

SIRUBA

Manual de Controle de Parâmetros Eletrônicos

■ 600N - Simples



Requisitos Ambientais:





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

Serviço de garantia:

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

MANUTENÇÃO

PERIGO

	Desligue o interruptor de alimentação de energia antes de realizar a limpeza. A máquina poderá operar se o pedal de acionamento for pressionado de forma imprudente, o que poderá resultar em lesão.
	Certifique-se de usar óculos de proteção e luvas ao manusear o óleo lubrificante e graxa, para que eles não entrem em seus olhos ou em sua pele, caso contrário, poderá ocorrer uma inflamação na área a qual houve contato.
	Além disso, não beba, coma o óleo, graxa, pois eles podem causar vômitos e diarreia. Mantenha o óleo, graxa longe do alcance das crianças.
	Use as duas mãos para segurar a cabeça da máquina ao incliná-la ou devolvê-la à sua posição original.
	Usar apenas uma mão das mãos para mover a máquina, poderá causar escorregões devido ao peso do cabeçote da máquina e você poderá se machucar e também danificar o equipamento.

Ciclo de Manutenções dos Itens (Tabela 7)

Ciclo de Manutenção	Itens de Manutenção
DIÁRIO	1. Limpe os fiapos do impelente.
	2. Verifique se há óleo de lubrificação suficiente dentro do cárter de óleo. (A quantidade ideal deve estar entre a marca de tinta vermelha superior e inferior do medidor de nível de óleo.
	3. Mantenha a máquina e a mesa de operação limpas.
	4. Limpe a fibra da rede do filtro da polia.
SEMANAL	1. Mantenha os cabos de alimentação de energia limpos e organizados.
	2. Mantenha o painel operacional limpo.
	3. Verifique se as partes de potência estão frouxos ou ainda na posição correta.
TRIMESTRAL	1. Troque o óleo de lubrificação de dentro do cárter.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Antes de ler o manual, observe os seguintes requisitos:

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

Tensão:	220V - Monofásica
Frequência	50~60 Hz
Velocidade	200-6500 rpm
Torque do Motor	≤2.2N.m

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

Tensão:	110V - Monofásica
Frequência	50~60 Hz
Velocidade	200-6500 rpm
Torque do Motor	≤2.2N.m

Requisito de segurança:

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

Declaração:

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

Política de garantia:

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

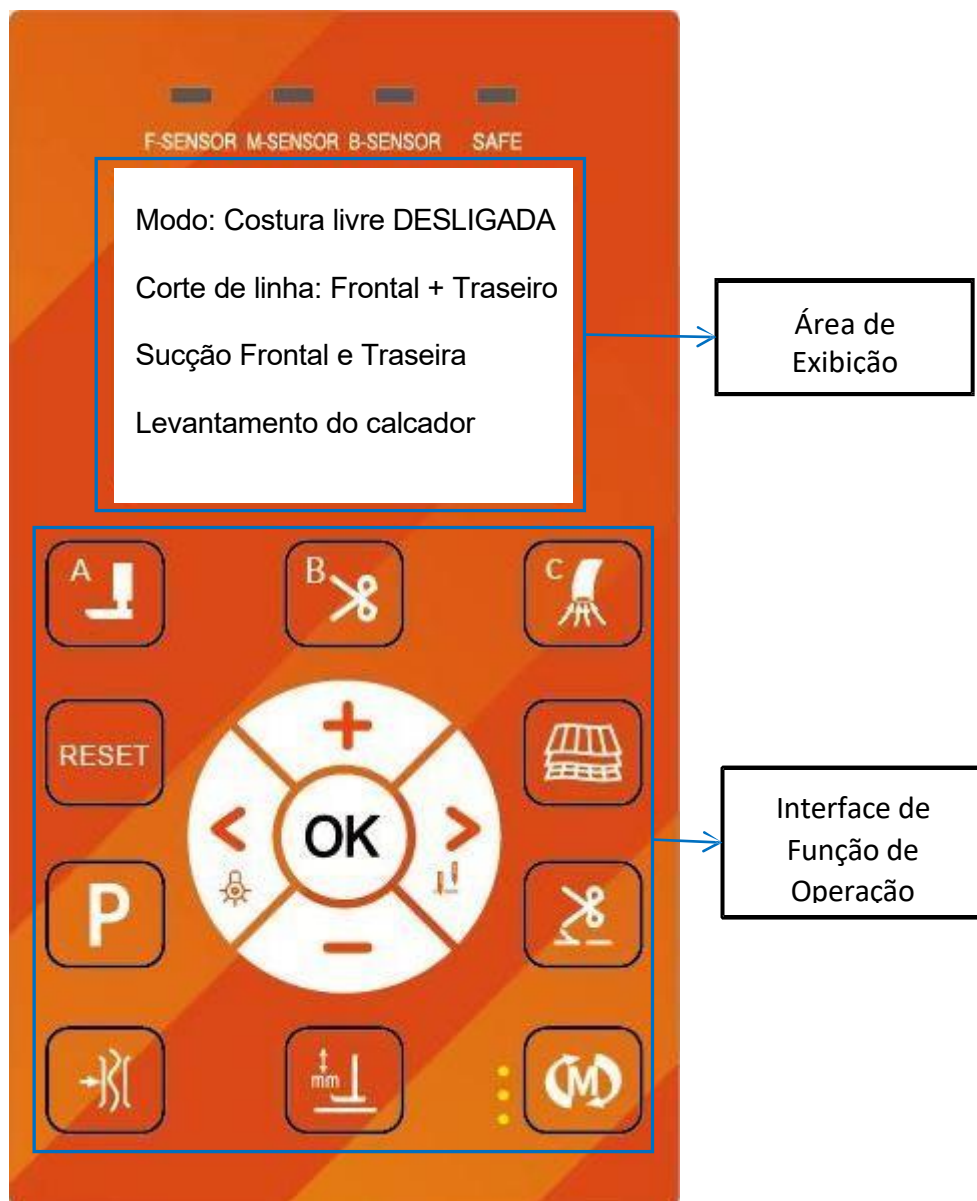
Conteúdo

Introdução ao Sistema Servo

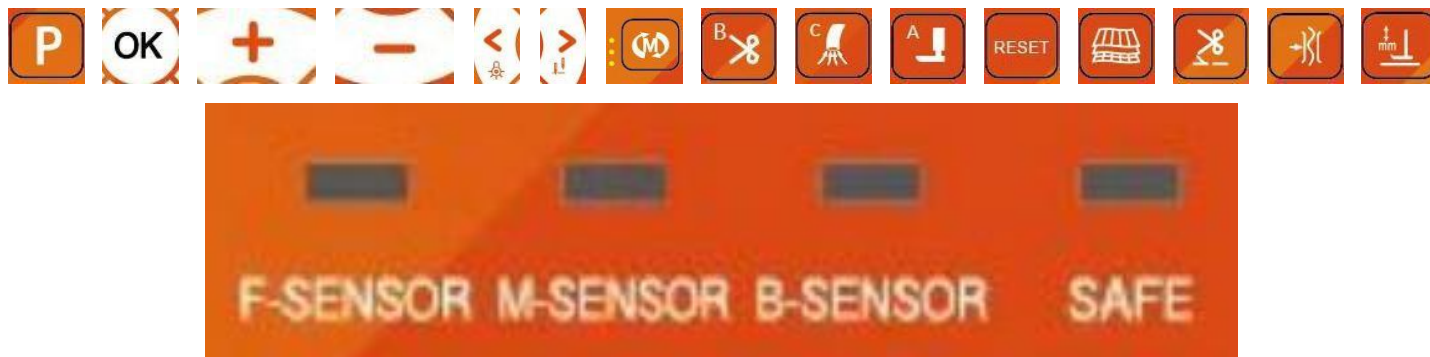
- 1: Introdução da operação comum na tela de exibição**
- 2: Como inserir parâmetros e como modificar esses parâmetros**
- 3: Descrição da porta da caixa de controle**
- 4: Análise de código de erro**









1: Introdução da operação comum na tela de exibição























1.1、Introdução da tela de exibição: possui duas partes (Interface de Operação,Área de exibição)
























1.2、A Introdução da função de interface de operação:



