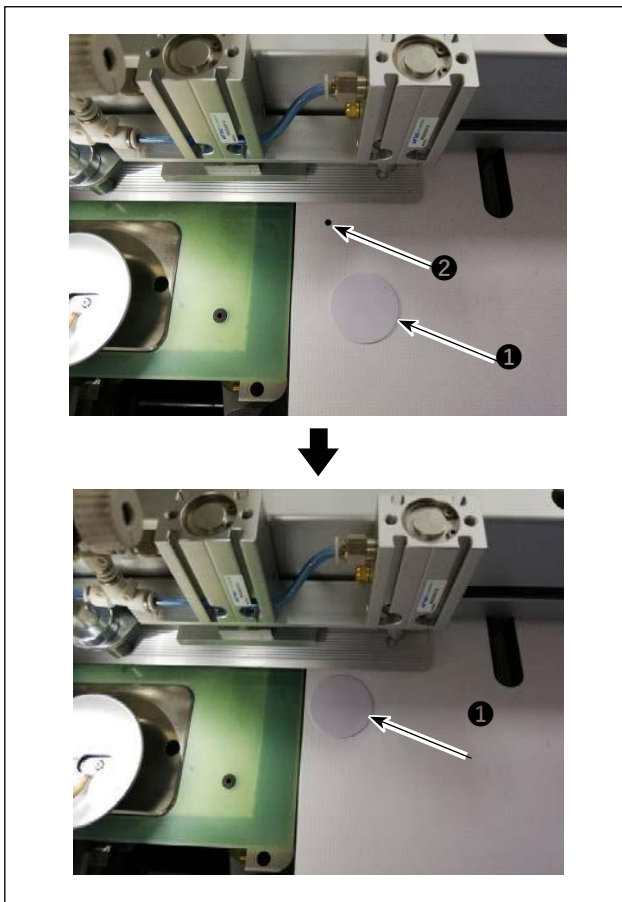
Uma vez que o acidente/incidente mencionado seja eliminado, acione o botão de parada temporária ⑦. Então, o botão aparece e o modo de parada de emergência é reiniciado. Depois, pressione o botão start ⑥ para reiniciar a costura automática.

4-22. RFID (Como usar a etiqueta IC)



3. Fixação da etiqueta IC

Prenda a etiqueta IC ❶ no molde com fita adesiva de duplo revestimento ou algo semelhante.

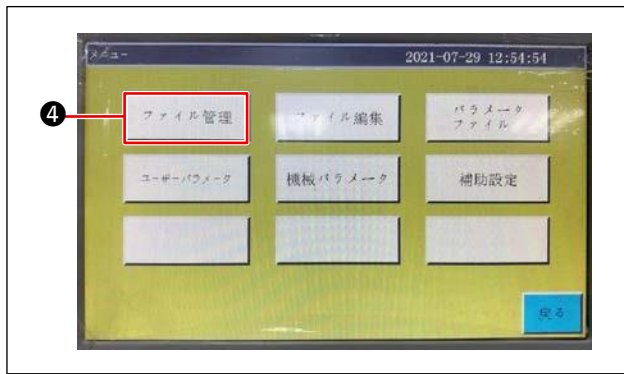


4. Escrita de dados de padrões de costura

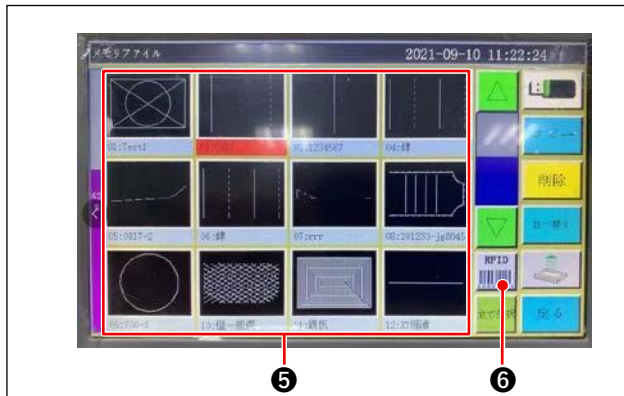
1) Coloque a etiqueta IC ❶ no ponto preto ❷ na mesa de costura da máquina.



2) Pressione "Menu" ❸ na tela inicial.



3) Pressione o "File Management/ Gerenciamento de Arquivos" ❹ na tela do menu.



4) Selecione dados do padrão de costura ❺ você quer escrever na tag IC na tela do arquivo de memória.

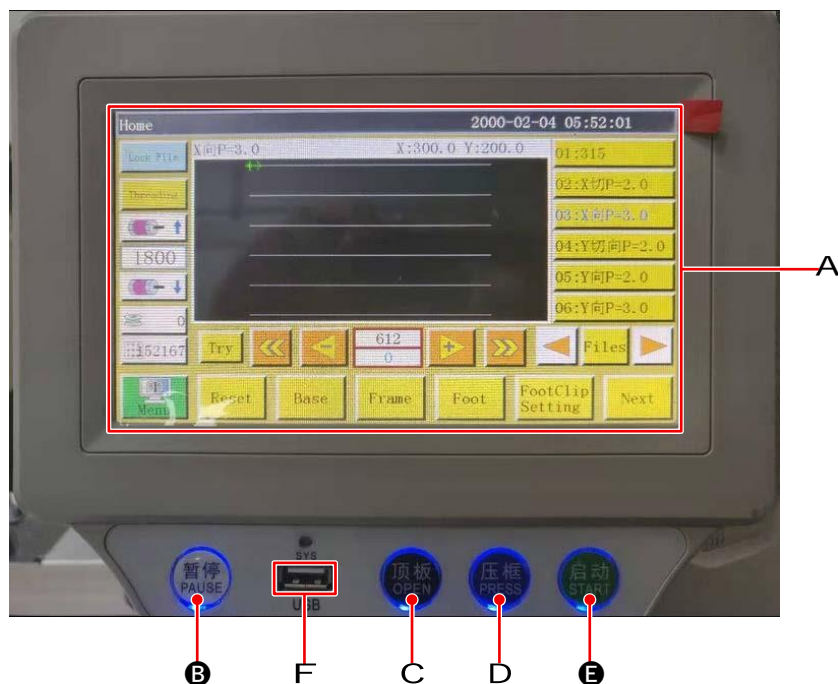
Depois de fazer uma seleção, pressione "RFID" ❻ para escrever os dados do padrão de costura na etiqueta IC.



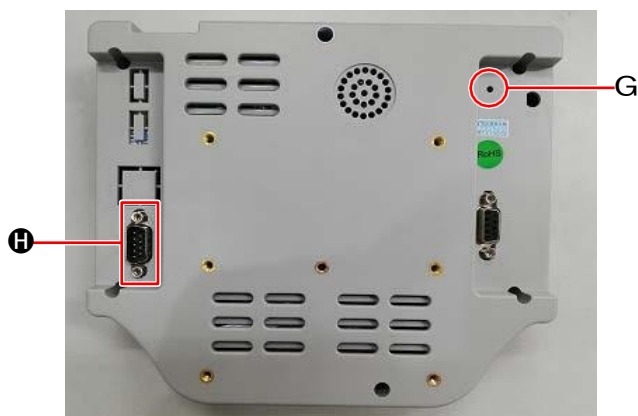
5. Carregando dados de padrões de costura

- 1) Na tela inicial, pressione o botão "Auto-trava/LOCK" ❶.
- 2) Coloque a etiqueta IC com os dados do padrão de costura escritos — dez nela no ponto preto na mesa.
- 3) Os dados do padrão de costura escritos na etiqueta IC são lidos.

4-23. Configuração do painel de operações



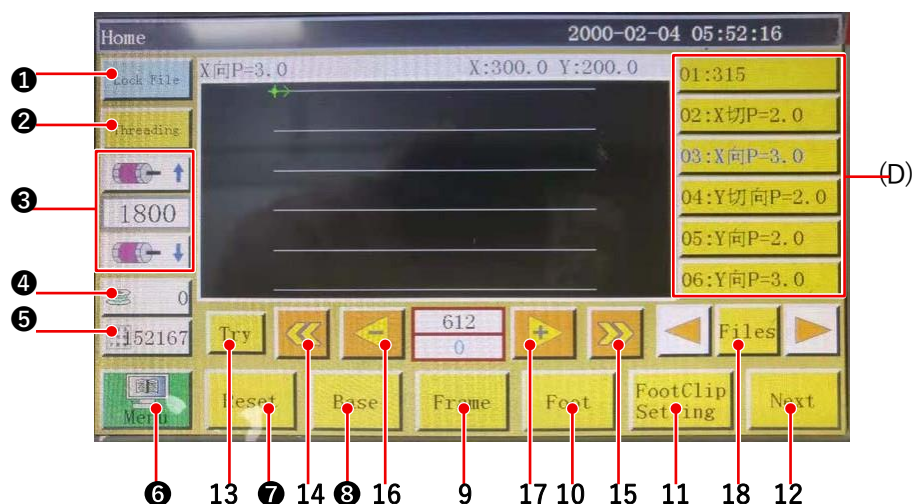
A	Parte LCD do painel sensível ao toque	
B	Tecla PAUSA	Costumava parar temporariamente a costura
C	Tecla ABERTA	Mova a chapa de elevação para cima e para baixo através de um cilindro pneumático
D	Tecla PRESS	Usado para mover para cima/baixo o sistema de fixação do gabarito
E	Tecla START	Inicia a costura
F	Porta USB	Para passar desenhos novos ao equipamento



G	Botão de reset	Usado para reiniciar o painel de operação
H	Porta COM	RS232C

* Este produto não vem com a função Wi-Fi.

Explicação da tela do painel de operação

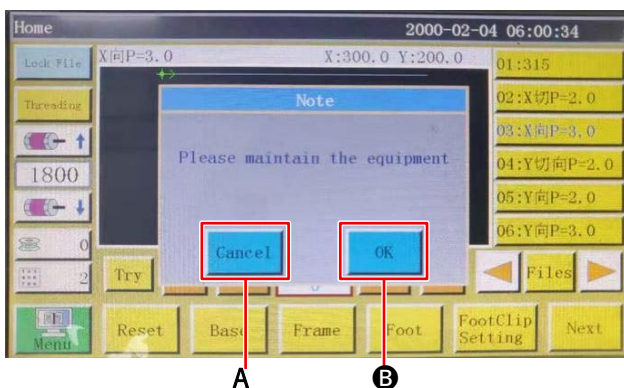
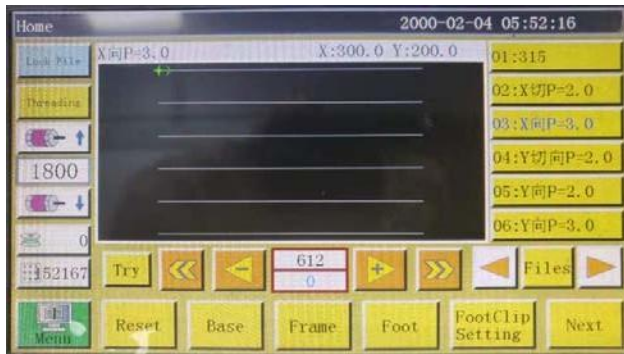


	Teclas / Painel	Descrição
①	Tecla Travar Arquivo	Usado para travar o desenho de costura para IC TAG/Rfid
②	Tecla de passar a linha	Usado para passar a linha no cabeçote da máquina
③	Tecla de mudança de velocidade do eixo principal	Usado para alterar a velocidade do eixo principal da máquina de costura
④	Tecla de uso de linha da bobina	Usado para mostrar a quantidade de uso da linha da bobina e para mover a tela para a tela de configuração *1
⑤	Tecla de contagem de costura	Usado para exibir a contagem de costuras e mover a tela para o conjunto*1
⑥	Menu	Usado para mover a tela para a tela do menu *1
⑦	Tecla de Reset	Usada para devolver a máquina de costura à sua origem
⑧	Tecla de referência de definição	Usado para mover a tela para a tela de configuração de referência *1
9	Tecla do suporte da fita	Usado para mover o suporte da fita
10	Tecla do calcador	Usado para operar o calcador auxiliar
11	Tecla de ajuste do calcador	Usado para mover a tela para a tela de ajuste do calcador auxiliar *1
12	Tecla de mover página	Usado para mover a tela para a tela do modo de teste *1
13	Tecla de teste	Usado para operar o molde no percurso de costura, porém, sem costurar.
14	Tecla de retorno de segmento de costura	Usado para devolver a máquina de costura à posição anterior a parada (exemplo quebra de agulha, falha de ponto)
15	Tecla de avanço de segmentos de costura	Usado para devolver a máquina de costura à posição depois de uma costura iniciada (exemplo seguir a costura a partir de um determinado ponto)
16	Tecla de retorno de somente um ponto de costura	Usado para devolver a máquina de costura ao ponto anterior. Se essa tecla for mantida pressionada, o modo de retorno rápido se inicia
17	Tecla de avanço de somente um ponto de costura	Usado para avançar a máquina de costura ao ponto desejado. Se essa tecla for mantida pressionada, o modo de avanço rápido se inicia
18	Tecla de arquivos	Usado para mover a tela para a tela de seleção do desenho de costura
19	Seleção de desenhos de costura	Selecione o desenho de costura a ser utilizado com apenas um toque

***1. Consulte o Manual de Instruções do painel de operações para mais detalhes.**

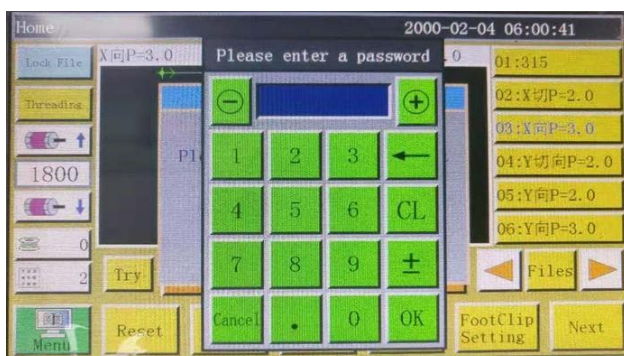
4-24. Modo manutenção

O modo de manutenção é aquele em que o aviso informando que a duração de uso da máquina de costura atingiu o tempo necessário para ser realizado a primeira revisão, e é informado para estender a vida útil do produto da máquina. Nesse modo, a tela de manutenção é exibida no painel de operações. Quando a equipe de manutenção insere a senha do usuário, a tela de manutenção é apagada.



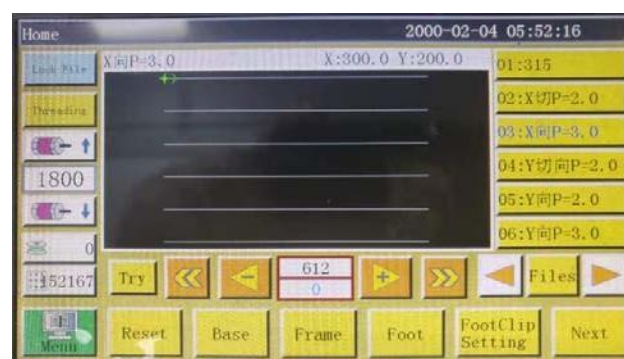
- 1) O aviso de manutenção é exibido quando chegou o momento em que a máquina de costura precisa de manutenção. (Aproximadamente uma vez a cada três meses)

Quando o botão de cancelar A é pressionado, o aviso de manutenção é cancelado no painel e a máquina volta a tela de costura. De qualquer forma, a tela de manutenção é exibida novamente uma hora depois.



- 2) Quando o botão B é pressionado, a tela de entrada de palavra do usuário é exibida, desde que a senha do usuário já foi configurada anteriormente.

- 3) Adicione graxa referindo-se a "5. MANUTENÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA" p. 62.



- 4) Digite a senha do usuário. Então, a tela de manutenção retorna à tela de costura.

4-25. Lista de parâmetros

Informação de parâmetros	Nº.	Nome do parâmetro	Distribuição	Valor padrão	Significado do parâmetro e comentário
Costura automática / automatic machining	P1	O clamp é aberto após a conclusão da costura automática	Sim/Não	Sim	O clamp é levantado toda vez que o ciclo contínuo de costura é concluído
	P2	Número de pontos a serem costurados no início e no final da costura, com o calcador auxiliar em baixo	0 a 8	2	Número de pontos durante os quais o calcador auxiliar pressiona o material no início e no fim da costura
	P3	Corte de linha após a conclusão da costura automática	Sim/Não	Sim	O corte da linha é realizado toda vez que o ciclo contínuo de costura é concluído.
	P4	Posição para a qual a agulha é retornada após a conclusão da costura automática	Origem / origem secundária	Origem	"Origem" é a origem das coordenadas absolutas.
					"Origem secundária" é a origem secundário (ponto de deslocamento) adicionado ao padrão.
	P5	Se a tensão da linha precisa ser reduzida ou não	Sim/Não	Não	Se a tensão na linha é afrouxada durante o salto (jump)
	P173	O calcador concha é mantido ao definir uma referência	Sim/Não	Não	O calcador concha é mantido enquanto uma referência está sendo estabelecida. Na "tela principal", mantenha o calcador concha mantido em sua posição atual enquanto movendo o eixo. (Levantado ou abaixado) A "tela principal" é exibida após O painel de operações é iniciado.
	P259	Operação automática do clamp de fixação	Sim/Não	Não	Se o clamp de fixação é ligado no início da costura
	P240	Operação de clamp antes da alimentação manual	Sim/Não	Não	Se o clamp é ligada antes da alimentação manual ser realizada
	P6	O número de pontos a serem costurados se sobrepõe no início da costura	DESLIGADO / 1 / 2	DESLIGADO	No caso do valor definido "1" ou "2", a costura é realizada uma ou duas vezes na repetição na primeira posição de entrada da agulha, antes de avançar para a próxima posição de entrada na hora de iniciar a máquina de costura. Ajuste do número de pontos de alimentação reversa no início da costura. No caso do "OFF/desligado", a máquina de costura não repete a costura inicial
	P7	Número de pontos a serem costurados no início da costura sem o mecanismo de liberação de tensão da linha	0 a 255	0	O mecanismo de liberação de tensão da linha é desligado enquanto a máquina de costura o número definido de pontos no início da costura
	P147	Altura do calcador auxiliar quando ele é abaixado no início da costura	0 a 4	0.5	Altura intermediária do calcador auxiliar no início da costura
	P148	Altura do calcador auxiliar quando ele é abaixado no final da costura	0 a 4	0.5	Altura do calcador auxiliar ao final da costura
	P161	Ajuste da largura oscilante do calcador auxiliar no início e no fim da costura	Normal / meio corte / aumento	Normal	