Nº	Código dos parâmetros	Instrução da Função	
1	 Tecla Menu	Toque para entrar no parâmetro do usuário	Segure a tecla para entrar no parâmetro do sistema (uma senha será solicitada)
2	 Tecla de Confirmação	Tecla de parâmetro de confirmação	
3	 Tecla de ajuste de valor	Tecla para aumentar o valor do parâmetro (adicionar para modificar o valor)	
4	 Tecla de ajuste de valor	Tecla para diminuir o valor do parâmetro (diminuir para modificar o valor)	
5	 Tecla mover para Esquerda	Tecla de seta para a esquerda (o cursor se move para a esquerda ao inserir a um item de parâmetro)	
6	 Tecla mover para Direita)	Tecla de seta para a direita (o cursor se move para a direita ao inserir a um item de parâmetro)	
7	 Tecla para alterar modo de costura	<p>Tecla de toque  para alterar o modo de costura para: totalmente automático, semiautomático, costura livre, totalmente manual;</p> <p>Modo Totalmente automático: Quando o pano cobre o primeiro sensor, a máquina será iniciada automaticamente e irá trabalhar sem pressionar o pedal;</p> <p>Modo Semiautomático: Quando o pano cobre o primeiro sensor, precisa pressionar o pedal para acionar a máquina de costura para então, ela começar a trabalhar;</p> <p>Modo Costura livre: Nenhum pano cobre o primeiro sensor, basta pressionar o pedal para trabalhar com a máquina de costura para trabalhar;</p> <p>Modo Totalmente Manual: o corte da linha, o levantamento de calcador e todas as outras ações devem ser feitas à mão. Pressione o pedal para trabalhar com a máquina quando o dispositivo de segurança estiver desligado.</p> <p>* Quando o modo estiver sob: Modo de costura totalmente automático, semiautomático e costura livre. O pedal pode ser pressionado, mas a máquina de costura não pode trabalhar se o interruptor de segurança se desligar;</p>	


<p>8</p>	 <p>Tecla para habilitar corte automático</p>	<p>Um único toque na tecla  para entrar na opção "corte de linha", toque na tecla  para alterar o modo de corte de linha ou toque na tecla  ou  para alterar o modo. Quando escolher o modo de corte de linha desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro: Modo de corte da linha: Corte de linha frontal, corte de linha traseiro, corte de linha dianteiro e traseiro, desabilitar corte de linha. *: Alterne o modo para selecionar os parâmetros como acima.</p> <p>Segure a tecla  para entrar na opção dos "parâmetros de sucção, parâmetros de corte de linha. Toque na tecla  para alterar o modo de sucção ou toque na tecla  ou  para escolher o modo. Quando escolher, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro.</p> <p>Parâmetros de corte da linha: S03 N° de pontos iniciais de atraso para início do corte frontal - 022 S04 N° de pontos de atraso para corte traseiro - 000 S24 Corte de linha manual - 1 S25 Dispositivo de Segurança – 3 S26 Tempo de permanecimento da faca – 0025</p>
<p>9</p>	 <p>Tecla para habilitar mudança do modo de sucção</p>	<p>Um único toque na tecla  para entrar na opção "modo de sucção", toque na tecla  para alterar o modo de sucção ou toque na tecla  ou  para alterar o modo. Quando escolher o modo de sucção desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro: Modo de sucção: sucção frontal, sucção traseira, sucção frontal e traseira, fechar sucção. * : Alterne o modo para selecionar os parâmetros como acima.</p> <p>Segure a tecla  para entrar na opção dos "parâmetros de sucção, parâmetros de corte de linha. Toque na tecla  para alterar o modo de sucção ou toque na tecla  ou  para escolher o modo. Quando escolher, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro.</p> <p>Parâmetros de sucção: S05 N° de pontos iniciais de atraso para início do corte após sensor frontal - 002 S06 N° de pontos para fechamento da sucção frontal - 014 S07 N° de pontos de atraso para sucção traseira - 002 S08 Atraso para fechamento da sucção traseira - 0200 S13 N° de pontos de atraso para início para sucção do meio - 050 S14 N° de pontos para fechamento da sucção do meio - 020</p>

<p>10</p>	 <p>(Tecla de Mudança no modo de levantamento do calçador)</p>	<p>Um único toque na tecla  para entrar na opção "Modo de levantamento do calçador". Toque na tecla  para alterar o modo ou toque na tecla  para alterar o modo. Quando escolher o modo desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro: Modo de levantamento do calçador: levantador do calçador frontal, levantador do calçador traseiro, levantador do calçador dianteiro e traseiro, levantador do calçador desligado.</p> <p>Segure a tecla  para entrar na opção de configuração de "levantamento do calçador". Toque na tecla  para alterar o modo ou toque na tecla  para alterar o modo. Quando escolher o modo desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro: Parâmetros de levantamento do calçador: S19 Tempo restante do levantamento de calçador frontal - 0400 S20 Intervalo de tempo para levantamento inicial do calçador - 0000 S21 Tempo de proteção de levantamento do calçador - 006 S22 Tempo de proteção para liberação do calçador- 020 S31 Tempo de potência total do calçador - 180 S32 Potência total do calçador - 100 S33 Potência de retenção do calçador - 20 P22 Desligar levantamento manual do calçador - 0</p>
<p>11</p>	 <p>(Tecla de Modo de Abertura de Tensão de linha)</p>	<p>Um único toque na tecla  para entrar na opção "Abertura de tensão de linha". Toque na tecla  para alterar o modo ou toque na tecla  para alterar o modo. Quando escolher o modo desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro: Modo de liberação de tensão da linha: liberação de tensão da linha frontal, liberação de tensão da linha traseira, liberação de tensão da linha dianteira e traseira, liberação de tensão da linha desativado.</p> <p>Segure a tecla  para entrar na opção de configuração de "abertura de tensão de linha". Toque na tecla  para alterar o modo ou toque na tecla  para alterar o modo. Quando escolher o modo desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro: Parâmetros de abertura da tensão de linha : S09 Tempo de atraso para abertura de tensão da linha frontal - 000 S10 Quantidade de pontos para abertura de tensão da linha frontal - 012 S11 Tempo de atraso para abertura da linha traseira – 000</p>
<p>12</p>	 <p>(Modo de Identificação de Tecido)</p>	<p>Pressione a tecla  na interface de seleção de tecido; o visor mostrará ****escolha de tecido***.</p> <p>Pressione a tecla  para acessar as configurações de sensibilidade do sensor, ajustar com precisão ou fazer um ajuste aproximado.</p>

13	 (Modo de extremidade de linha curta)	Pressione a tecla  para ativar o modo de fim de linha curta e pressione-a novamente  para desativá-lo.	
14	 (Ajustando a altura do calçador)	Pressione a tecla  para entrar no modo de ajuste de altura do calçador e escolha a altura deseje para o calçador “5.0 , 5.5 , 6.0 , 6,5”	
15	 (Restaurar configurações de fábrica)	Um toque único na Tecla  para entrar na opção de reset de fábrica.	
16	F-SENSOR	Indicador do sensor frontal	Quando o sensor estiver bloqueado, a luz estará acesa. Já quando o sensor estiver bloqueado, a luz não deverá estar acesa. Caso não esteja bloqueada, e a luz estiver acesa, a sensibilidade do sensor deverá ser verificada.
17	M-SENSOR	Indicador de sensor do meio	Quando o sensor estiver bloqueado, a luz estará acesa. Já quando o sensor estiver bloqueado, a luz não deverá estar acesa. Caso não esteja bloqueada, e a luz estiver acesa, a sensibilidade do sensor deverá ser verificada.
18	B-SENSOR	Indicador do sensor traseiro	Quando o sensor estiver bloqueado, a luz estará acesa. Já quando o sensor estiver bloqueado, a luz não deverá estar acesa. Caso não esteja bloqueada, e a luz estiver acesa, a sensibilidade do sensor deverá ser verificada.
19	SAFE	Indicador de interruptor de segurança	Quando o interruptor de segurança está desligado e a luz SAFE está ativada, verifique se o interruptor de segurança está funcionando corretamente.