Costura automática/ automatic machining	P172	O calcador auxiliar é reiniciado após a conclusão da operação	Sim/Não	Sim	O motor de calcador auxiliar é resetado ao final da costura
	P248	Se o curso do eixo é necessário antes de definir uma referência	Sim/Não	Sim	
	P252	Erro de abertura do clamp no momento da definição de uma referência	Sim/Não	Não	
	P794	Saída IO 1 ao final da operação	Sim/Não	Não	
	P796		Alto/Baixo	Baixo	
	P795	Saída IO 2 ao final da operação	Sim/Não	Não	
	P797		Alto/Baixo	Baixo	
Velocidade de partida / Start UP Speed	P8	Velocidade de início do primeiro ponto (r/min)	100 a 3000	300	Velocidade de costura do primeiro ponto
	P9	Velocidade de partida do segundo ponto (r/min)	100 a 3000	600	Velocidade de costura do segundo ponto
	P10	Velocidade de início do terceiro ponto (r/min)	100 a 3000	900	Velocidade de costura do terceiro ponto
	P11	Velocidade de partida do 4º ponto (r/min)	100 a 3000	1500	Velocidade de costura do quarto ponto
	P12	Velocidade de partida do 5º ponto (r/min)	100 a 3000	2100	Velocidade de costura do quinto ponto
	P170	Rotação durante o processo de retrocesso no arremate (r/min)	100 a 3000	1200	Velocidade de costura no retrocesso do arremate
	P13	Se a partida suave ao início da costura é necessária ou não	Sim/Não	Sim	Se a máquina é iniciada em baixa velocidade (partida suave)
	P162	Se a partida suave ao início da costura é necessária para o segundo ponto ou não	Sim/Não	Não	Se o segundo ponto é costurado em baixa velocidade
	P163	Se a redução de velocidade de costura é necessária para os últimos dois pontos ao final da costura	Sim/Não	Não	Os últimos dois pontos no final da costura são costurados em baixa velocidade
Parâmetro de velocidade / Speed Parameter	P14	Número máximo de revoluções do eixo principal (r/min)	100 a 3000	S: 3000 H: 1800	Número máximo de rotações do eixo principal
	P15	Velocidade de deslocamento (mm/min)	100 a 40.000	35000	Velocidade de deslocamento
	P916	Velocidade de avanço gradual (mm/min)	100 a 20000	5000	Velocidade de deslocamento durante correção/edição e criação de desenhos
	P160	Velocidade de percurso de costura em modo teste (mm/min)	100 a 60.000	8000	Velocidade de demonstração de percurso em modo teste
	P17	Velocidade de deslocamento com o botão 1, após o botão ser pressionado (mm/min)	100 a 20000	500	Oito chaves de direção suportam o caso de movimento manual da caixa ou coletão de arquivos
					Velocidade de operação usando  Ícone
	P18	Velocidade de deslocamento com o botão 2, após o botão ser pressionado (mm/min)	100 a 20000	8000	São suportadas oito teclas de direção
					Velocidade de operação usando  Ícone
	P19	Velocidade de deslocamento com o botão 3, após o botão ser pressionado (mm/min)	100 a 20000	1000	São suportadas oito teclas de direção
					Velocidade de operação usando  Ícone

Parâmetro de velocidade / Speed Parameter	P174	Velocidade do cabeçote 2 da máquina (mm/s)	0 a 2000	0	Velocidade dos eixos XY ao usar uma faca ou laser
	P175	Velocidade do cabeçote 2 da máquina (mm/s)	0 a 2000	0	Velocidade dos eixos XY ao usar uma faca ou laser
	P178	Velocidade contínua de deslocamento na criação de desenho	Reduzir / mínimo / normal	Reduzir	Velocidade de deslocamento durante a criação do desenho
	P773	Número de rotações na direção oposta (r/min)	0 a 3000	0	Velocidade de costura reversa
	P774	Número de pontos a serem costurados em velocidade limitada ao final da costura	0 a 30	0	Definição do número de pontos a partir do qual a velocidade de costura é limitada ao final da costura de um molde
	P775	Velocidade de costura limitada para ser empregada ao final da costura	100 a 1800	0	Esse parâmetro é usado em combinação com P774 para obter o valor específico de velocidade limitada.
Configuração do Clamp de Fixação / Clamp Setting	P22	Proibição de costurar durante a elevação do clamp	Sim/Não	Sim	Proibição de costura durante o levantamento da grampa da fita
	P25	Ângulo inicial do clamp de linha no início da costura	1 a 990	10	Clamp de linha no ângulo de POSIÇÃO no início da costura
	P26	Ângulo final do clamp da linha no início da costura	1 a 990	10	Clamp de linha FORA do ângulo no início da costura
	P27	Clamp de linha inicial durante o corte da linha	1 a 990	15	Ângulo inicial da linha durante o corte da linha
	P28	Ângulo final da linha durante o corte da linha	1 a 990	180	Ângulo final da linha durante o corte da linha
	P781	Se o clamp é necessário durante o movimento	Sim/Não	Não	
	P743	Atraso na abertura do duplo clamp (ms)	0 a 5000	0	
	P744	Atraso no abaixamento do duplo clamp (ms)	0 a 5000	0	
Ajuste do enchedor de bobina (limitado ao modelo 6045)	P29	Status do enchedor de bobinas	Permitido / Proibido	Permitido	Enchedor de bobinas 
					Estado padrão
	P30	Velocidade de enchimento (r/min)	100 a 4500	2200	Velocidade de enchimento da bobina
Configuração de reset / Reset Settings	P31	Ajuste de tempo de enchimento da bobina (s)	1 a 63000	200	Ajuste de tempo do enchimento da bobina
	P36	Clamp de fixação no momento do reset	Sim/Não	Não	O clamp do gabarito desce ao voltar para a origem
	P264	O Clamp de fixação é aberto após o reset manual	Sim/Não	Sim	O clamp do gabarito sobe ao retornar à origem ao pressionar o botão de reset
	P38	Método de retorno à origem	XY simultâneo / preferência X / preferência Y	XY simultâneo	XY simultâneo significa que os eixos x e y são resetados simultaneamente para suas origens. "Preferência X" significa que o eixo X é inicialmente resetado para a origem, e "preferência Y" significa que o eixo Y é primeiro resetado para a origem.
	P39	Velocidade de retorno à origem (mm/min)	100 a 60.000	15000	X, Y velocidades dos eixos durante o resetar para a origem
	P756 - P761	Configuração de Saída I/O (E/S) antes de resetar	OUT1 para OUT6 / Não definido	Não definido	Configuração de IO antes de resetar
	P762- P797		Nível alto / Nível baixo	Alto nível	

Configuração de reset / Reset Settings	P649	Alarme em caso de erro de reset	Sim/Não	Não	
	P782-P787	Configuração de IO de saída após resetar	OUT1 para OUT6 / Não definido	Não definido	Ambientação do IO após retornar à origem
	P788-P793		Nível alto / Nível baixo	Baixo nível	
Configuração de parada temporária / Temporary Stop Settings	P40	Corte automático da linha durante parada temporária	Sim/Não	Sim	Se o corte automático da linha é realizado em parada temporária
	P41	Posição da agulha durante a parada temporária	Posição superior de parada / Posição inferior de parada	Posição de parada superior	Posição da barra da agulha quando parada temporária
	P45	Tipo de interruptor de parada temporária	Autotrava / Normal	Autotrava	Tipo suave de parada temporária, autotrava e normal
					"Normal" desce automaticamente quando tocado
	P799	O calcador não é levantado durante a parada temporária	Sim/Não	Não	
Configurações de estatísticas / Statistics Setting	P49	A quantidade restante da linha da bobina é eliminada no momento de ligar a energia	Sim/Não	Não	Se a quantidade restante de linha da bobina é resetada para 0 (zero) ao ligar a energia
	P50	A operação para depois que o fio da bobina acaba	Sim/Não	Sim	No caso de "Sim", a máquina de costura para quando o comprimento da linha da bobina consumida atinge o "comprimento inteiro".
	P51	Configuração do contador de linha da bobina ativada	Sim/Não	Sim	No caso de "Sim", as estatísticas indicam automaticamente o comprimento consumido do fio da bobina
	P46	O contador de linha da bobina é limpo no momento de ligar a energia	Sim/Não	Sim	Se o contador de costura é resetado para 0 (zero) ao ligar a energia
	P47	A operação continua após o contador atingir o valor definido	Sim/Não	Sim	Se a operação é continuada após o contador de costura atingir o valor estabelecido
	P48	Configuração de contagem ativada	Sim/Não	Sim	Se o contador de costura está ativado
	P52	Contador de horas de trabalho	Sim/Não	Sim	No caso de "Sim", a função de estatísticas de tempo de máquina é ativada
	P779	Modo de contagem de linha da bobina	IN1 para IN4 / padrão	Padrão	Modo estático da quantidade de fio da bobina
Ajuste do clamp de linha / Thread Clamp Setting	P780	Valor de ajuste da quantidade excedente de linha da bobina (mm)	0 a 600000	0	Ajuste da quantidade de linha restante na bobina
	P54	Posição do clamp de linha no início da costura	0 a 200	0	Posição do clamp da linha no início da costura
	P236	Saída de sinal IO do laser	Sim/Não	Não	Saída a laser
Detecção de quebra de linha	P693	Ativando a troca automática na lançadeira	Sim/Não	Não	
	P55	Detecção automática de quebra de linha	Sim/Não	Sim	No caso de "Sim", a operação é interrompida e a descrição do erro é exibida. Função de detecção de quebra de linha

Detection of thread Breakage	P57	A detecção é ignorada para um determinado número de pontos definido durante a costura	1 a 255	3	Para a quantidade de número de pontos informados, a quebra de linha não será detectada, pois evita casos em que não ocorrem quebra de linhas
	P58	Detecção do número efetivo de pontos em caso de quebra de linha	1 a 255	2	No caso de a quebra da linha ser detectada continuamente para atingir o número máximo especificado de pontos quebrados, assume-se que a linha quebrou definitivamente.
	P237	Saída de quebra de linha IO	Sim/Não	Não	
Configuração de quebra de linha / Thread Breakage Detection	P60	O número de rotações do eixo principal do corte de linha (r/min)	10 a 500	260	Velocidade do eixo principal do corte de linha
	P61	Atraso no início do corte de linha	0,01 a 6,55	0.01	Tempo de atraso no início do corte da linha
	P62	Tempo contínuo de operação do(s) caça-fio/wiper (s)	0,01 a 6,55	0.15	Tempo de operação do caça-fio
	P63	Atraso no levantamento do calcador após desligar o caça-fio/wiper	0,01 a 6,55	0.25	Tempo de atraso do caça-fio
	P65	Se a linha é aparada durante o salto após a costura	Sim/Não	Sim	Se a linha é cortada no momento do salta ponto/deslocamento (jump)
	P66	Se o caça-fio é utilizado ou não	Sim/Não	Sim	Se o caça-fio é utilizado
	P169	Modo de início com afrouxamento da tensão linha	Ângulo / atraso	Ângulo	Método de temporização inicial para desligar o mecanismo de liberação de tensão da linha
	P168	Ângulo de afrouxamento da linha	0 a 999	850	Mecanismo de liberação de tensão da linha para o ângulo de desligamento
Configuração de energização	P70	A máquina de costura é reajustada para o estado "parada com a agulha para cima" no momento de ligar a energia	Sim/Não	Sim	A barra de agulha fica na posição superior ao ligar a energia
Energization Setting	P71	O Clamp retorna automaticamente à sua origem no momento de ligar a energia	Sim/Não	Não	A Clamp de fixação automaticamente à sua origem ao ligar a energia
	P73	O calcador é levantado no momento em que a energia é ligada	Sim/Não	Sim	O calcador sobe ao ligar a energia
Outras Configurações / Other Settings	P74	Se a detecção de ar comprimido é necessária ou não	Sim/Não	Não	No caso de "Sim", a máquina de costura para e gera o alarme se a pressão do ar detectada estiver baixa durante o trabalho
	P75	Se a operação repetitiva é necessária ou não	Sim/Não	Não	"Sim" significa que o processo cíclico do mesmo arquivo é iniciado após ligar a energia
	P76	Tempo de processo cíclico (min)	1 a 65535	1440	Tempo total de processo cíclico: Quando o tempo definido se esgota, o processo cíclico é interrompido
	P77	Intervalo repetitivo da máquina(s)	0 a 20	2	Intervalo desde a conclusão do processo cíclico até o reinício do processo sob o modo de processo cíclico
Outras	P78	Posição ao final do trabalho	Retorne a 0 (zero)	Retorne a 0 (zero)	Retorne para 0 (zero): Todas as coordenadas dos eixos x / y retornam a 0 (zero); máquina de costura encerra a

Configurações / Other Settings			/ posição inicial de costura / padrão		costura; Ponto de reinício
					Lado direito: Posição mais à direita dentro da faixa de processo
					Posição inicial de costura: Primeira Ponto de costura do arquivo de processo
					Padrão: A máquina de costura para após a conclusão da processo
	P395	Método de reconhecimento de gabaritos	Etiqueta de código de barras / eletrônica	Etiqueta eletrônica	Por número de série do arquivo: Modo de identificação de código de barras
					Por nome do arquivo: Modo de identificação eletrônica de etiquetas
	P81	Estilo de interface/painel	Clássico / simples	Clássico	Clássico: Estilo de botão do corpo virtual
					Simples: Estilo de botão plano
	P681	O modo de movimento é iniciado antes da operação	XY simultâneo / precedência X / precedência Y	XY simultâneo	
	P755	Modo de deslocamento durante a operação sem costura	Prioridade X / Prioridade Y / XY simultâneo	Prioridade de X	Modo de deslocamento sem costura
	P241	Conexão com a tela estendida	Sim/Não	Não	No caso de "Usar", informações no arquivo de operação podem ser exibidas no display externo do complemento
	P79	Arremate após a agulha do eixo principal parar	0 a 160	0	
	P242	Prompt de voz	Alto / médio / baixo / DESLIGADO	DESLIGADO	"Alto", "médio" e "baixo" referem-se respectivamente à magnitude do som
	P21	Ativando a função de memória durante uma queda de energia	Ativar / desativar	Habilitar	Após a reenergização da máquina de costura, a sequência de costura realizada antes da queda de energia é retomada para continuar costurando a partir dessa sequência interrompida.
	P194	O arquivo é ativado após a separação da etiqueta eletrônica	Ativar / desativar	Desabilitar	

4-26. Lista de códigos de erro

Nº do erro	Descrição do erro	Causa da Falha	Solução
E001	A inicialização ainda não foi executada	A inicialização não é executada ao ligar a energia	Pressione a tecla "Reset".
E002	Erro de detecção do sensor do eixo X	Falha no sensor de posicionamento do eixo X	• Verifique o sinal do sensor do eixo X. • Verifique se o cabo não está quebrado. • Verifique se o conector do sensor do eixo X está solto ou desconectado. • Cheque a estrutura. 1. Resete ou redigite os parâmetros do X
E003	Erro de detecção do sensor do eixo Y	Falha no sensor de posicionamento do eixo Y	• Verifique o sinal do sensor do eixo Y. • Verifique se o cabo não está quebrado. • Verifique se o conector do sensor do eixo Y está solto ou desconectado. • Cheque a estrutura. Resete ou redigite os parâmetros do Y
E004	Erro de detecção do sensor do eixo do Calcador Auxiliar	Falha intermediária no sensor de posicionamento do eixo do calcador auxiliar	• Verifique o sinal sensor do eixo do Calcador Auxiliar. • Verifique se o cabo não está quebrado. Verifique se o conector do sensor do eixo do Calcador Auxiliar está solto ou desconectado.
E005	Não foi possível encontrar o sinal de U zero.		Utilize os métodos de verificação do ERRO 02 para o sinal U
E006	Não foi possível encontrar o sinal Extend zero.		Utilize os métodos de verificação do ERRO 02 para o sinal EXTEND ZERO
E007	Erro de sinal codificador/encoder do motor do eixo principal	• 1. O cabo do encoder do fuso está com defeito. • 2. O encoder do eixo principal está danificado. • 3. A placa de alimentação está quebrada. 1.4. O motor está quebrado.	• 1. Verifique a fiação do encoder do eixo • 2. Substitua o motor do eixo • 3. Substitua a placa de alimentação 1.4. Substitua o motor
E020	Sobretensão no eixo X	1. Sobrecarga quando a carga está muito pesada e a velocidade de marcha lenta é rápida demais para parar 2. A placa principal ou placa de alimentação está quebrada, e a tensão de detecção no eixo X ultrapassa 92V.	1. Diminua a velocidade de marcha lenta 2. Menu auxiliar de configurações do drive, prévia do drive, visualização interna do drive, olhe a tensão atual do eixo XZ, se não estiver entre 80 e 92V, significa que a placa de alimentação está com defeito, você precisa trocar a placa. Se um dos eles estão dentro dessa faixa, isso significa que a placa-mae precisa ser substituída
E021	Subtensão no eixo X	1. A tensão da rede elétrica está muito baixa 2. Falha na placa de alimentação	1. Verifique se a voltagem do driver do eixo X é menor que 180V e veja se há dispositivos de alta potência ao redor do dispositivo que iniciam e param com frequência; equipado com um estabilizador de tensão conforme a situação. 2. Troque a placa de alimentação

E022	Sobrecarga no Hardware eixo X	1. O motor do eixo X está quebrado ou o fio do motor está quebrado e em curto-circuito 2. A placa-mãe está quebrada	1. Troque o motor 2. Troque a placa-mãe
E023	Sobrecorrente do Software do driver do eixo X	1. Os parâmetros estão incorretos 2. O motor travou 3. O motor está quebrado ou o fio do motor está danificado e com curto-circuito 4. A placa de alimentação está danificada	1. Parâmetros de redefinição ou redirecionamento 2. Verifique as máquinas 3. Verifique e substitua o motor 4. Troque a placa de alimentação
E024	Falha do codificador/encoder no eixo X	1. É reportado como muito rápido quando está em movimento. 2. Contato ruim ou danificado do cabo do codificador 3. A máquina está travada, fazendo o motor não girar 4. A placa-mãe está quebrada 5. O motor está quebrado	1. Diminua a velocidade de marcha lenta 2. Verifique a fiação/cabos ou troque o motor 3. Inspeção da Máquina 4. Troque a placa-mãe 5. Troque o motor
E025	Eixo X desconectado	1. O plugue do motor não está inserido ou está com contato ruim 2. O fio do motor está desconectado ou danificado 3. A placa-mãe está quebrada	1. Verifique a fiação/cabos 2. Troque o motor 3. Troque a placa-mãe
E026	Sobrecarga no eixo X	O eixo X está sobrecarregado	Aliviar a carga
E027	O desvio de posição do eixo X é grande demais		Alarme reserva
E028	Falha do módulo de amostragem AD no eixo X	1. Início anormal 2. A placa-mãe está danificada	1. Reiniciar 2. Troque a placa-mãe
E029	Eixo X superaquecido	Sobrecarga de acionamento	Aliviar a carga
E030	Sobretensão no eixo Y		Consulte o método de tratamento de erros E020
E031	Subtensão no eixo Y		Consulte o Método de Tratamento de Erros E021
E032	Sobrecorrente no Hardware do eixo Y		Consulte o método E022 de Tratamento de Erros
E033	Sobrecorrente Software no eixo Y		Consulte o Método de Tratamento de Erros E023
E034	Falha do codificador /encoder no eixo Y		Consulte o método E024 de Tratamento de Erros
E035	Eixo Y desconectado		Consulte o método E025 de Tratamento de Erros
E036	Sobrecarga no eixo Y		Consulte o Método E026 de Tratamento de Erros
E037	O desvio de posição no eixo Y é grande demais		Alarme reserva
E038	Falha do módulo de amostragem AD no eixo Y		Consulte o Método de Tratamento de Erros E028
E039	Eixo Y superaquecido		Consulte o Método de Tratamento de Erros E029
E040	Sobretensão no eixo Z		Consulte o método de tratamento de erros E020
E041	Subtensão no eixo Z		Consulte o Método de Tratamento de Erros E021
E042	Sobrecorrente no Hardware do eixo Z		Consulte o método E022 de Tratamento de Erros