2 : Como entrar na lista de parâmetros e modificá-los

Análise de entrada para o sistema de parâmetros:

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




Pressione as teclas  para selecionar e para modificar o valor do parâmetro ou o valor do menu. Em

seguida, o valor selecionado piscará. (  para aumentar ou diminuir o valor. Depois de concluir


a modificação, pressione a tecla () para salvar os parâmetros e sair dos parâmetros do sistema.

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

※Senha padrão de fábrica:2014

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

aumentarão ou diminuirão o valor do parâmetro desejado. Depois de modificar os parâmetros, pressione a

tecla () para salvar os parâmetros e sair dos parâmetros do sistema.

Lista de parâmetros do sistema	Descrição da função	Valores padrões dos parâmetros	Faixa de ajuste de parâmetros	Descrição do parâmetro
S01	Tipo de Costura	3	1~4	NÃO ALTERAR
S02	Quantidade de pontos entre os dois sensores	20	1~150	Defina a quantidade de pontos entre os dois sensores
S03	Nº de pontos de atraso para cortar a linha após os sensores frontais	022	0~150	Nº de pontos de atraso para cortar a linha após passar pelos sensores frontais, realiza o corte da linha após estes pontos.
S04	Número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do segundo sensor	14	0~150	Defina o número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do segundo sensor. Corte automático após a atingir a quantidade de pontos configurada.
	Número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do terceiro sensor	0	0~100	Defina o número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do terceiro sensor. Corte automático após a atingir a quantidade de pontos configurada.
S05	Número de pontos de atraso para iniciar a sucção de ar frontal	2	1~150	Definir o número do ponto de atraso para iniciar a sucção de ar frontal após o acionamento do primeiro sensor
S06	Número de pontos para fechamento da sucção de ar frontal	14	1~150	Contabilize quantos pontos para começar a fechar a sucção
S07	Nº de pontos para iniciar a sucção traseira	2	1~150	Após sair de cima da fotocélula, conta o Nº de pontos para iniciar a sucção traseira
S08	Tempo de atraso para fechamento da sucção traseira	200	50~5000MS	Após sair de cima da fotocélula, conta quantos milissegundos para desligar a sucção.
S09	Atraso para abertura de tensão da linha frontal	00	0~150	
S10	Atraso para afrouxamento da linha frontal	12	0~150	
S11	Atraso para abertura de tensão da linha traseira	00	0~150	
S12	Nº de pontos de atraso até a parada da máquina	002	1~150	Depois de cortar o fio, quantas pontos para parar automaticamente a máquina
S13	Nº de pontos para início da sucção do meio	50	1~250	Intervalo de pontos para início da sucção do meio
S14	Nº de pontos para desligamento da sucção do meio	20	1~150	Nº de pontos para desligamento da sucção do meio
S15	Atraso do nº de pontadas da agulha para corte de linha	25	1~100	Após sair, se o terceiro sensor não consegue detectar o sinal do tecido, ele conta os pontos para cortar a linha
S16	Tempo de resposta do sensor frontal	40	1~1000MS	O tempo de resposta da emissão do sensor frontal
S17	Grau de sensibilidade do sensor frontal	55%	5~100	Defina a intensidade de emissão do sensor óptico frontal para se adaptar a diferentes tecidos
S18	Grau de sensibilidade do sensor traseiro	55%	5~100	Quando o sensor frontal detecta o pano, o calcador se mantém levantado por um tempo
S19	Tempo de retenção do levantamento do calcador dianteiro	220	100~2000MS	Tempo de resposta para levantamento do calcador após pressionar o pedal para trás (Milissegundos)