E043	Sobrecorrente do Software do eixo Z		Consulte o Método de Tratamento de Erros E023
E044	Falha do codificador / encoder no eixo Z		Consulte o método E024 de Tratamento de Erros
E045	Eixo Z desconectado		Consulte o método E025 de Tratamento de Erros
E046	Sobrecarga no eixo Z		Consulte o Método E026 de Tratamento de Erros
E047	O desvio de posição do eixo Z é grande demais		Alarme reserva
E048	Falha no Módulo de amostragem AD no eixo Z		Consulte o Método de Tratamento de Erros E028
E049	Superaquecimento Eixo Z		Consulte o Método de Tratamento de Erros E029
E050	Sobretensão do driver de cisalhamento		Consulte o método de tratamento de erros E020
E051	Subtensão do driver de corte	1. A velocidade de marcha lenta no eixo XY é muito alta ao parar 2. O módulo de corte ou placa de potência estão danificados.	1. Verifique se a tensão do eixo do aparador/corte de linha é inferior a 180V, e veja se há dispositivos de alta potência ao redor do aparelho que ligam e param com frequência; Um estabilizador de tensão é fornecido conforme apropriado. 2. Troque a placa de alimentação
E052	Sobrecorrente no Hardware do driver de corte		Consulte o método E022 de Tratamento de Erros
E053	Sobrecorrente no Software de driver de corte		Consulte o Método de Tratamento de Erros E023
E054	Falha no codificador/ encoder de driver de corte		Consulte o método E024 de Tratamento de Erros
E055	Circuito aberto com driver de corte	1. Contato ruim do assento do motor 2. O fio do motor está desconectado ou danificado 3. O módulo de corte de linha está danificado	1. Verifique a fiação/cabos 2. Troque o motor 3. Substitua o módulo de corte de linha
E056	Sobrecarga de driver de corte		Consulte o Método E026 de Tratamento de Erros
E057	Diferença na posição do driver de corte de linha		Consulte o método E027 de Tratamento de Erros
E058	Falha de amostragem AD do driver de corte		Consulte o Método de Tratamento de Erros E028
E059	Superaquecimento do driver de corte		Consulte o Método de Tratamento de Erros E029
E060	Sobretensão no eixo principal	1. A tensão da rede está muito alta 2. Falha na placa de alimentação	1. Verifique o drive interno para visualizar se a tensão do fuso é maior que 400V, verifique se o AC a tensão da fonte de alimentação varia bastante, e veja se há equipamentos de alta potência ao redor que frequentemente iniciam e param; equipado com regulador de tensão, conforme apropriado. 2. Troque a placa de alimentação

E061	Subtensão no eixo principal	1. A tensão da rede elétrica está muito baixa 2. Falha na placa de alimentação	1. Verifique se o drive interno visualiza a tensão do eixo abaixo de 180V, e veja se há dispositivos de alta potência ao redor do dispositivo que ligam e param frequentemente; equipado com regulador de tensão, conforme apropriado. 2. Troque a placa de alimentação
E062	Sobrecorrente do Hardware do eixo principal	1. O motor do eixo X está quebrado ou o fio do motor danificado e em curto-circuito 2. A placa-mãe está danificada	1. Troque o motor 2. Troque a placa-mãe
E063	Sobrecorrente no Software do eixo principal	1. Os parâmetros estão incorretos. 2. O motor travou 3. O motor está quebrado ou o fio do motor está quebrado e em curto-circuito 4. A placa de energia está quebrada	1. Parâmetros de redefinição ou redirecionamento 2. Verifique a parte mecânica da máquina 3. Verifique e substitua o motor 4. Troque a placa de alimentação
E064	Falha no codificador do eixo principal	1. Fiação do codificador ruim 2. O codificador está danificado	1. Verifique a fiação do codificador do motor 2. Troque o motor do eixo
E065	Rotor travado no eixo principal	1. A carga é muito pesada 2. O eixo está mecanicamente travado	1. Aliviar a carga 2. Verifique a parte mecânica da máquina
E066	Deteção do eixo principal para rotor travado	A carga do fuso é muito grande	Verifique a estrutura mecânica do eixo para detectar problemas
E067	Proteção de sobrecorrente no hardware servo Y	1. O motor está quebrado ou o fio do motor está quebrado e em curto-circuito 2. O motor travou 3. A placa do servo Y está quebrada 4. Os parâmetros estão incorretos	1. Verifique e substitua o motor 2. Verifique a parte mecânica da máquina Substitua a placa servo Y 3. Parâmetros de redefinição ou redirecionamento
E068	HOC servo Y		Alarme reserva
E069	Erro inicial de correção do módulo AD do servo Y		Consulte o Método de Tratamento de Erros E028
E070	Exceção de armazenamento do parâmetro servo Y	Chip de memória anormal	Substitua o chip
E071	O parâmetro do sistema servo Y é anormal	Erro de configuração de parâmetros	Verifique a configuração dos parâmetros
E072	Falha no Mod de amostragem do Servo Y		Consulte o Método de Tratamento de Erros E028
E073	Codificador/encoder do servo Y desconectado	1. O codificador/encoder do servo Y tem contato ruim ou está desconectado 2. O servomotor Y está quebrado 3. A placa do servo Y está quebrada	1. Verifique a linha de codificadores/encoder do servo Y 2. Substitua o servomotor Y 3. Substitua a placa servo Y
E074	Interferência AB Codificador/encoder servo Y	1. O programa da placa servo em Y é a versão antiga 2. Contato ruim ou fio quebrado do servo-codificador	1. Olhe na tela "Internal Drive" - "Y" "Version number/Número da Versão", 1 significa que a versão antiga precisa ser devolvida à fábrica para atualizar o programa 2. Verifique o cabo do encoder
E075	Interferência Z do Codificador servo Y		Consulte o método E074 de Tratamento de Erros
E076	Subtensão do barramento servo em Y		Consulte o Método de Tratamento de Erros E410

E077	Sobrecorrente do Software servo Y		Alarme reserva
E078	Sobrecarga do servomotor em Y		Consulte o Método de Tratamento de Erros E023
E079	Sobrecarga do servomotor em Y		Consulte o Método E026 de Tratamento de Erros
E080	Sobrecarga do servo-driver em Y		Consulte o Método E026 de Tratamento de Erros
E081	Superaquecimento do servo motor y	Sobrecarga do motor	Reduza a carga
E082	Superaquecimento do servo drive y		Consulte o Método de Tratamento de Erros E029
E083	O ventilador do servo y está normal		Alarme reserva
E084	Excesso de velocidade do servo motor y	1. a fiação do cabo do motor e do cabo do Encoder está errada 2. A frequência de pulso emitida pelo controlador é muito grande 3. A relação de engrenagem eletrônica é muito grande 4. A configuração de ganho do servo é muito grande	1. Se a fiação do cabo de energia do servomotor e do cabo do codificador está correta e danificada 2. a frequência do pulso de saída emitida pelo controlador está errada 3. Reduza a relação de engrenagem eletrônica 4. Tente ajustar o ganho do servo manualmente ou automaticamente novamente
E085	O desvio da posição do servo Y é grande demais	1. O programa da placa servo Y é uma versão antiga 2. Travado mecânico	1. Veja "Driver Interno" - "Y Servo" na tela. Nenhum número de versão indica que a versão antiga precisa ser devolvida à fábrica para atualizar o programa. 2. Verifique a parte mecânica do equipamento
E086	Falha de tensão do barramento servo Y	1. Verifique os cabos do motor 2. O motor está danificado 3. A placa DO servo em Y está danificada	1. Verifique a fiação do motor 2. Troque o motor 3. Substitua a placa servo Y
E087	Erro de sequência de fase do servomotor Y	Sequência incorreta de fases dos cabos	Ajuste a sequência correta da fase dos cabos
E088	Erro de entrada nominal do Driver servo Y		Alarme reserva
E089	Sobrecarga do resistor servo de frenagem em Y		Alarme reserva
E090	Superaquecimento do codificador absoluto servo Y		Alarme reserva
E091	Baixa Tensão da bateria servo Y	Bateria esgotada	Bateria de reposição
E092	Informação perdida sobre a posição do servo Y		Alarme reserva
E093	Incompatibilidade entre servo e motor em Y	O modelo do motor não corresponde	Troque o servomotor
E094	Falha no retorno de origem do servo motor y	1. Há um problema com o codificador/Encoder 2. Há um problema com a direção do drive 3. A resistência limite do pulso da corrente é muito larga	1. Reformular o codificador 2. Reformule a direção do driver 3. Diminua a tensão da fonte de alimentação
E095	Erro de alimentação do servo principal y		Alarme reserva
E096	Falha ao ler o ângulo off set		Alarme reserva

	do servo y		
E097	Interrupção de energia ao reiniciar o servo de em Y	1. Carga excessiva 2. Proteção contra superaquecimento 3. O parafuso ou porca está danificado	1. Operação com carga reduzida 2. Tratamento de resfriamento 3. Acessórios de manutenção
E098	Erro inicialização Servo Y LAN9252		Alarme reserva
E099	Comunicação DSP e ESC do servo Y interrompida		Alarme reserva
E100	O servo em Y interrompe a comunicação com o host através do cabo de rede		Alarme reserva
E101	Parâmetros do PDO servo Y somente leitura		Alarme reserva
E102	O Y Servo PDO não ter um índice para encontrar		Alarme reserva
E103	Configuração do PDO do servo Y - tempo de sincronização fora de alcance		Alarme reserva
E104	Dados do servo Y PDO fora do alcance		Alarme reserva
E105	Aterramento do servo Y UVW	1. Sequência de fases errada 2. A tensão da fonte de alimentação está muito alta	1. Ajuste a sequência de fases 2. Diminua a tensão da fonte de alimentação
E106	Falha de Identificação de inércia do servo Y		Alarme reserva
E107	Falha EEPROM de leitura e gravação Encoder/ Codificador do servo Y		Alarme reserva
E108	Limite positivo Posição servo Y		Alarme reserva
E109	Limite negativo da posição do servo Y		Alarme reserva
E110	A faixa de ajuste da relação de engrenagem eletrônica do servo Y está errada		Alarme reserva
E111	Erro do pulso de frequência de entrada do servo motor y muito alto		Alarme reserva
E112	Proteção de hardware do eixo	1. O motor está quebrado ou o fio do motor está danificado e com curto-circuito 2. O motor travou 3. O módulo do eixo da placa de alimentação está danificado	1. Verifique e substitua o motor 2. Verifique a parte mecânica do equipamento 3. Troque a placa de alimentação
E113	Codificador / encoder do eixo quebrado	1. Contato ruim ou fio quebrado do encoder codificador do eixo 2. O motor do fuso está danificado	1. Verifique a linha do encoder do eixo 2. Troque o motor do eixo
E114	Interferência do codificador de eixo AB	1. O programa da placa de energia é a versão antiga 2. Contato ruim ou fio quebrado do codificador/encoder do eixo	1. Olhe na tela "Internal Drive" - "Número da Versão", 1 significa que a versão antiga precisa ser devolvida à fábrica para atualizar o programa 2. Verifique o cabo do encoder

E115	Interferência Z do codificador de fuso		Consulte o Método de Tratamento de Erros E114
E116	Dados de múltiplas voltas do fuso do eixo principal fora do padrão		Consulte o método E092 de Tratamento de Erros
E117	Superaquecimento do codificador absoluto do eixo		Consulte o método E090 de Tratamento de Erros
E118	A tensão da bateria do eixo está muito baixa		Consulte o método E091 de Tratamento de Erros
E119	falha no reconhecimento após múltiplas voltas no eixo principal		Alarme reserva
E120	Sobrecarga do motor do fuso		Consulte o Método E026 de Tratamento de Erros
E121	Sobrecarga do acionamento do eixo		Consulte o Método E026 de Tratamento de Erros
E122	Sobrecarga do resistor de frenagem do fuso		Consulte o método E089 de Tratamento de Erros
E123	Superaquecimento do eixo do motor		Consulte o Método de Tratamento de Erros E415
E124	superaquecimento do acionador do eixo		Consulte o método de tratamento de erros E416
E125	Subtensão do barramento do eixo		Consulte o Método de Tratamento de Erros E410
E126	Sobrepessão da barra do eixo		Alarme reserva
E127	Energia do fuso do eixo principal desligada		Alarme reserva
E128	Sobrecarga do software do eixo principal		Consulte o método de tratamento de erros E412
E129	Limite frontal da posição do eixo principal		Alarme reserva
E130	Limite negativo da posição do fuso		Alarme reserva
E131	Erro na relação de engrenagem eletrônica do eixo		Alarme reserva
E132	Frequência de pulso de entrada do fuso é muito alta		Alarme reserva
E133	Desvio excessivo da posição do fuso	1. O programa de placa de fuso é a versão antiga 2. Travado mecanicamente	1. "Internal drive" - "spindle" sem número de versão, a versão antiga precisa ser devolvida à fábrica para atualizar o programa 2. Verifique as máquinas
E134	Velocidade excessiva do fuso	1. Erro de fiação/cabos 2. A aceleração está muito alta 3. A tensão da grade está muito baixa 4. Baixa potência do fuso 5. Curto-circuito do eixo para o terra	1. Confira os cabos/fios 2. Reduzir a aceleração 3. Verifique a potência de entrada 4. Selecione um eixo com um nível de potência elevado 5. Verifique se o eixo está curto circuito a terra
E135	Falha ao retornar a origem do eixo principal		Alarme reserva
E136	Perda de fase da tensão do barramento do eixo		Alarme reserva

E137	Erro de sequência de fase do motor do fuso	Sequência de fases reversa	Meça com um multímetro para restaurar a sequência de fases correta
E138	Curto UVW no aterramento		Consulte o Método de Tratamento de Erros E105
E200	Alarme do driver XY	1. A fiação do driver está ruim 2. O disco está danificado	1. Verifique a fiação 2. Troque a placa-mãe
E201	Alarme do driver X		Consulte o Método de Tratamento de Erros E200
E202	Alarme do driver Y		Consulte o Método de Tratamento de Erros E200
E203	Erro do motor principal	1. O enrolamento é normal, mas o serviço ocasionalmente informa que o software e o hardware da placa de alimentação são muito antigos 2. O fuso está trancado 3. Os parâmetros estão incorretos, como P665 a P668 4. O cabo do encoder do eixo está quebrado ou com contato ruim. 5. O motor do eixo está quebrado 6. O hardware da placa de alimentação ou da placa-mãe é ruim 7. A placa-mãe e a placa de energia conectadas ao vestido linha de ensaio fraca de número	1. Veja "Prévia Interna do Disco" - "Spindle" - "Número da Versão" na tela. Se for menor que 2, você precisa atualizar o programa. 2. Rotação manual, verifique a máquina 3. Parâmetros de redefinição ou redirecionamento 4. Verifique a fiação; vira manualmente para ver se o QEP da tela muda um ciclo, e veja se o "nível do bit 0 do eixo" muda uma vez. Se não houver mudança, significa que o fio do codificador está quebrado, ou o motor está quebrado, ou a placa de alimentação está quebrada. 5. Troque o motor do eixo 6. Troque a placa de alimentação ou a placa-mãe 7. Verifique o cabo de conexão
E204	O erro principal de direção do motor	1. O principal parâmetro de direção motriz está configurado incorretamente. 2. Ocasionalmente relatado como uma Falha na placa de potência	1. Mude o pa-rameter principal de direção motora no software ou na tela 2. Troque a placa de alimentação
E205	Clamp de pressão do gabarito não abaixou	O quadro atual está no estado elevado	Clique no botão "Frame" para diminuir o pressing frame
E206	Falha da placa do cabeçote	1. Cabo do cabeçote está ruim 2. A placa do cabeçote está danificada 3. A placa-mãe está danificada	1. Verifique a linha de conexão do cabeçote/placa mãe 2. Troque a placa do cabeçote 3. Troque a placa-mãe
E207	Erro de timeout de entrada de IO	1. A fiação ou sensor correspondente de entrada de entrada está quebrado 2. O correspondente mecanismo de entrada de entrada não pode ser acionado 3. Erro de configuração de parâmetro ou arquivo 4. O sensor ou placa de PCB onde está localizada a IO correspondente está quebrado	1. Cabo de teste ou sensor 2. Verifique a estrutura mecânica 3. Verifique ou redirecione parâmetros e Arquivos de processamento 4. Confirme se a IO correspondente pode ser acionada manualmente na tela de "teste de entrada", caso contrário, substitua-a.
E208	A pressão do ar é insuficiente	1. Pressão do ar insuficiente 2. Falha do dispositivo de detecção de pressão	1. Verifique se o suprimento de ar está normal 2. Verifique o dispositivo de detecção de pressão do ar

E209	Motor das facas não estão no lugar	1. Os parâmetros estão incorretos, como a polaridade do corte da linha 2. Fiação ruim ou quebrada do sensor zero do aparador/corte 3. O acoplamento sensor ou motor é solto e deslocado 4. O motor do corte travou 5. Dano motor 6. A placa de driver correspondente do motor está quebrada	1. Parâmetros de reset 2. Verifique a fiação ou troque o sensor 3. Máquinas de inspeção 4. Verifique o motor da tesoura 5. Troque o motor 6. Troque a placa do driver correspondente
E210	Falha do motor do calcador	1. Erro de configuração de parâmetro zero 2. Se for uma posição zero externa, a fiação do sensor de posição zero está ruim ou danificada, ou a instalação está solta 3. Se for a posição zero do codificador do motor, a linha do codificador está defeituosa ou danificada. 4. O calcador não está preso ou o acoplamento está solto. 5. Dano motor 6. A placa de driver correspondente do motor está quebrada	1. Altere o parâmetro zero P687 2. Verifique a fiação ou troque o sensor 3. Verifique a linha do codificador ou troque o motor 4. Verifique a estrutura mecânica 5. Troque o motor 6. Troque a placa do driver correspondente
E211	O motor do limpa-fio não está no lugar		Verifique se o sinal zero do motor de fixação é normal
E212	Facas de corte não estão no lugar	1. A fiação do sensor está ruim ou danificada 2. Desvio da posição de montagem do sensor 3. O motor do cortador está preso ou solto 4. Erro de configuração de parâmetros 5. Driver de corte de controle para ativar IO anormal ou falha na válvula de gás 6. Dano motor 7. Linha de controle ou driver ruim	1. Verifique a fiação ou troque o sensor 2. Ajuste a posição da instalação do sensor 3. Verifique o motor do cortador de linha 4. Parâmetros de redefinição ou redirecionamento 5. Corte de teste para a função IO correspondente, como elevação IO 6. Troque o motor 7. Verifique a linha, troque o driver
E213	Linha quebrada	1. A linha de costura está quebrada 2. Falha do dispositivo de detecção de desconexão 3. Erro de parâmetro	1. Passe a linha na agulha novamente 2. Verifique o dispositivo de detecção de desconexão e confirme o sensor na interface de "teste de entrada" 3. Parâmetros de reset
E214	A quantidade de trabalho está cheia	Aviso quando "Contagem Atual de Peças" atingir "Contagem Total de Peças" nas estatísticas progressivas	1. O valor atual das peças redesenhadas ou o número total de peças 2. Se você não precisa contar estatísticas, você pode desligar a função de contagem de peças em "Configurações de Estatística/ Statistics Settings"
E215	O resultado final foi consumido	O "comprimento de status utilizado" da interface de estatísticas progressivas é maior ou igual a "o comprimento total da linha de fundo"	1. Preciso trocar a linha da bobina e resetar o comprimento total correspondente da bobina. 2. Se você não precisa usar o resultado estatística, você pode desativar essa função nas "Configurações de Estatísticas/Statistics Settings"