S20	Tempo de resposta para início do levantamento do calcador após pressionar o pedal para trás	0	0~2000MS	Levante o calcador por algum tempo, em seguida, emite um sinal (output) de auto desligamento por segurança (segundo)
S21	Tempo de Proteção do calcador levantado	6	1~120S	O tempo de proteção para liberação calcador (milissegundos)
S22	Tempo de proteção para liberação do calcador	20	20~800MS	0: Desligado 1: Ligado
S23	Sucção de ar contínua	0	0~1	0: Quando o motor está funcionando, a linha é cortada manualmente. 1: Pode ser cortado (eficaz quando modo totalmente manual).
S24	Modo de operação manual com interruptor	1	0~3	0: Dispositivo de Segurança Desligado; 1: Dispositivo de Segurança da Costura; 2: Dispositivo de Segurança do Calcador; 3: Dispositivo de Segurança da Costura e Calcador;
S25	Seleção do interruptor de segurança	3	0~3	Tempo de ação do corte (Não é necessário ajuste)
S26	Tempo de retenção do corte da faca	25	1~1000MS	Depois de entrar no painel de controle, quanto tempo para voltar para a interface do menu principal
S27	Tempo de retorno para interface inicial	5	5~100S	1: Sensor fotocélula Único 2: Sensor fotocélula Duplo
S28	Modo do sensor (um ou dois sensores)	2	1~2	Polaridade dos sensores, Não alterar!
S29	Polaridade do Sensor Frontal	0	0~1	Polaridade dos sensores, Não alterar!
S30	Polaridade do Sensor Traseiro	0	0~1	Tempo de operação com potência total
S31	Tempo de operação do calcador com a potência total	180	10~990MS	A potência de saída instantânea quando o calcador começa a se mover
S32	Potência total do calcador	100	20~100%	A potência após o calcador ser levantado (não pode exceder 50)
S33	Potência de Retenção do calcador	20	10~90%	Defina a intensidade de emissão do sensor óptico frontal para se adaptar a diferentes tecidos
S34	Grau de sensibilidade do sensor traseiro de corte da linha	55	5~100%	A terceira intensidade de emissão do sensor
S35	Início do sensor traseiro de corte da linha	2	0~2	0: Desligado 2: Ligado
S36	Não alterar (Obligato)	0	0~9	Não alterar!
S37	Escolha de Idioma	0	0~3	0: Chinês 1: Inglês 2: Turco 3: Vietnã
S38	A velocidade máxima travada para a máquina	5500	250~7000	Limite máximo de velocidade ajustável para o motor
S39	Resetar os parâmetros	0	0~1	Altere para 1 caso deseje resetar e pressione longamente o botão ok para eficaz
S40	Senha do parâmetro	2014		Nota: se você não consegue lembrar a senha, lembre-se Se você esquecer a senha modificada, você precisa enviá-la de volta ao fabricante para descriptografá-la novamente.
S41	Não alterar (Obligato)	2500	250-4500	Não alterar!