E216	O arquivo é grande demais	O número de pontos do gráfico-ICS excede o alcance máximo	Preciso substituir arquivos gráficos pequenos
E217	Nenhum arquivo funcionando	1. No arquivo de bloqueio, se a etiqueta eletrônica não consegue escanear o nome gráfico existente, pressione Start 2. Falha na transferência do Arquivo da tela e da placa-mãe	1. Preciso reescanear ou trocar os arquivos gráficos 2. Verifique o cabo da tela e atualize a placa-mãe e o programa da tela
E218	Aguardando os dados funcionais	1. O arquivo está muito grande, a placa mãe espera a tela transferir os arquivos durante o processamento 2. O cabo da tela tem contato ruim ou está desconectado. 3. A linha de tela é conectada a uma fonte de interferência forte 4. A tela ou o programa da placa-mãe são muito antigos 5. O hardware da tela ou da placa-mãe está danificado	1. É preciso esperar um pouco para desaparecer automaticamente 2. Verifique a linha da tela 3. Separe fios de tela de fios de interferência fortes, como fios de energia de motores 4. Atualize a tela mais recente ou programa da placa-mãe 5. Teste se é possível atualizar o programa da placa-mãe; teste se a comunicação é normal na interface de "Transmissão de Teste" e substitua O hardware se for anormal
E219	Falha elétrica, por favor, entre em contato com o fabricante	Exceção de hardware da placa-mãe	Entre em contato com o Fabricante de equipamentos
E220	Arquivo de atualização errado	1. O arquivo de atualização não é adequado para esse sistema 2. O arquivo de atualização está danificado	1. Use o arquivo de atualização correspondente, como o sistema BP01 só pode atualizar o programa BP01 2. Confirme se o arquivo de upgrade no O pen drive USB está danificado
E221	Erro no tipo de arquivo de atualização	O arquivo de atualização está corrompido ou o arquivo de atualização não é adequado para este sistema.	É necessário selecionar o tipo correspondente de Arquivo de atualização para atualização
E222	Não foi possível atualizar	Exceção de hardware da placa-mãe	Entre em contato com o Fabricante do equipamento
E223	Arquivo de upgrade não é o mesmo Fabricante OEM	A versão do arquivo de atualização não coincide	O Arquivo de atualização do sistema não é o legal correspondente
E224	A placa do cabeçote não pode ser conectada 1. A conexão	1. A conexão entre o cabeçote e a placa-mãe está quebrada ou a interface está solta. 2. Falha na placa do cabeçote ou placa-mãe	1. Verifique o cabo do cabeçote 2. Troque a placa do cabeçote ou a placa-mãe
E225	Conectando o quadro principal de controle...	1. A interface do cabo da tela está solta ou danificada 2. Falha no Hardware da tela ou placa-mãe	1. Verifique o cabo da tela para contato ruim ou danos 2. Troque a tela ou a placa-mãe
E226	Arquivo atual inválido	1. Atualize sem selecionar o Arquivo de atualização 2. O arquivo lido está danificado ou do errado 3. O disco U está incompatível ou danificado	1. Insira o disco U e selecione o arquivo de atualização 2. Substitua os documentos corretos 3. Substituir o disco U

E227	A transferência de arquivos falhou	1. O cabo do painel está solto ou desconectado 2. O painel ou o programa da placa-mãe são muito antigos 3. Falha de hardware da tela ou da placa-mãe 4. A linha do painel está sofrendo uma fonte de interferência forte	1. Verifique a linha da tela 2. Atualize a tela mais recente ou o programa da placa-mãe 3. Teste se é possível atualizar o programa da placa-mãe; teste se a comunicação é normal na interface de "Transmissão de Teste" e substitua o hardware se for anormal 4. Separe fios do painel dos fios de interferência fortes, como os cabos de energia e de motor
E228	Dados fora da faixa	Os dados atuais do arquivo gráfico excedem o limite máximo de formato	Verifique se os dados gráficos são anormais
E229	O Ângulo modificado é muito grande	O valor de modificado no ângulo do gráfico é grande demais	Diminua o valor do ângulo modificado
E230	Carregando dados do gráfico...	Processamento dos dados gráficos necessários	Espere um pouco antes de seguir em frente
E231	Erro do calcador	1. O motor do calcador está travado quando gira. 2. Erro de configuração de parâmetros	1. Verifique se o motor do calcador está normal 2. Parâmetros de reset
E232	Sem disco U!	1. O disco U não é inserido nem danificado 2. A interface do disco screen U está danificada	1. Reinsere o disco U ou substitua o disco U 2. Insira outra interface de disco U ou mude tela
E233	Erro no arquivo!	Ocorreu um erro durante a leitura ou escrevendo a partir do pen drive USB	1. Substitua arquivos gráficos 2. Reinsere o disco U ou substitua o disco U
E234	Gráfico ou deslocamento do cabeçote excede os limites	1. O tamanho do arquivo é grande demais para ser excedido para ser processável 2. O arquivo é pequeno, mas deslocado em relação a um pode ser executado 3. O deslocamento dos cabeçotes está fora dos limites 4. Os parâmetros estão definidos incorretamente, como o tamanho da placa e área do equipamento	1. Substitua os desenhos por menor altura e largura 2. Resetar a posição do ponto de referência 3. Resetar o valor do deslocamento do cabeçote 2 ou cabeçote 3. 4. Defina o tamanho da área da máquina correspondente.
E235	Isso não é um arquivo funcional!	Erro de conteúdo ou formatação do arquivo	Substitua o arquivo gráfico reconhecível
E236	Erro da RAM TF	Placa-mãe ruim	Troque a placa-mãe
E237	Por favor, defina a senha de administrado primeiro	Nenhuma senha administrativa é definida	Preciso definir uma senha administrativa Primeiro
E238	Edição não é suportada	Sem instruções de edição ou arquivos	Sem instruções de edição ou arquivos
E239	Por favor, entre em contato com o fabricante	Entre em contato com o fabricante	Fabricante de equipamentos de contato
E240	Falha de comunicação 2	1. Má comunicação ou danos no painel levam à falha da comunicação CAN 2. O painel ou o programa da placa-mãe são muito antigos 3. O painel ou placa-mãe é quebrado	1. Verifique os cabos do painel 2. Atualize o painel mais recente ou o programa da placa-mãe 3. Troque o painel ou a placa-mãe
E241	Anomalia temporal	O tempo está errado	1. O horário é ilegalmente modificado 2. A bateria da placa-mãe está fraca.

E242	Sem IO de trabalho	1. O sinal de entrada de IO de ativação do trabalho é anormal. 2. Erro de configuração de parâmetros	1. Verifique a IO correspondente 2. Desligue a função "work enable input IO" e defina o valor do parâmetro para 0
E243	Aguardando sinal de entrada.	1. Aguardando Sinal de entrada de IO no arquivo 2. O sensor de entrada correspondente tem contato ruim, está danificado ou não consegue acionar 3. Erro de configuração de parâmetro ou arquivo	1. Desaparece automaticamente quando o IO correspondente é detectado 2. Verificar falha do sensor 3. Resetando parâmetros ou processamento de arquivos
E244	Atraso na execução	1. Execute a instrução de atraso (delay instruction) em arquivo gráfico 2. O tempo de atraso é muito longo	1. Ele desaparece automaticamente após completar o atraso 2. Atraso de reinicialização conforme apropriado
E245	O nome do arquivo é muito longo	O nome do arquivo escrito na tag eletrônica é maior que 32 bytes (32 caracteres em inglês ou 16 caracteres chineses)	Preciso encurtar o tamanho do nome do arquivo antes de salvá-lo
E246	Por favor, levante o calcador primeiro	Calcador não está levantado	Clique no botão "calcador" para levantar o calcador
E247	A estrutura não está pressionada	Quadro não pressionado	Clique no botão "pressionar o quadro/press" para abaixar o quadro
E248	A estrutura auxiliar não é pressionada para baixo	1. Quadro auxiliar de pressão não pressionado 2. Erro de configuração de parâmetros	1. Clique no botão IO correspondente do quadro de pressão auxiliar 2. Parâmetros de reset
E249	A estrutura clamp e a estrutura auxiliar não estão pressionadas para baixo	1. Quadro não prensado e quadro auxiliar 2. Erro de configuração de parâmetros	1. Clique no botão correspondente para pressionar tanto o quadro de pressão quanto o quadro auxiliar. 2. Parâmetros de reset
E250	• Material de perfuração acabando	• Sem material base para perfurar	• Preciso substituir o novo material da base do perfurador
E251	Reset falhou	• O reset falha devido a vários motivos, como a origem não poder ser encontrada durante o reset	Vá em "Configurações Auxiliares" - "Teste de Transmissão" - "Registro de Alarmes" para ver quais alarmes ocorreram durante essa falha de reset. Consulte as falhas anteriores do alarme para resolver esses alarmes e os reinicie.
E252	Falha do motor rotativo	1. Alarme de motor rotativo por causa de sobrecarga elétrica, etc. 2. O fio do motor do motor rotativo está desconectado, a interface está solta e a linha de conexão entre o motor e o driver está defeituosa. 3. O driver do eixo rotativo está danificado 4. O motor rotativo está quebrado	1. Verifique se a máquina está travada 2. Cheque a fiação correspondente 3. Troque o pen drive/Driver Flash 4-Troque o motor
E400	A placa de drive não pode ser conectada	Circuito anormal da placa principal	Reformulação completa do circuito da placa-mãe
E401	(0x) Proteção de hardware da placa de transmissão	1. O motor está quebrado ou o fio do motor está danificado e com curto-circuito 2. O motor travou	1. Verifique e substitua o motor 2. Verifique as máquinas 3. Substitua a placa servo Y • Parâmetros de redefinição ou redirecionamento

		3. A placa do driver está danificada • Os parâmetros estão incorretos	
E402	(0x) Placa do driver HOC		• Alarme reserva
E403	(0x) Modificação AD do módulo de driver - falha inicial de calibração		• Alarme reserva
E404	(0x) Erro de armazenamento nos parâmetros da placa de drive	1. Memória anormal • Memória insuficiente	1. Memória de manutenção Expandir memória ou limpar dados
E405	Detecção de falha de parâmetro (driver de software)	• O parâmetro de configuração está com defeito.	
E406	Detecção de erro de conversão A/D (driver)	• A conversão A/D não é concluída.	• Ligue novamente a alimentação. • Verifique se não há nada de errado com o driver.
E407	(0x) O codificador da placa do driver está desconectado	1. O codificador da placa do driver está mal conectado ou desconectado 2. O motor está danificado • A placa-mãe está danificada	1. Verifique o cabo do codificador da placa do driver 2. Troque o motor • Troque a placa-mãe
E408	Detecção de sinal de erro do codificador/encoder (driver de fase AB)	• O codificador (fases A e B) não pode ser detectado. • O programa de drivers é uma versão antiga • Contato ruim ou fio quebrado do servo-codificador	• Verifique se o cabo não está quebrado. • Verifique se o conector do codificador do motor está solto ou desconectado. • Versão servo Y incompatível.
E409	(0x) Interferência no Codificador da placa do driver Z		• Consulte o método E408 de Tratamento de Erros
E410	Peça da fonte de alimentação de baixa tensão de detecção (driver)	• Uma tensão igual ou inferior à tensão garantida é aplicada.	• Verifique se o volume de tensão de alimentação de 92 V ou superior não é aplicado. • Verifique se não há nada de errado com o PCB de alimentação.
E411	Detecção de sobretensão da peça da fonte de alimentação (driver)	• Uma corrente igual ou superior à corrente garantida é aplicada. • O motor está em curto-circuito pela sobrecorrente.	• Verifique se o volume de tensão de alimentação de 180 V% ou inferior não é aplicado. • Verifique se não há nada de errado com o PCB de alimentação.
E412	(0x) Sobrecorrente do software da placa do driver		• Consulte o Método de Tratamento de Erros E023
E413	Detecção de sobrecarga do motor (driver)	• O motor não gira. • O motor ou o driver estão danificados.	• Consulte o Método E026 de Tratamento de Erros
E414	Detecção de sobrecarga do driver (driver)	• Uma sobrecarga no driver é detectada. • Atrito excessivo aumenta a carga operacional • Potência insuficiente ou imprópria • Ajuste dos parâmetros internos	1. Lubrificação Ajuste o ganho ou ajuste os parâmetros
E415	(0x) Motor do painel do driver superaquecendo		Alarme reserva
E416	(0x) Superaquecimento da placa do driver		Consulte o Método de Tratamento de Erros E029

E417	(0x) Erro no ventilador da placa de transmissão		Alarme reserva
E418	Detecção de excesso de velocidade do motor (driver)	• O número de rotações do motor excedeu o nível de detecção. • Erro de fiação • A aceleração está muito alta • A tensão da grade está muito baixa • A potência do driver é baixa • O driver é colocado em curto-circuito para o terra	• Verifique se o cabo não está quebrado. • Verifique se o conector de saída do motor está solto ou desconectado. • Verifique se o conector do codificador do motor está solto ou desconectado.
E419	Detecção de erro de desvio de posição do motor (driver)	• O desvio de posição do motor excedeu o nível de detecção. • Falha da placa de circuito da unidade servo • A fiação UVW do servomotor é anormal (fio faltando) • Ajuste ruim do ganho da unidade servo • A frequência do pulso de comando de posição é muito alta As condições de carga não correspondem as especificações do motor	• Verifique se o motor funciona sem problemas.
E420	(0x) Perda de tensão de fase do barramento da placa do driver		• Consulte o método E086 de tratamento de Erros
E421	(0x) Erro na sequência de fase do motor da placa de transmissão	• Sequência de fase reversa	• Meça com um multímetro para restaurar a sequência de fases correta
E422	(0x) Erro de entrada de corrente classificado pela placa do driver		• Alarme reserva
E423	(0x) Sobrecarga do resistor de frenagem da placa do driver		• Consulte o método E089 de tratamento de Erros
E424	(0x) Superaquecimento do codificador absoluto da placa do driver		• Consulte o método E090 de tratamento de Erros
E425	(0x) A tensão da bateria da placa do driver está muito baixa		• Consulte o método E091 de tratamento de Erros
E426	(0x) Informação de posição de múltiplas voltas do driver perdida	• Tensor do codificador absoluto do tipo bateria – verifique a vida útil da bateria	Bateria de reposição
E427	Detecção de incompatibilidade do sistema entre o motor e o driver (driver)	A potência do driver e do motor não corresponde	Servo drive usa limite de corrente; O torque é limitado a 50%
E428	Detecção de erro de retorno à origem (driver)	• O motor não consegue retornar à sua origem.	Consulte o método E094 de Tratamento de Erros
E429	Detecção de falha na fonte de alimentação (driver)	1. A voltagem está muito baixa. Queda de energia	1. Aumente a tensão Fonte de alimentação de manutenção
E430	(0x) Ângulo de deslocamento da placa do driver falhou		Alarme reserva
E431	(0x) O driver do painel do desligou e reiniciou		
E432	(0x) Inicialização LAN9252 erro de inicialização da placa do driver		Alarme reserva
E433	(0x) A comunicação entre a placa de drivers DSP e o		Alarme reserva

	ESC é interrompida		
E434	(0x) A comunicação entre a placa do driver e o host é interrompida por um cabo de rede		Alarme reserva
E435	(0x) Os parâmetros de comunicação do PDO da placa do driver são somente leitura		Alarme reserva
E436	(0x) Sem índice para comunicação PDO na placa do motorista		Alarme reserva
E437	(0x) O tempo de Sincronização de comunicação PDO do driver do painel está fora do alcance		Alarme reserva
E438	(0x) Erro de inicialização LAN9252 placa de drive		Alarme reserva
E439	(0x) Curto-circuito UVW na placa do driver		Consulte o Método de Tratamento de Erros E105
E440	(0x) placa do driver de Inércia com falha na Identificação		Alarme reserva
E441	(0x) Codificador da placa do drive EEPROM na leitura e gravação falharam		Alarme reserva
E442	(0x) posição limite da da placa do driver		Alarme reserva
E443	(0x) Limite negativo da posição da placa do driver		Alarme reserva
E444	A relação de transmissão eletrônica do motor está fora da faixa (driver)		Consulte o método de tratamento de erros E110.
E445	(0x) A frequência do pulso está muito alta na entrada da placa de driver		Consulte o método de tratamento de erros E132.
E446	(0x) Motor da placa controladora com aviso de sobreaquecimento		Consulte o método de tratamento de erros E081.
E447	(0x) Aviso de sobreaquecimento da placa de acionamento		Consulte o método de tratamento de erros E081.
E448	Sobrecarga do motor (driver)		Consulte o método de tratamento de erros E026.
E449	Deteção de sinal de sobrecarga do driver (driver)		Consulte o método de tratamento de erros E026.
E450	Deteção de erro de desvio de posição do motor (driver)		Consulte o método de tratamento de erros 419
E451	(0x) Freio da placa controladora aviso de sobrecarga		• Consulte o método de tratamento de erros E026.
E452	Deteção de limite de movimento de direção positiva (driver)	• A quantidade de movimento do motor na direção positiva excedeu o limite.	• Retorne a sua posição inicial reset.

E453	Detecção de limite de movimento de direção negativa (driver)	• A quantidade de movimento do motor na direção negativa excedeu o limite.	• Retorne a sua posição inicial reset.
E470	(0x) sobrepressão na placa controladora	• Falha no regulador.	• Revisão do regulador de tensão.
E471	(0x) Subtensão na placa controladora	• 1. Tensão insuficiente, a tensão de entrada externa é muito baixa. • 2. Interferência harmônica	• 1. Substitua a fonte de alimentação ou adicione um regulador • 2. É necessário instalar um filtro especial na entrada do Servo acionador para resolver o problema
E472	(0x) Hardware da placa controladora sobrecorrente	• 1. A tensão da fonte de alimentação é muito alta. • 2. O hardware está danificado, resultando em uma resistência muito baixa.	• 1. Tratamento da tensão da rede • 2. Substitua o hardware
E473	(0x) Software da placa controladora sobrecorrente		• Consulte o método de tratamento de erros E023.
E474	(0x) Falha no codificador da placa controladora		• Consulte o método de tratamento de erros E024.
E475	(0x) A placa controladora está aberta		• Consulte o método de tratamento de erros E025.
E476	(0x) Sobrecarga da placa de acionamento		• Consulte o método de tratamento de erros E026.
E477	(0x) A placa controladora está fora de posição		• Consulte o método de tratamento de erros E027.
E478	Erro de conversão A/D do motor (driver)		• Consulte o método de tratamento de erros E028.
E479	(0x) Placa controladora superaquecida		• Consulte o método de tratamento de erros E029.

5. MANUTENÇÃO DA MÁQUINA



AVISO:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados por partida abrupta da máquina de costura. Além disso, coloque as tampas que foram removidas antes da operação de volta no lugar.

Nº.	Região	Explicação	Tempo de operação
1	A área sob a miolo da chapa, área ao redor da lançadeira, caixa da bobina e sua parte interna, área de corte de linha, área da barra da agulha, áreas dentro e fora do calcador, aberturas da caixa de controle eletrônico, como entrada e saída de ar, e as regiões nas quais resíduos de linha, extremidade de linha e outras manchas provavelmente permanecerão. 	Limpe a superfície do equipamento com uma ferramenta como uma pistola de ar. Em particular, limpe as regiões nas quais os resíduos de linha, extremidade de linha e outras manchas acima mencionados provavelmente permanecerão.	8 horas
2	Aplique graxa na bucha superior e inferior da barra da agulha.  Fig 1 Fig 2	1. Desaperte os parafusos ❶ da TAMPA frontal. Em seguida, remova a tampa frontal. 2. Desaperte e retire o parafuso ❷ superior da barra da agulha e o parafuso ❸ inferior da barra da agulha. 3. Enquanto alinha o orifício de lubrificação da pistola de graxa com os orifícios das buchas superior e inferior da barra de agulha, despeje a graxa. 4. A quantidade de graxa não deve ser menor que 0,5 cm³. 5. Após a lubrificação, aperte os parafusos das buchas superior e inferior da barra de agulha e coloque a tampa frontal de volta no lugar. Aperte os parafusos da placa frontal. 6. Use a graxa JUKI como graxa lubrificante. Não misture com outras graxas lubrificantes.	Operação por 720 horas

Nº.	Região	Explicação	Tempo de operação
3	Lubrifique o tanque de óleo da lançadeira. 	Retire a tampa ❶. 2. Remova a tampa de borracha ❷ do tanque de óleo. 3. Despeje o óleo acessório (ou especificado) no tanque de óleo através do orifício da tampa de borracha. 4. Quando a quantidade de óleo no tanque atingir a marca superior da escala, pare de despejar óleo. 5. Recoloque a tampa de borracha e recoloque o tanque.	Se o nível de óleo no tanque de óleo cair abaixo do marcador de escala mais baixa, reabasteça o tanque de óleo com o óleo acessório (ou especificado #10).
Nº.	Região	Explicação	Tempo de operação
4	Adicionando óleo lubrificante à caixa de engrenagens 	1. Remova o parafuso ❶. Desencaixe a tampa da lançadeira ❷. Remova o parafuso 3. Desencaixe a tampa da caixa de engrenagens ❹ e a junta. 2. Lubrifique a caixa de engrenagens com óleo branco nº 32 aos poucos. 3. Quando a quantidade de óleo atingir a metade do diâmetro da roda mestra, pare de lubrificar. Recoloque a tampa da caixa de engrenagens, a junta, a tampa e a tampa da lançadeira em suas posições originais e aperte os parafusos.	

5-1. PROBLEMAS E MEDIDAS CORRETIVAS (CONDIÇÕES DE COSTURA)

Problemas	Causa	Medidas
1. A linha da agulha escorrega no início do arremate	(1) Os pontos são deslizados no início. (2) A linha da agulha restante na agulha após o corte da linha também curto. (3) A linha da bobina é muito curta. (4) A tensão da linha da agulha no 1º ponto é muito alta. (5) O passo de costura no 1º ponto é muito pequeno.	○ Ajuste a folga fornecida entre a agulha e a Lançadeira. ○ Defina a costura de início suave no início da costura. ○ Diminua a tensão do controlador de tensão da linha nº 1. ○ Aumente a tensão da mola de RECOLHIMENTO DA LINHA/ESTICA FIO. ○ Diminua a tensão da linha da bobina. ○ Aumente a folga entre a agulha e a contra-faca. ○ Diminua a tensão da linha da agulha no 1º ponto e prolongue a duração da operação AT no início da costura. ○ Faça o passo de costura no 1º ponto mais longo. ○ Diminuir a tensão da linha da agulha no 1.º ponto.
2. A linha quebra frequentemente ou a linha da fibra sintética racha-se finamente.	(1) O Lançadeira ou o suporte interno da lançadeira tem arranhões. (2) A guia do orifício da agulha tem arranhões. (3) A linha entra na ranhura da lançadeira. (4) A tensão da linha da agulha é muito alta. (5) A tensão da mola de RECOLHIMENTO DA LINHA/ESTICA FIO é muito alta. (6) O fio de fibra sintética derrete devido a calor gerado na agulha. (7) Ao pegar a linha, a ponta da agulha penetra na linha.	○ Remova o Lançadeira faça um polimento. ○ Lustre a guia do orifício da agulha ou substitua-a por um novo. ○ Solte o Lançadeira para remover a linha. ○ Diminua a tensão da linha da agulha. ○ Diminua a tensão da mola de RECOLHIMENTO DA LINHA/ESTICA FIO. ○ Use o resfriador de agulhas opcional. ○ Verifique o estado aproximado da ponta da agulha. ○ Use a agulha pontiaguda.
3. A agulha freqüentemente quebra.	(1) A agulha está dobrada. (2) A agulha entra em contato com o Calcador Auxiliar. (3) A agulha é muito fina para o material. (4) A folga entre a agulha e a lançadeira é muito pequena.	○ Substitua a agulha dobrada. ○ Ajuste a posição do Calcador Auxiliar. ○ Substitua-o por uma agulha mais grossa de acordo com o material. ○ Ajuste a folga entre a agulha e o Lançadeira.
4. As linhas não são aparadas/cortadas. (Somente linha de bobina)	(1) A contra-faca está cega. (2) A pressão da faca da contra-faca é baixa. (3) A contra-faca foi posicionada incorretamente. (4) O último ponto é ignorado. (5) A tensão da linha da bobina está muito baixa. (6) Sujeira de linha/tecido.	○ Substitua a contra-faca. ○ Ajuste a pressão da faca da contra-faca. ○ Corrija a posição da contra-faca. ○ Corrija o tempo entre a agulha e o Lançadeira. ○ Aumente a tensão da linha da bobina. ○ Abaixe a altura do calcador auxiliar.
5. A falha de ponto ocorre com frequência.	(1) A folga fornecida entre a agulha e a Lançadeira não está correta. (2) A posição do suporte da lançadeira interno contra a agulha não está correta. (3) A agulha está torta. (4) A linha da agulha após o corte da linha é muito longa.	○ Ajuste a folga entre a agulha e o Lançadeira. ○ Ajuste a posição do suporte da lançadeira interno contra a agulha. ○ Substitua a agulha torta. ○ Diminua a tensão da mola de RECOLHIMENTO DA LINHA/ESTICA FIO. ○ Aumente a tensão do controlador de tensão da linha nº 1.
6. A linha da agulha sai do lado errado do material.	(1) A tensão da linha da agulha não é alta o suficiente. (2) A linha da agulha após o corte da linha é muito longa.	○ Aumente a tensão da linha da agulha. ○ Aumente a tensão do controlador de tensão da linha nº 1.
7. As linhas quebram rompem no momento do corte da linha.	(1) A faca foi posicionada incorretamente.	○ Corrija a posição da faca.
8. A extremidade da linha do 1º ponto sai do lado direito do material.	(1) Pulando ponto no 1º ponto. (2) A agulha usada e a linha usada são grossas em termos do diâmetro interno do calcador auxiliar. (3) O Calcador Auxiliar não está posicionado corretamente em termos de agulha. (4) A direção do soprador de ar está incorreta. Como resultado, linha de agulha na ponta da agulha não pode ser pego com o calcador concha.	○ Aumente o comprimento da linha da agulha restante na agulha após o corte da linha. ○ Troque o Calcador Auxiliar atual por outro que tenha um diâmetro interno maior. ○ Ajuste a excentricidade entre o Calcador Auxiliar e a agulha para que a agulha entre no centro do Calcador Auxiliar. ○ Ajuste a direção de sopro de ar do soprador de ar de acordo com a direção da costura para que a linha da agulha na ponta da agulha possa ser fixado com o calcador concha.

9. A linha da agulha está emaranhada no suporte interno da lançadeira.	(1) A folga fornecida entre o suporte da lançadeira interno e o Lançadeira interno é muito pequeno.	○ Ajuste a folga fornecida entre o suporte da lançadeira interno e o Lançadeira interno adequadamente de acordo com a espessura da linha da agulha a ser usado.
10. A seção de nó da linha da bobina no 2º ponto no início da costura aparece no lado direito.	(1) A bobina funciona excessivamente ociosa. (2) A tensão da linha da bobina está muito baixa. (3) A tensão da linha da agulha no 1º ponto é muito alta.	○ Ajuste a altura da mola de prevenção de marcha lenta da caixa da bobina adequadamente. ○ Aumente a tensão da linha da bobina. ○ Diminuir a tensão da linha da agulha no 1º ponto.

5-2. Descarte de baterias

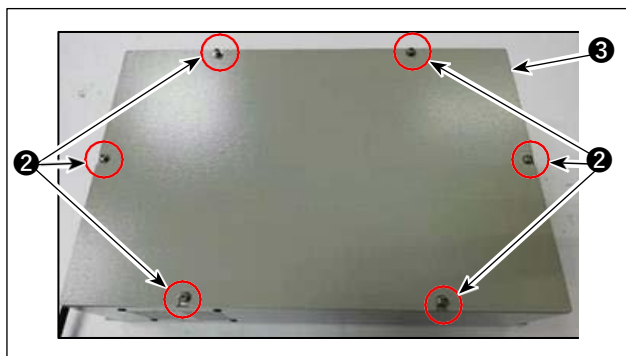


O painel de controle possui uma bateria embutida para operar o relógio mesmo quando o aparelho está desligado. Certifique-se de descartar a bateria de acordo com as leis e regulamentos locais.

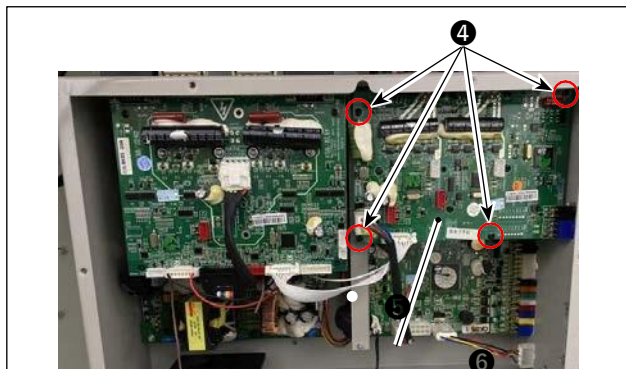
■ Como remover a bateria



- 1) Solte a trava ❶ da porta na parte traseira ou lateral da máquina de costura para abrir a porta.



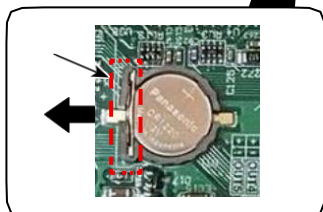
- 2) Remova os parafusos de fixação da tampa ❷ da caixa elétrica ❸ que está localizado dentro da porta. Em seguida, desconecte a tampa frontal da caixa elétrica.



- 3) Remova quatro parafusos ❹ da placa de circuito impresso ❺. Remova o PCB ❺.



- 4) Deslize o batente A da bateria ❹ na direção da seta para remover a bateria ❹.



6. MODELOS DE SUBCLASSE

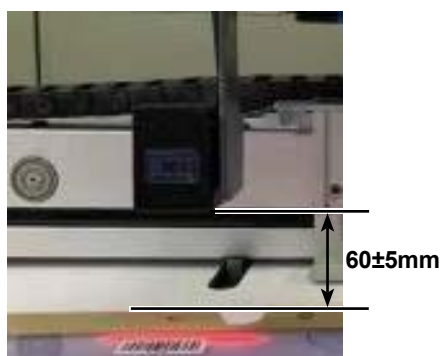
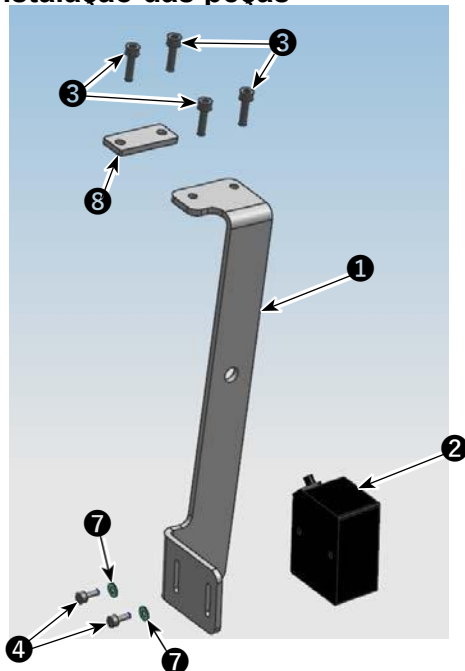
6-1. Leitor de código de barras



AVISO:

Certifique-se de desligar a fonte de alimentação e o ar da máquina de costura antes de prender as peças para evitar acidentes causados por um ligamento não intencional da máquina.

1. Instalação das peças



- 1) Leitor de código de barras seguro **2** e placa de montagem **1** com parafuso **4**.

Nº	Número da peça	Nome da peça	Qtde
1	40234788	Chapa de montagem do leitor de código de barras	1
2	40235199	Leitor de código de barras	1
3	40234468	Parafuso	4
4	40235200	Parafuso	2
5	40235332	Faixa de clipe de cabo	1
6	40235331	Código de barras	1
7	40234514	Arruela	2
8	40240831	Chapa de montagem	1

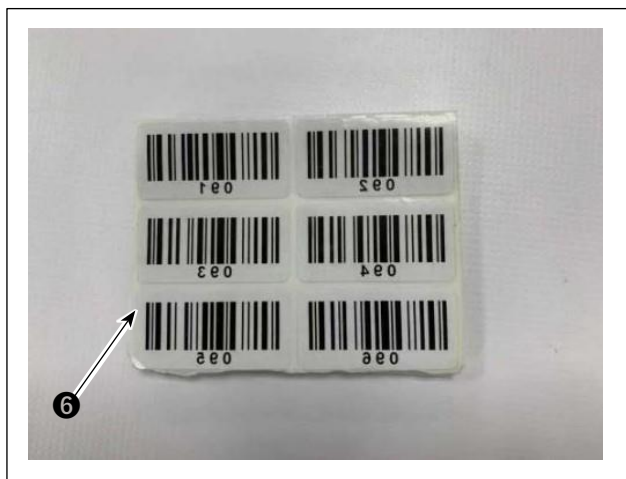
- 2) Parafusos de fixação **6** (quatro peças) da base de montagem do painel de operação. Instalar a chapa de montagem **1** sob a base de montagem do painel de operação com parafusos **3** (duas peças).
- 3) Instale a chapa de montagem **8** sob a base de montagem de operação com parafusos **3** (duas peças).

- 4) Ajuste a posição do leitor de código de barras **2** para que fique espaçado 60 ± 5 mm. Depois, prenda com parafuso **4**. Conecte o plugue do leitor de código de barras na chapa. Passe a faixa do clipe do cabo **5** pelo furo na chapa de montagem **1** e agrupe o cabo do leitor de código de barras com a faixa do clipe do cabo.



Ao embrulhar o cabo do código de barras, levemente

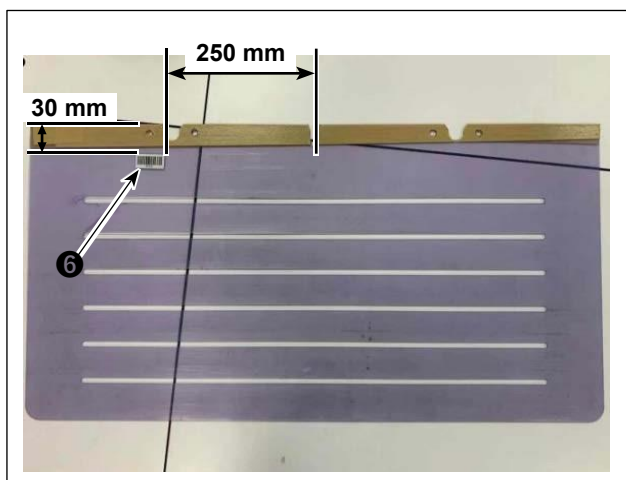
Afrouxe o cabo perto do leitor de código de barras.



- 5) Retire um lacre dos selos de código de barras **6** fornecido.



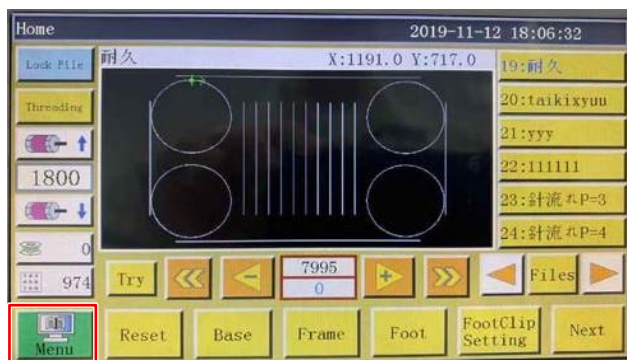
Cem selos de código de barras (com números de série de 001 a 100) são fornecidos.



- 6) Cole o selo do código de barras na fita na posição que fica 250 mm à esquerda do centro da fita (guia de ajuste) e 30 mm abaixo da parte superior da fita.



Recomenda-se a posição de travamento mencionada anteriormente. É aceitável colocar o lacre do código de barras em qualquer posição que não interfira no reconhecimento do selo pelo leitor de código de barras.

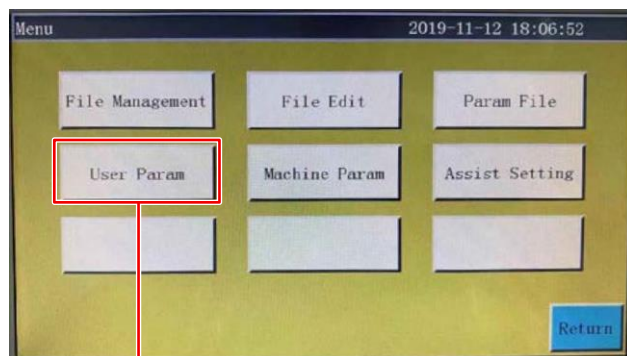


A

2. Definindo as funções do código de barras

● Definindo as funções do código de barras no painel de operação

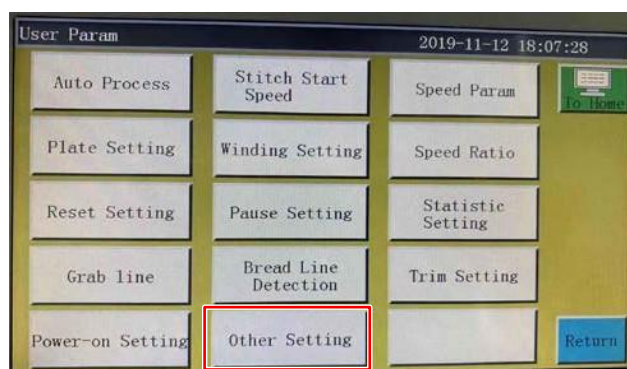
1) Pressione o botão A.