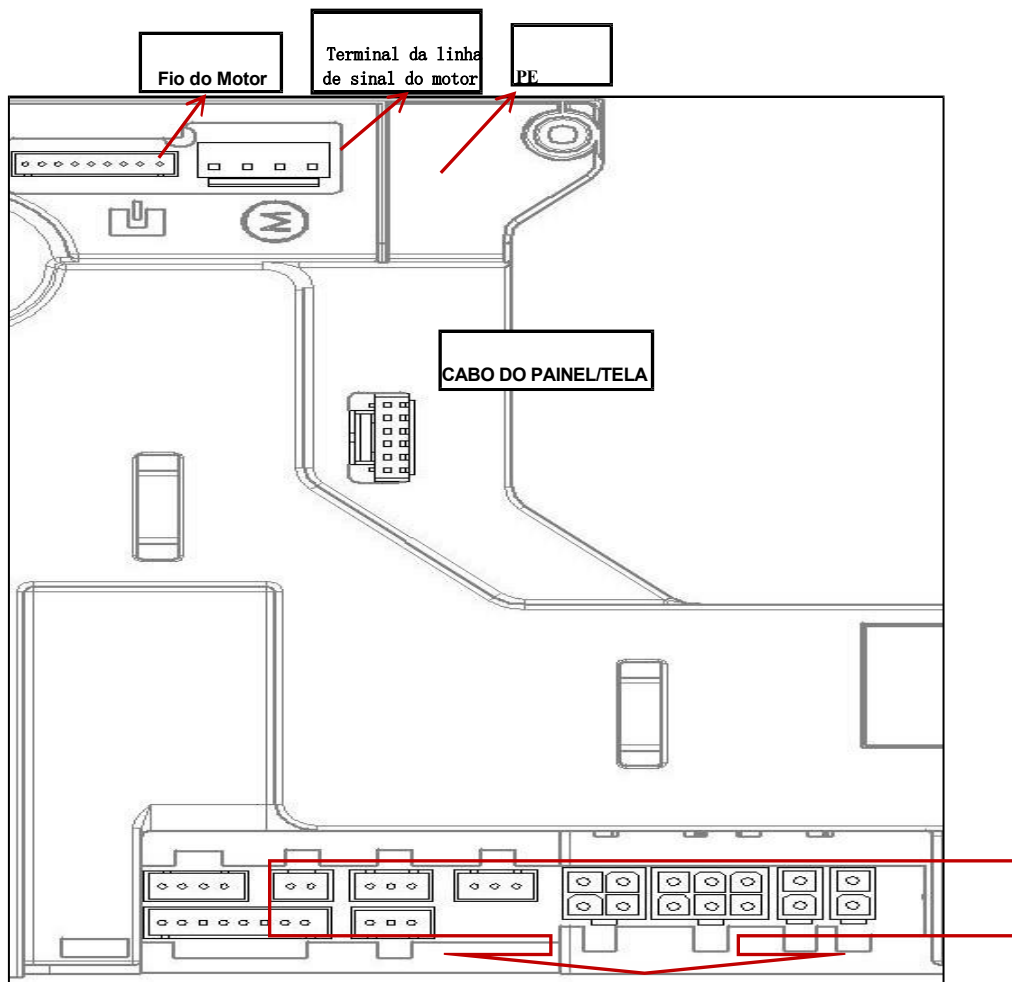
S42	Não alterar (Obligato)	008	1-100	Não alterar!
S43	Não alterar (Net hole needle stitches)	04	0-15	Não alterar!
S44	Escolha de tecido	1	0-7	0: Materiais Pesados - 1: Materiais Normais 2: Materiais Leves - 3: Materiais Transparentes 4: Materiais com grandes tramas; 5: Materiais com pequenas tramas;
S45	Valor de ação para o sensor frontal	50	5-200	Calibração para o sensor frontal / realizado somente por técnico capacitado
S46	Valor de ação para o sensor do meio	50	5-200	Calibração para o sensor do meio
S47	Valor de ação para o sensor traseiro	50	5-200	Calibração para o sensor traseiro
S48	Direção de rotação do motor	1	0-1	0: Sentido de rotação anti-horário do motor 1: Sentido de rotação horário do motor
S49	Curva de Aceleração	70	10-100	Realizado somente por técnico capacitado
S50	Sensibilidade à aceleração	6	1-6	Realizado somente por técnico capacitado
S51	Ajuste inicial aproximado do sensor	0	0-1	0: Desligado 1: Ligado NÃO ALTERAR.
S52	Corte automático de linha forte	3	0-4	0: A proteção máxima do corte de linha 1: Uma forte proteção do corte de linha 2: Uma proteção normal do corte de linha 3: Uma fraca proteção do corte de linha 4: Sem proteção do corte de linha
S53	Tempo de sensibilidade do sensor	10	3-150	
S54	Tempo de remoção da sensibilidade do sensor	10	3-150	