B

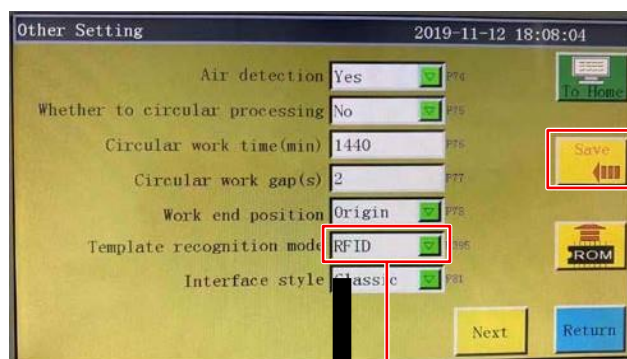
2) Aperte o botão B.

No estado padrão, a senha definida de fábrica é fornecida. A senha é "11111111".



C

3) Aperte o botão C.

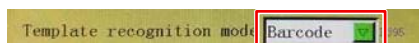


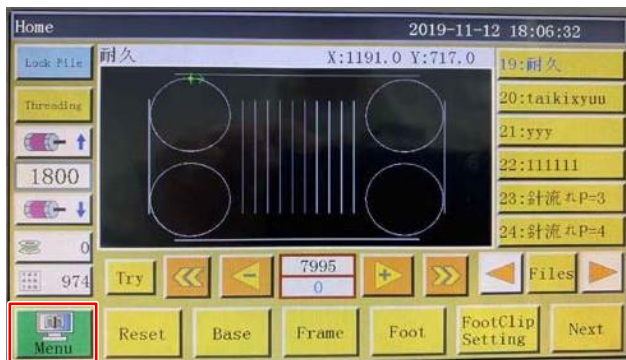
D

4) Para permitir que o leitor de código de barras reconheça o modelo, mude D de "Etiqueta de identificação eletrônica-RFID" para "Código de barras".

Depois, aperte E.

E

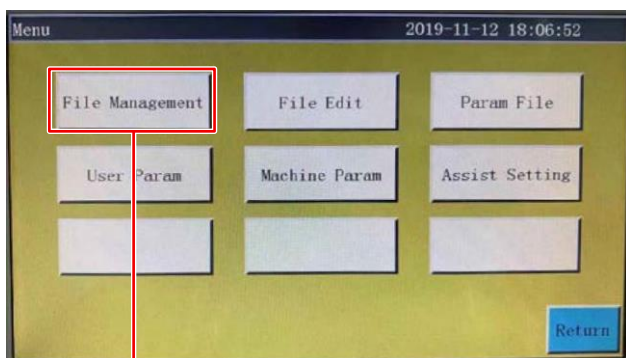




A

● Definindo o número do código de barras

1) Pressione o botão A.



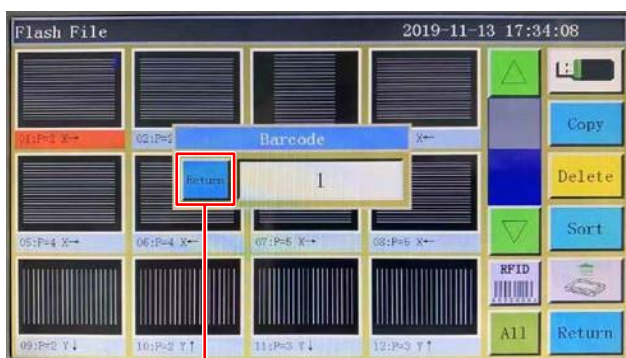
B

2) Aperte o botão B.



C

3) Seleccione o arquivo de molde de costura que deseja ler e pressione o botão C.



D

4) Aperte o botão D.
Salve os dados.

● Cancelamento do número do código de barras

Quando você quer cancelar o número do leitor de código de barras, é necessário definir o número atual para o maior valor (o maior dos números não atribuídos, como 100) primeiro. Depois, mude esse número para "0".

Exemplo

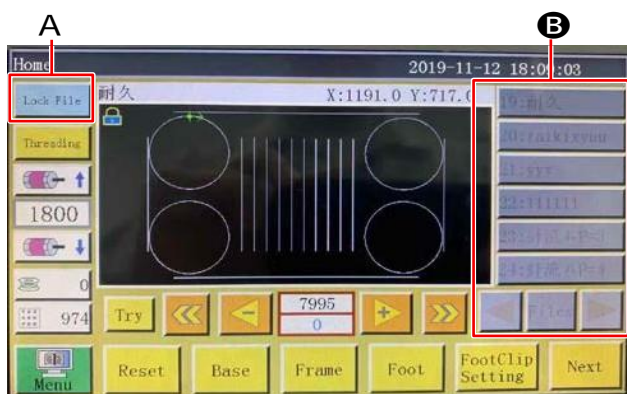
1	2	3	4	5	6
		↓			
		0			

1	2	3	4	5	6
		↓			
		7 (ou de 8 a 100)			

Quando o número "3" é alterado para "0", o número subsequente registrados "4, 5 e 6" também serão apagados.

Para evitar o apagamento mencionado dos registros números que você não quer apagar, primeiro estabeleça o número padrão de código para o maior valor disponível "7", então Mude para "0".

● Como usar o leitor de código de barras



1) Pressione o botão A para travar a mudança de padrão.



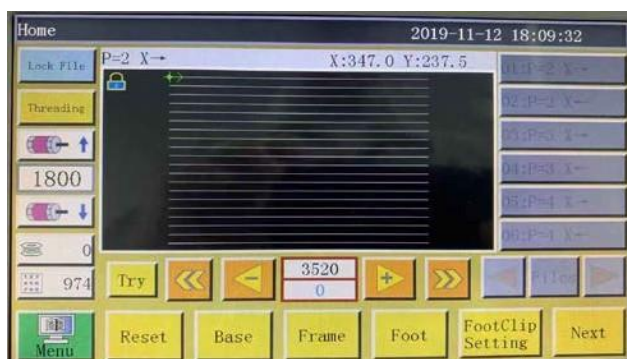
O código de barras é tornado eficaz por Travando a mudança de padrão. Quando a mudança de padrão é bloqueada, a lista de padrões B é exibida em cinza.



2) Coloque o lacre do código de barras na fita logo abaixo do leitor de código de barras. Quando o leitor de código de barras reconhece o código de barras, o leitor de código de barras apita.



Se o leitor de código de barras não apitar, ajuste a posição vertical do leitor de código de barras. Se o padrão não for alterado mesmo quando a máquina produz som, verifique o status do auto travamento.



3) Verifique se o padrão/desenho foi alterado.

6-2. Faca rotativa

6-2-1. Precauções de segurança

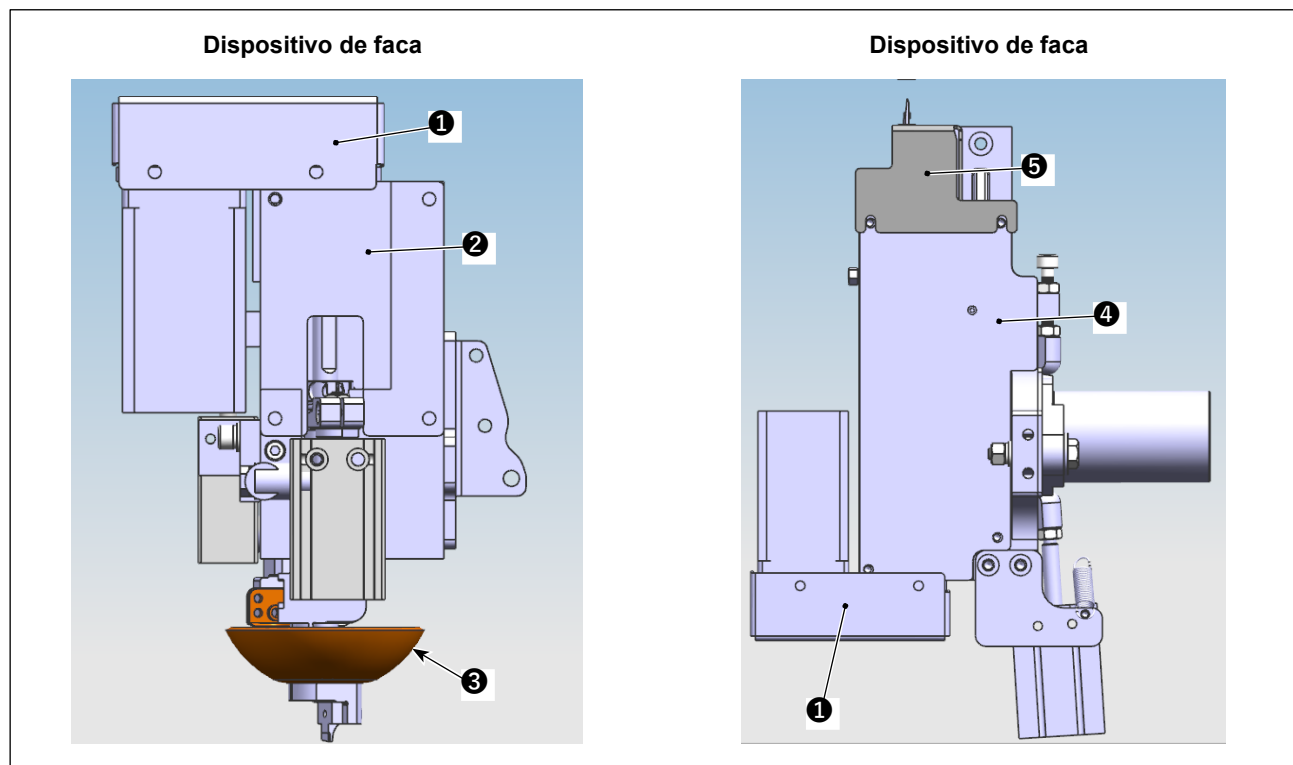


Colocar a mão aqui é proibido para proteger contra cortes e lacerações.

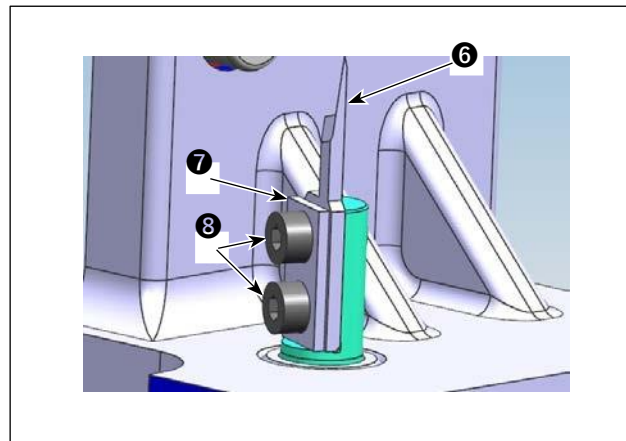


1. Qualquer pessoa que não seja os trabalhadores (pessoas envolvidas) está proibida de tocar na máquina durante os procedimentos de instalação e ajuste.
2. Mantenha as mãos longe das partes móveis para evitar cortes enquanto a faca estiver em operação.
3. O contato direto com a ponta da lâmina da faca de contramão e da faca móvel é proibido para proteger contra arranhões e arranhões.

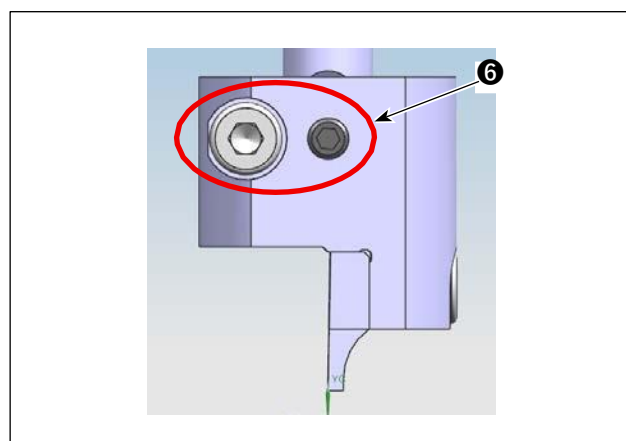
6-2-2. Como realizar o ajuste coaxial



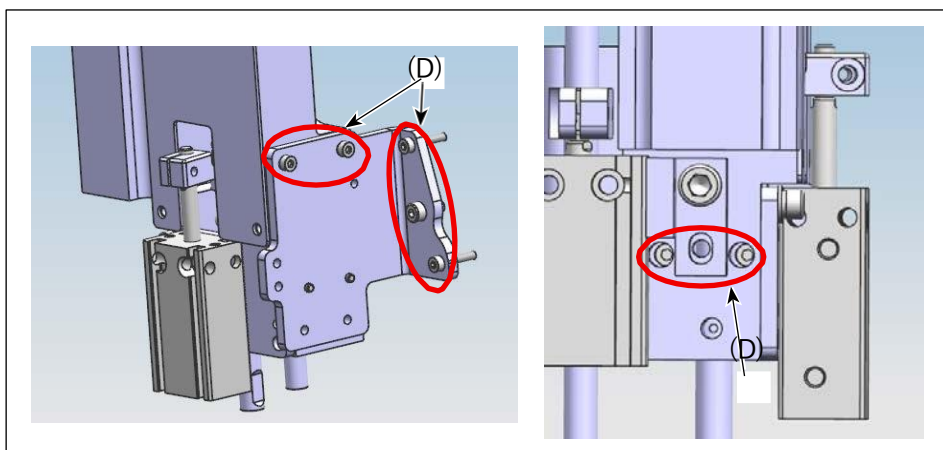
- 1) Desligue a energia e o ar.
- 2) Desconecte a chapa de fixação superior **2**, a chapa inferior **4**, a tampa da correia dentada **1**, a tampa da faca móvel **5** e o calcador da faca **3**.



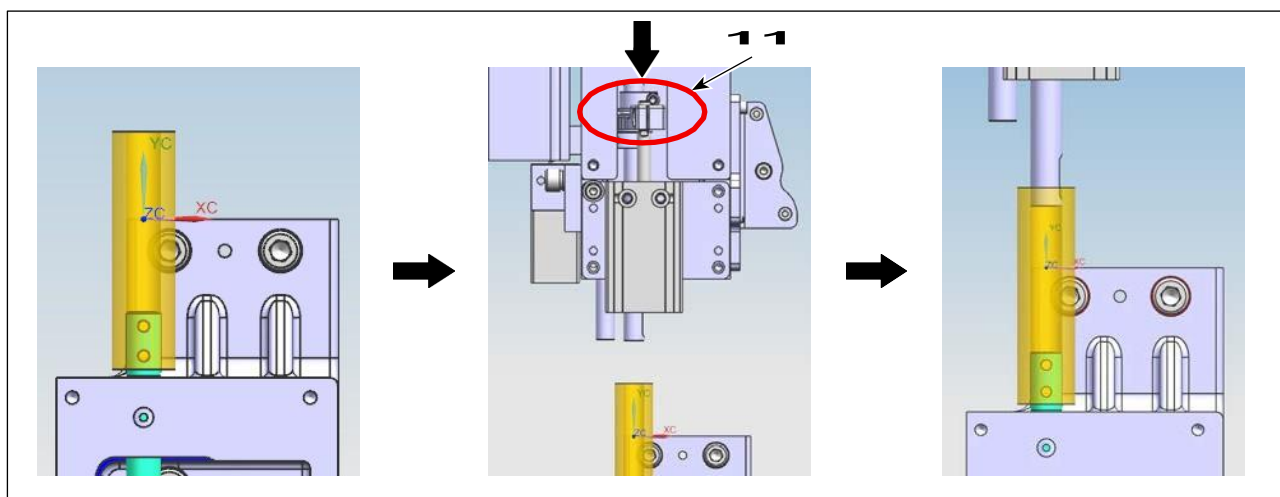
- 3) Desconecte os componentes da faca móvel (chapa de abraçadeira **7** (uma peça), uma faca móvel **6** (uma peça) e parafusos de fixação **8** (duas peças)).



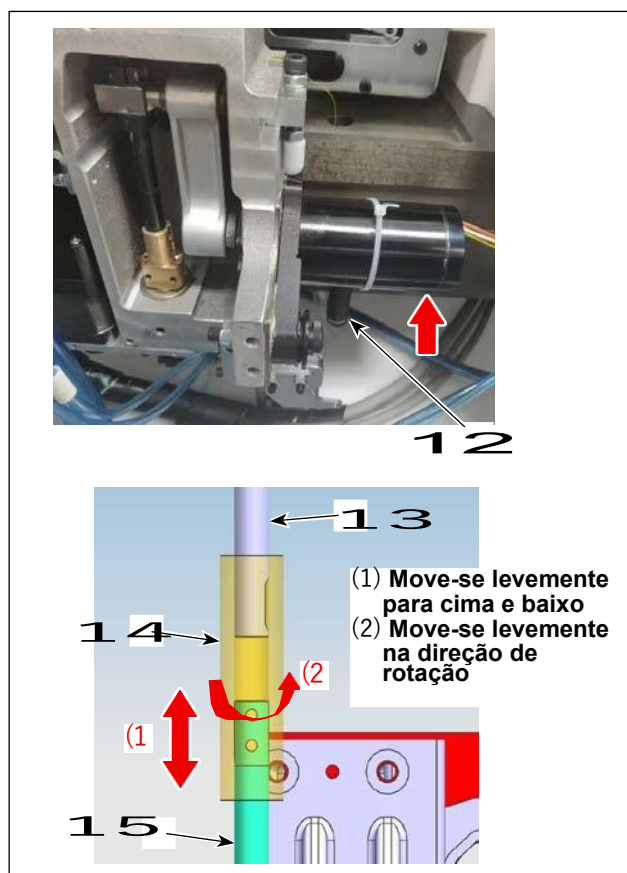
- 4) Afrouxe os parafusos de fixação **6** (duas peças). Separe a montagem da contra-faca.



5) Afrouxe os parafusos de fixação (D) (sete peças) da unidade de contra-faca.



6) Encaixe o gabarito da bucha no eixo da faca móvel. Pressione o elo 11 da unidade da contra-faca para colocar o eixo da faca do conjunto no gabarito da bucha.

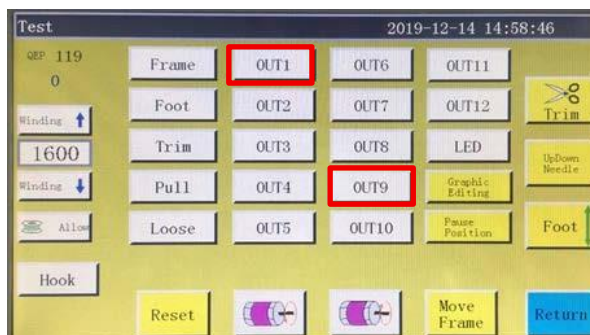
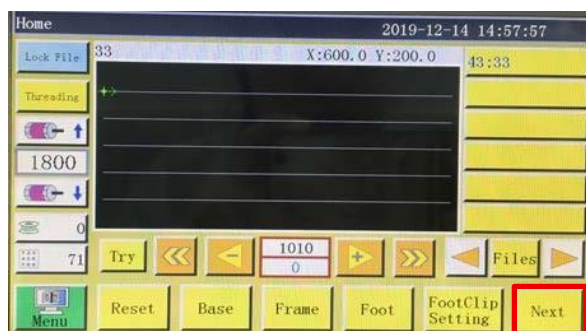


7) Remova a mola de reposição da faca móvel 12. Levante o motor de acionamento.

8) Levantando o gabarito da bucha 14 enquanto toma cuidado para evitar que ele interfira na parte plana do eixo da faca móvel 15 / eixo da contra-faca 13, ajuste a posição da unidade da contra-faca para que o eixo da bucha se mova levemente para cima e para baixo e levemente na direção da rotação.

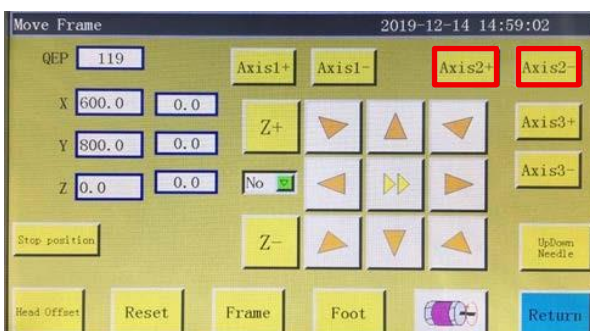
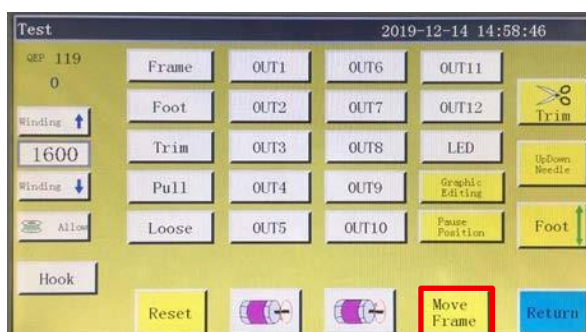
Aperte temporariamente o parafuso de fixação nº 4 da unidade de contra faca.

9) Coloque a mola de reposição 12 na mola da lançadeira. Ligue a energia e o ar da máquina de costura. Resete a origem.



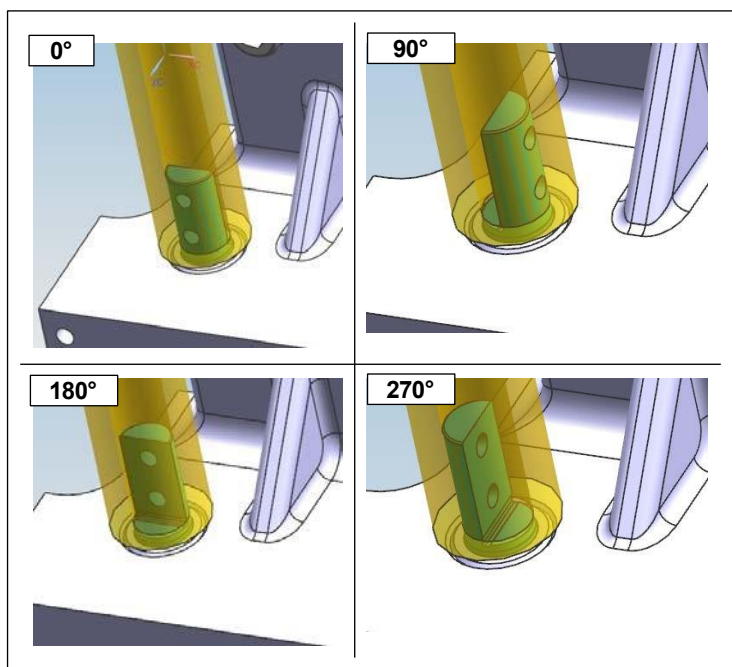
- 10) Após reiniciar, prossiga para a próxima página do painel de operações. ⇒

Pressione o "OUT1 (para cabeçote de máquina único) / OUT 9 (para duplo cabeçote na máquina) para aproximar a ponta do eixo da contra-faca e o do eixo móvel da faca enquanto se encaixa o gabarito da bucha na posição.



- 11) Pressione o avanço manual. ⇒, pressione o botão "eixo 2+ / eixo 2-" para girar a faca rotativa para levantar o gabarito da bucha como nº 6. Agora, verifique se o gabarito da bucha cai livremente em cada uma das quatro direções (0°, 90°, 180°, 270°) e que gira suavemente.

Se ocorrer alguma falha, ajuste a posição da unidade de faca de contagem.

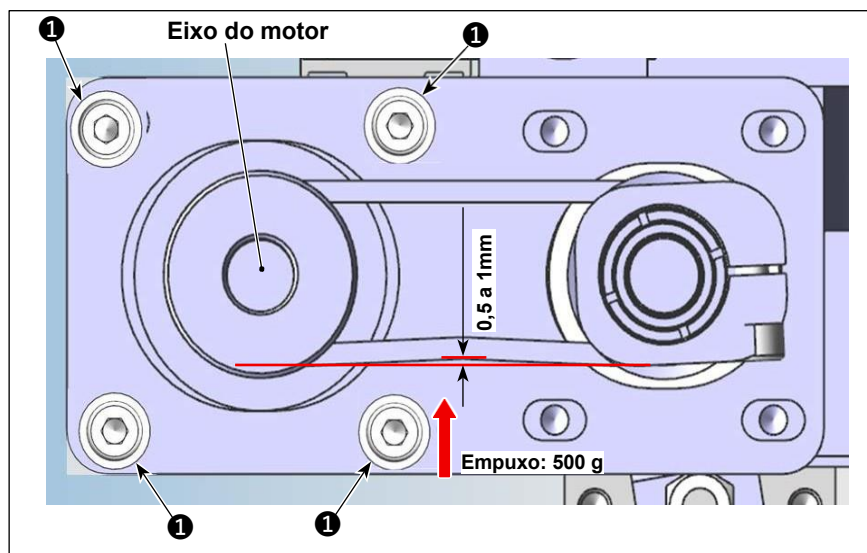


- 12) Verifique o status operacional do gabarito das buchas nas quatro direções anteriores. Depois, aperte firmemente o parafuso de fixação nº 4. A posição do gabarito da bucha pode se deslocar ligeiramente da posição ajustada ao apertar firmemente o parafuso de fixação nº 4. Portanto, é necessário verificar se o gabarito da bucha gira suavemente nas quatro direções mencionadas, respectivamente.



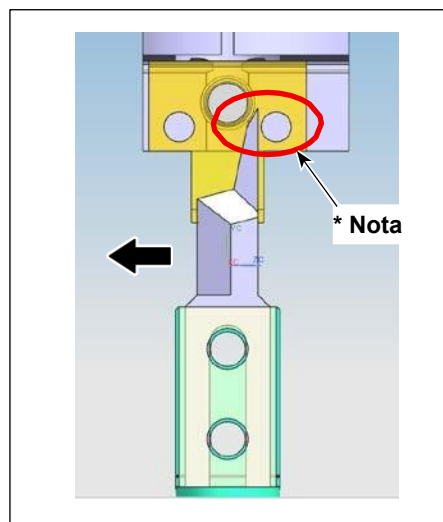
A vida útil mais longa da faca móvel e da contra faca é garantida desde que os operadores de manutenção do fabricante ou os técnicos treinados com a tecnologia relacionada ajustem a pressão da faca de forma ideal.

6-2-3 Como ajustar a tensão da correia dentada



Meça a tensão da correia com um medidor de empuxo e um par de pinças vernier. Se a tensão da correia sair da especificação, afrouxe os parafusos de fixação do motor ① (quatro peças) e ajuste a posição do motor adequadamente.

6-2-4 Como ajustar a pressão da faca



6-2-4-1. Ajustando a posição de montagem da faca móvel

Instale a faca móvel verticalmente enquanto a desloca em direção à lâmina (na direção da seta) para evitar que a parte da lâmina da faca móvel entre em contato com o parafuso de ajuste de pressão da contra-faca.

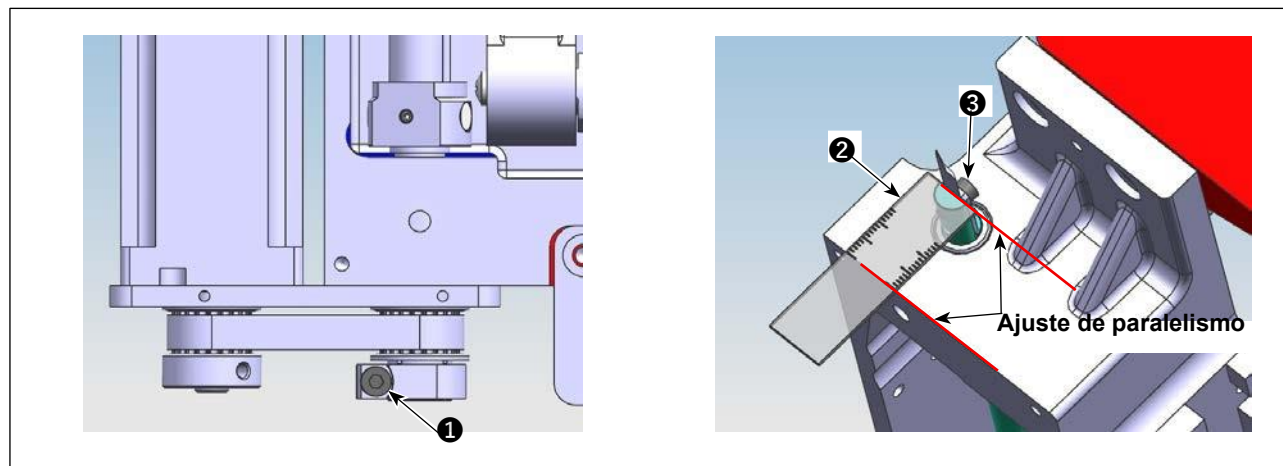
*Nota: Não permita que a faca móvel interfira com o parafuso.

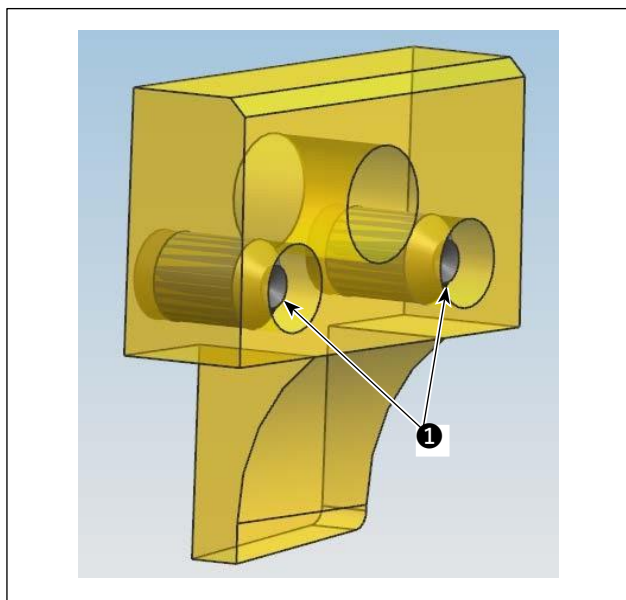
6-2-4-2. Ajustando a direção de instalação da faca móvel

Ligue a energia e o ar da máquina de costura. Resetar a origem.

Desloque o parafuso de fixação ③ da faca móvel para o lado oposto da máquina de costura. Verifique se a faca móvel está paralela à face final da unidade, observando as marcas de escala de escala ②.

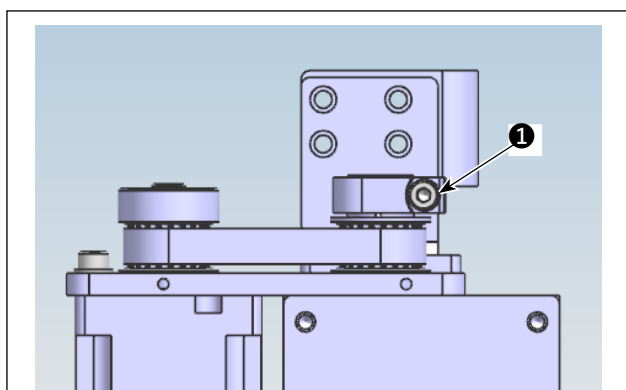
Se a faca móvel não estiver paralela à face final da unidade, ajuste o paralelismo entre elas por meio de parafusos de fixação ①.





6-2-4-3. Posição do parafuso de ajuste de pressão da contra-faca

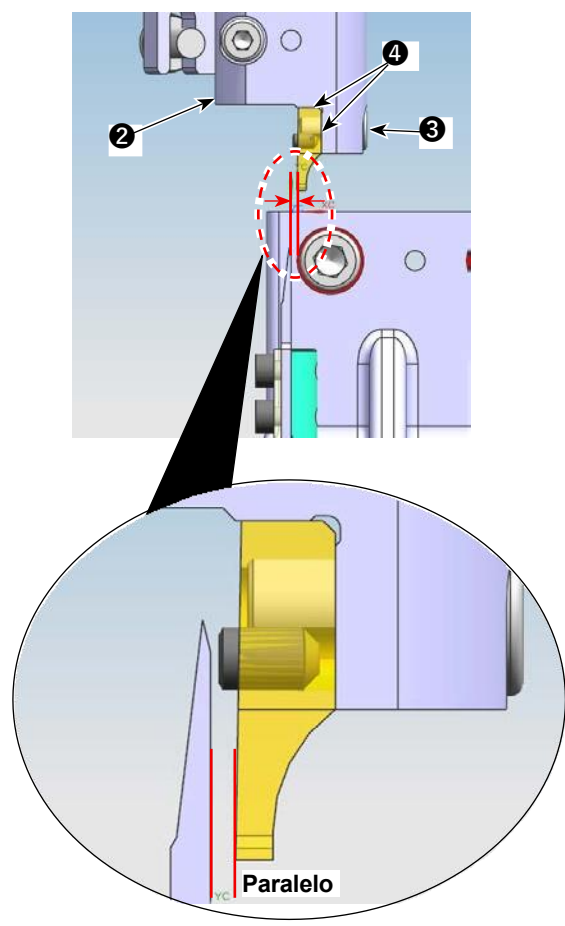
Ajuste a posição do parafuso de ajuste de pressão da faca para que ele não fique projetado na face final da contra faca.



6-2-4-4. Posição do parafuso de ajuste de pressão da contra-faca

Aperte temporariamente o parafuso de fixação 3 para permitir que a contra faca seja pressionada contra duas partes 4 da base de montagem 2.

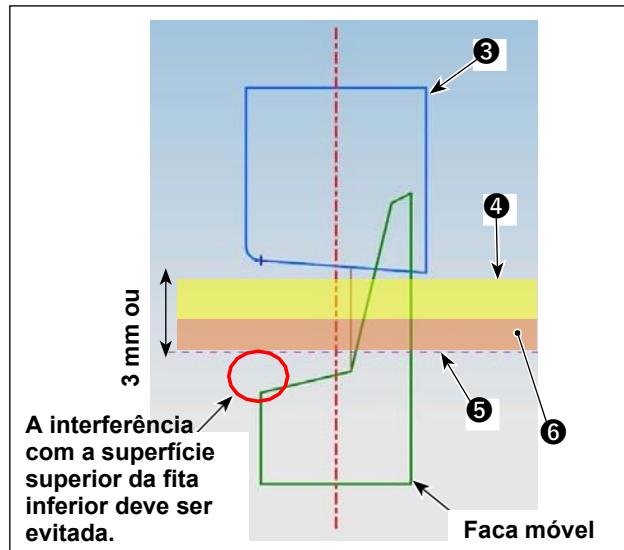
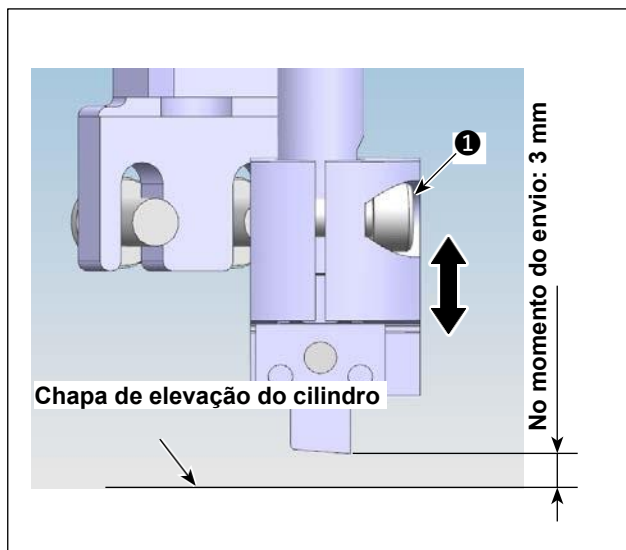
Afrouxe o parafuso de conexão 1. Vire o eixo da contra faca manualmente para ajustar de modo que a contra faca fique quase paralela à faca móvel.



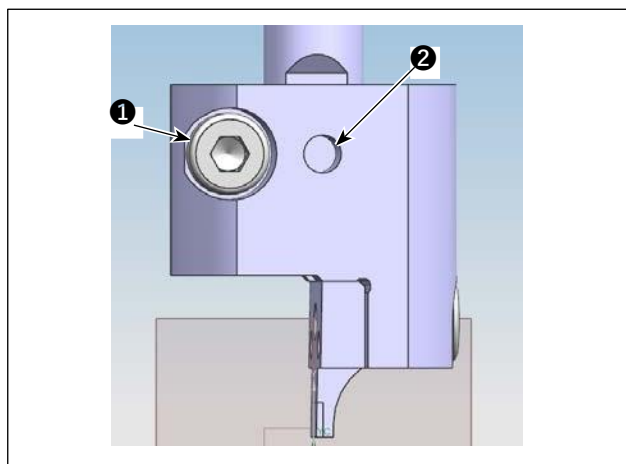
No modo manual do painel de operação, pressione o "OUT1" (antes da mudança de porta) / OUT9 (após a troca de porta)" para colocá-lo no estado ON. Aproxime a faca móvel da contra-faca. Ajuste o paralelismo entre eles.



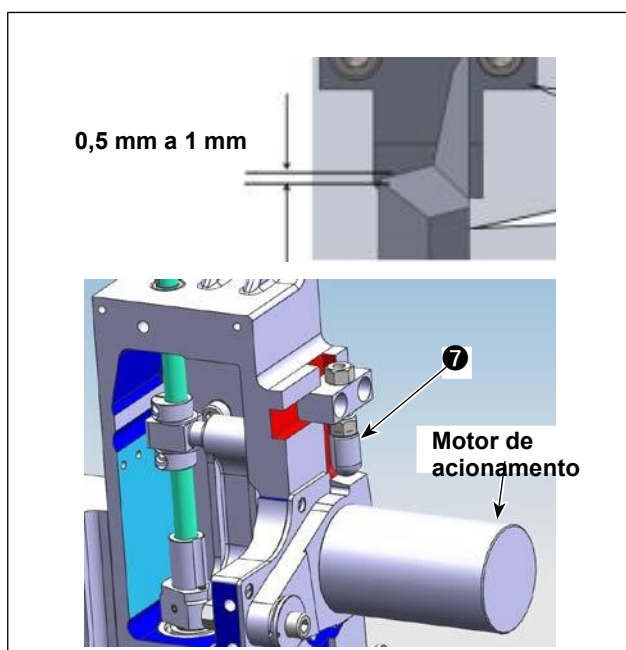
6-2-4-5. Ajuste da altura da contra faca e da faca móvel



- 1) Afrouxe os parafusos de fixação ❶ e ❷ da base da contra faca. Ajuste a altura da contra faca.
- 2) No estado normalmente enviado, a máquina de costura foi ajustada de fábrica para que a altura da ponta da lâmina (ponto inferior) da faca de contador seja 3 mm acima da superfície superior da chapa de elevação ❺. Se a espessura total do material ❹ e a fita inferior ❻ for de 3 mm ou menos, o ajuste da altura de Contra Faca ❸ não será necessária.
Se essa espessura total exceder 3 mm, será necessário ajustar a altura da contra-faca ❸. (Até 5,5mm)



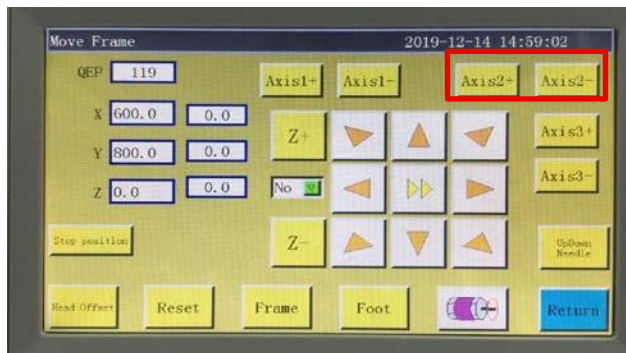
- 3) Depois de ajustar a contra faca para a altura apropriada, aperte o primeiro parafuso de fixação ❷ para que fique nivelado com a parte chapa do eixo da contra faca. Depois, aperte o parafuso de fixação ❶.
(Fixar o parafuso de fixação ❷ na parte plana do eixo da contra faca.)



- 4) Depois de ajustar a altura da contra faca, ajuste a altura de parada do motor de acionamento de levantamento da contra-faca ❷ para que o valor de relação entre a faca de móvel e a contra faca sejam de 0,5 a 1 mm.



Levantando o motor de acionamento manualmente, verifique se a parte quadrada da lâmina móvel da faca não interfere na superfície superior da fita inferior quando a faca móvel estiver em seu ponto morto inferior.



6-2-4-6. Ajustando a pressão da faca

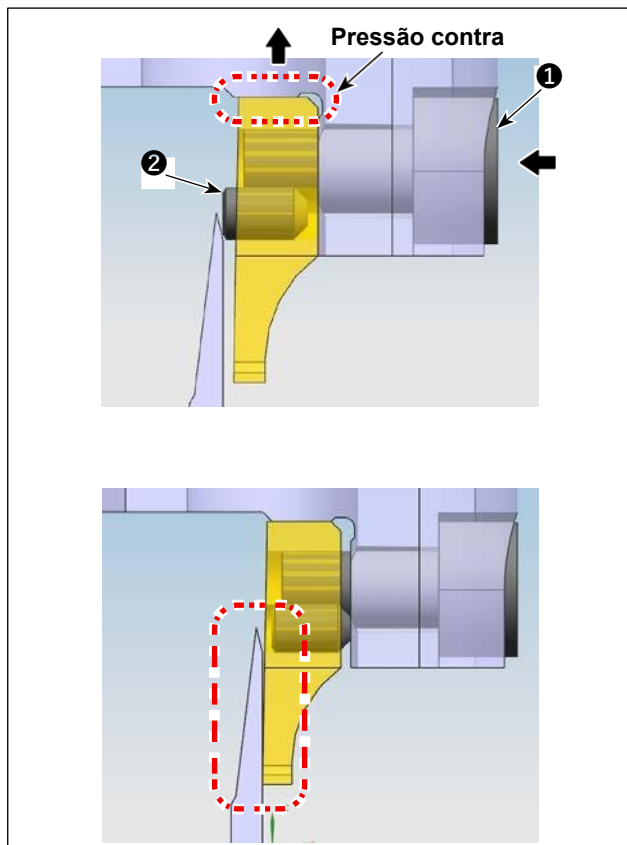
No modo manual, pressione o botão do eixo 2. Gire a faca para mudar sua direção e facilitar o ajuste. Pressione com uma chave hexagonal na ranhura do parafuso de ajuste (na direção da seta esquerda) e afrouxe o parafuso de fixação ❶ até que a contra faca fique alinhada com a faca móvel enquanto se levanta o parafuso de fixação ❶ na direção da seta para cima para permitir que a contra faca seja pressionada contra a base de fixação.

Depois de afrouxar o parafuso de fixação ❶, pressione o parafuso de ajuste ❷ mantendo o parafuso de fixação preso até o lado de dentro.

A pressão da faca de alvo é 0 (zero).
(Para que a faca móvel entre em contato leve com a contra faca)

Depois de apertar o parafuso de ajuste ❷, aperte o parafuso de fixação ❶.

Ajuste a contra faca e a faca móvel até que fiquem bem alinhadas uma com a outra.



6-2-4-7. Teste de corte

Depois de ajustar a pressão da faca, tente cortar o material.

Se a faca não cortar o material, será necessário reajustar a pressão da faca para uma valência ligeiramente maior do que o valor de ajuste indicado em **"6-2-4-6". Ajustando a pressão da faca** p.79.

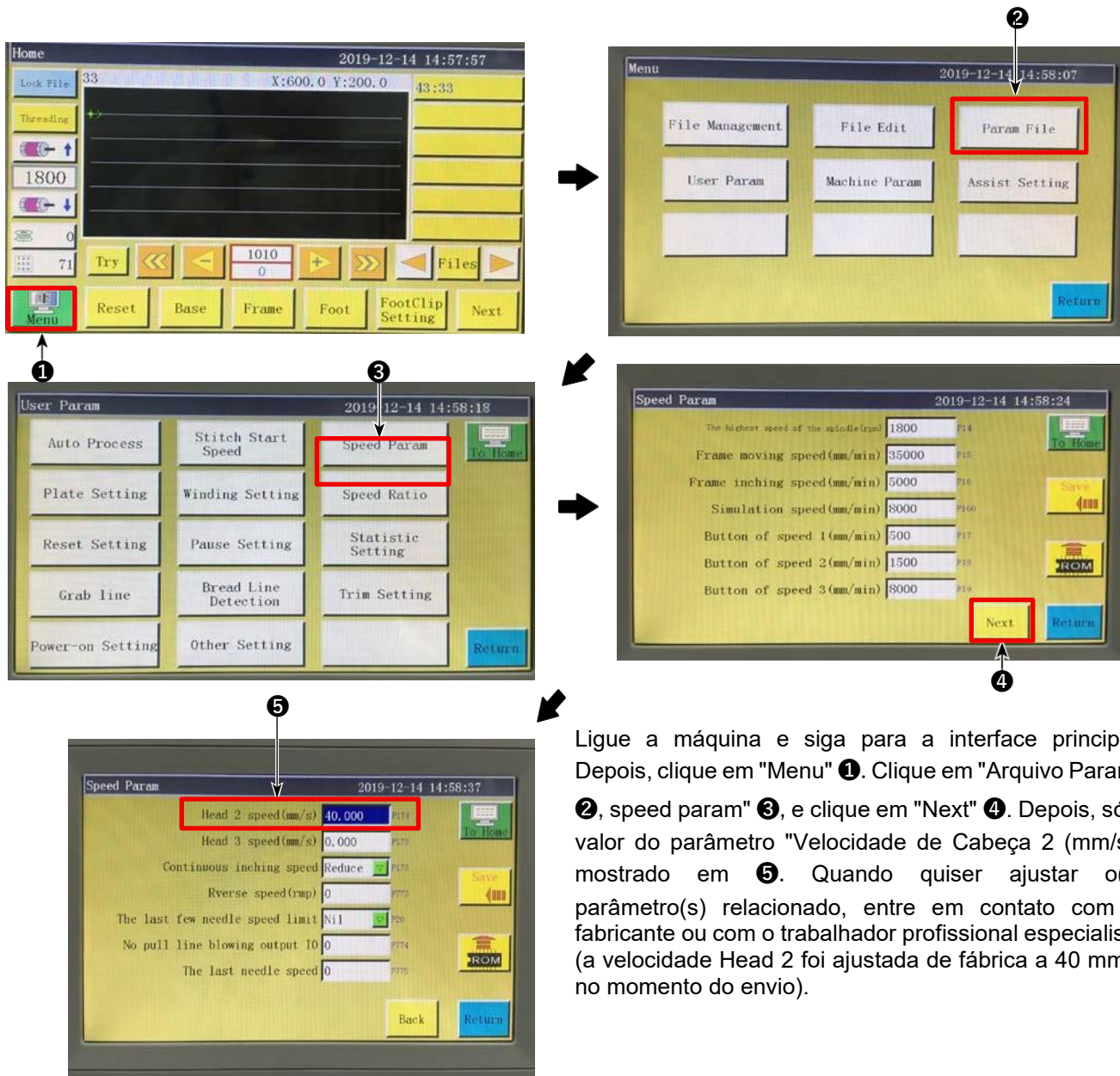


Para garantir a vida útil da faca móvel e da contra faca, recomenda-se que um engenheiro profissional realize o ajuste da pressão da faca para ajustá-la para o valor mais adequado.

6-2-5. Trocando a faca móvel

Afrouxe dois parafusos (número de catálogo 53 das peças de faca móvel rotativas) na faca móvel. Desligue a faca de mudança e troque por uma nova. Depois, aperte os dois parafusos mencionados. Ao prender uma faca móvel, tome cuidado para que a parte inferior entre em contato com a haste móvel sem falha.

6-2-6. Ajuste da velocidade de operação do gabarito quando a faca opera



Ligue a máquina e siga para a interface principal. Depois, clique em "Menu" ①. Clique em "Arquivo Param" ②, speed param" ③, e clique em "Next" ④. Depois, só o valor do parâmetro "Velocidade de Cabeça 2 (mm/s)" mostrado em ⑤. Quando quiser ajustar o(s) parâmetro(s) relacionado, entre em contato com o fabricante ou com o trabalhador profissional especialista (a velocidade Head 2 foi ajustada de fábrica a 40 mm/s no momento do envio).

6-2-7. Instruções de uso

6-2-7-1. Criando padrões/desenho

Quando quiser criar um padrão de faca, certifique-se de que a distância mais curta de 3 mm ou mais seja fornecida da linha do local da faca até a linha da costura. Os moldes de costura são criados usando a Camada 1, e os moldes de faca são criados usando a Camada 2.

6-2-7-2. Instalando o software de costura

Abra o software exclusivo de costura com faca rotativa. Selecione o arquivo e clique nele para abrir. Selecione o arquivo que deseja editar. Defina um gráfico da faca que você quer usar na Camada 2 (como mostrado na Fig. 1). Clique duas vezes na Camada 2 para abrir a interface (como mostrado na Fig. 2). Troque a HEAD 1 pela HEAD 2. Depois, confirme com um clique no botão OK para completar o procedimento.

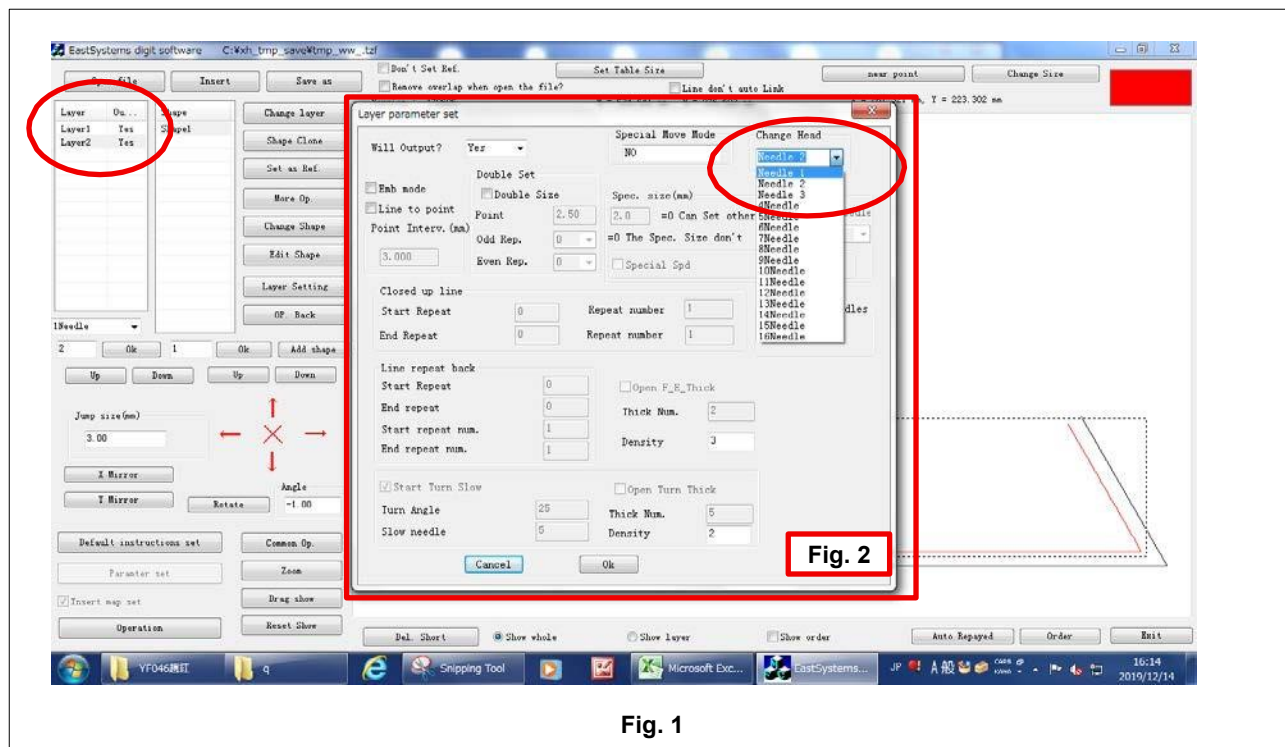
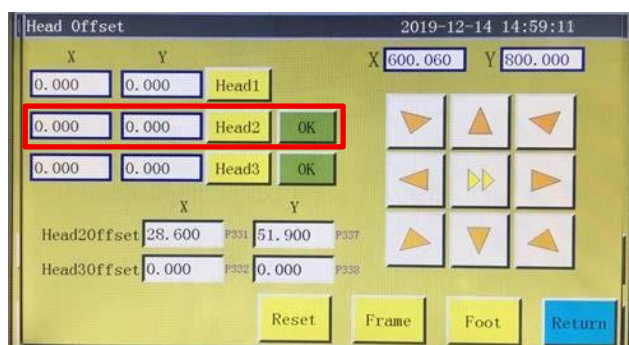
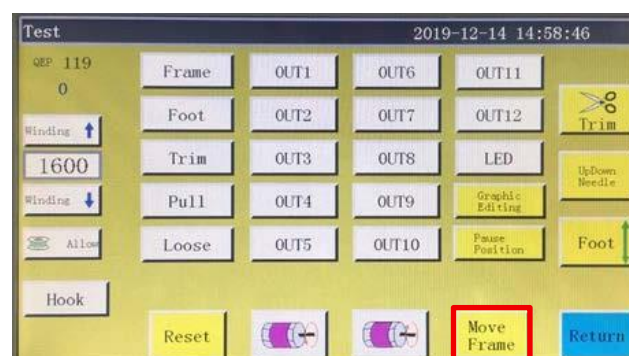


Fig. 1

6-2-7-3. Estabelecendo as referências



Ligue a máquina e siga para a interface principal. Depois, clique em "Próximo" ❶. Clique em "Mover quadro" ❷, "Distância entre cabeçotes" ❸, e o

"Deslocamento da Cabeça 2". Entra "98,5" no campo direcional do eixo X e "54,5" no campo direcional do eixo Y (a posição da cabeça 2 deve ser ajustada de acordo com a posição de corte e o deslocamento da posição de costura. Quanto menor o A quantidade de deslocamento do eixo é inserida, quanto mais a posição da faca é movida para a esquerda. Quanto menor for a quantidade de viagem do eixo Y, mais próxima da posição de costura que fica voltada para a posição da faca é trazida da posição de trabalho).

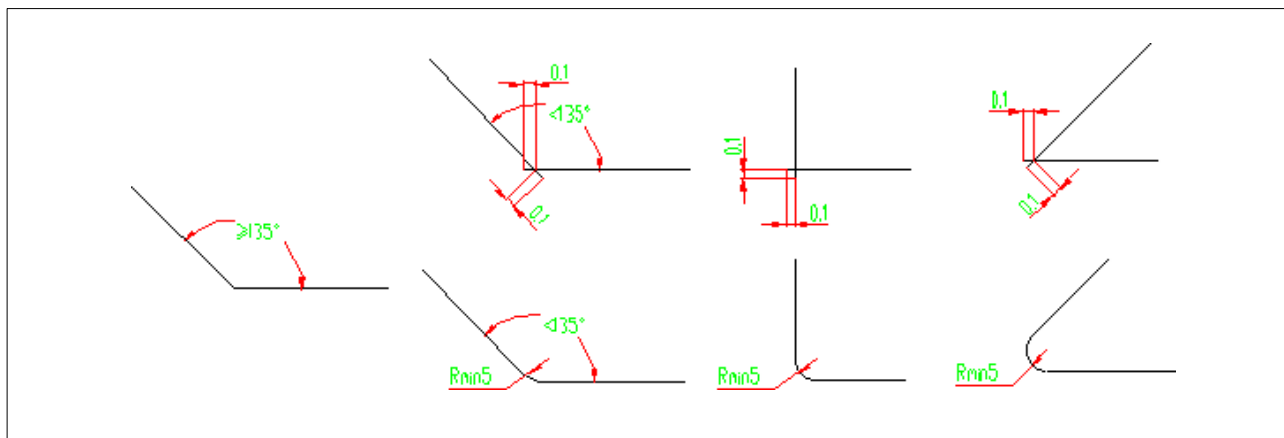
6-2-8. Definição dos botões de controle elétrico

OUT9 Levantando/abaixando a contra faca rotativa / faca móvel

OUT11 Iniciando a operação de corte da faca rotativa

OUT12 Levantamento/abaixando o calcador da faca rotativa

6-2-9. Precauções relacionadas à função



1. Não corte um gráfico cujo canto R seja menor que 5 (raio menor que 5 mm)
2. Ao cortar um gráfico sem canto com um R excessivo, é possível cortá-lo sem interromper a operação de corte nos pontos de conexão, desde que o ângulo seja de 135° ou mais. Se o ângulo for menor que 135°, os pontos de conexão se cruzam na posição que está 0,1 mm à frente deles (como mostrado na figura).
3. Do início ao fim do corte, o efeito de corte será maximizado estendendo ou encurtando as linhas de corte de acordo com o efeito específico do corte. (Estenda ou encurta o comprimento das linhas de corte ao cortar um gráfico)