A lista de parâmetros dos operadores

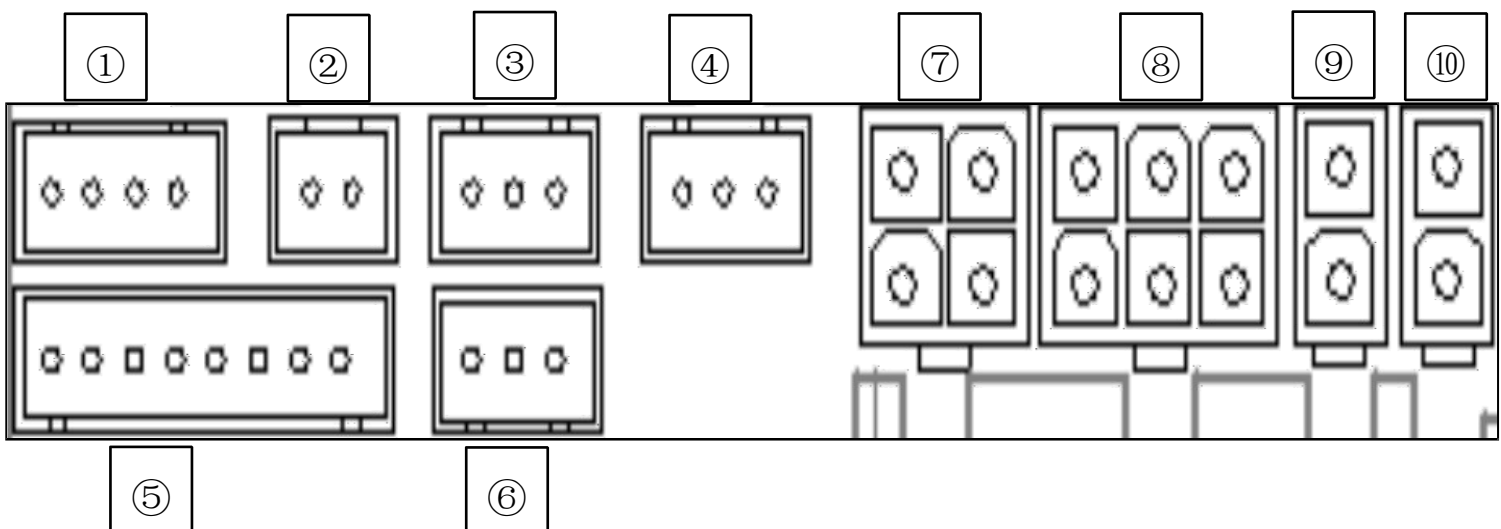
Lista de parâmetros do sistema	Descrição da função	Valores padrões dos parâmetros	Faixa de ajuste de parâmetros	Descrição do parâmetro
P-01	Modo de Operação	0	0~1	0: Semi-automático 1: Automático
P-02	Sensor	1	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-03	Corte de Linha	3	0~3	0: Desligado 1: Antes de Cortar a Linha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

P-19	Sucção do meio	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-20	Levantamento do calcador pressionando metade do pedal para trás	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-21	Levantamento do calcador após o corte	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-22	Desligar o modo manual do levantamento do calcador	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-23	Modo de costura livre	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-24	Verificação do intervalo de atraso do sensor após corte de linha	1	0~1	0: Desligado – NÃO ALTERAR 1: Ligado
P-25	Liberação de tensão da linha	3	0~3	0: Desligado 1: Liberação da tensão de linha frontal 2: Liberação da tensão de linha traseira 3: Liberação da tensão de linha frontal e traseira
P-26	Execução automática	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-27	Tempo de execução automática	6	3~20	A unidade do tempo é em segundos
P-28	Tempo de parada no modo de execução automática	2	2~20	A unidade do tempo é em segundos
P-29	Versão do Control BOX (caixa de comando)	V2.07		
P-30	Versão do Painel	V3.03		
P-31	Ajuste de Volume	020	0~25	
P-32	Desligue a voz ligada	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-33	Modo de trama (renda)	0	0-1	0: Desligado – NÃO ALTERAR 1: Ligado
P-34	Proibição de parada da agulha na posição superior	0	0-1	0: Desligado 1: Ligado
P-35	Contagem de corte de linha	0	00000	Um processo conta uma vez e, nesse estado de parâmetro, pressione e mantenha pressionado o botão OK para limpar zero ou começar do zero.


3.Interface de Instrução da Caixa de Controle



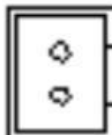
3.1. Instruções do terminal dos conectores:




Porta do terceiro sensor

①		<table border="1"><tr><td data-bbox="548 212 940 280">5V</td></tr><tr><td data-bbox="548 280 940 347">Receber sinal IR2</td></tr><tr><td data-bbox="548 347 940 414">5V</td></tr><tr><td data-bbox="548 414 940 510">Receber sinal IR1</td></tr></table>	5V	Receber sinal IR2	5V	Receber sinal IR1	
5V							
Receber sinal IR2							
5V							
Receber sinal IR1							


Porta Sensor Inferior

②		<table border="1"><tr><td data-bbox="548 589 940 660">5V</td></tr><tr><td data-bbox="548 660 940 757">Receber sinal IR3</td></tr></table>	5V	Receber sinal IR3	
5V					
Receber sinal IR3					

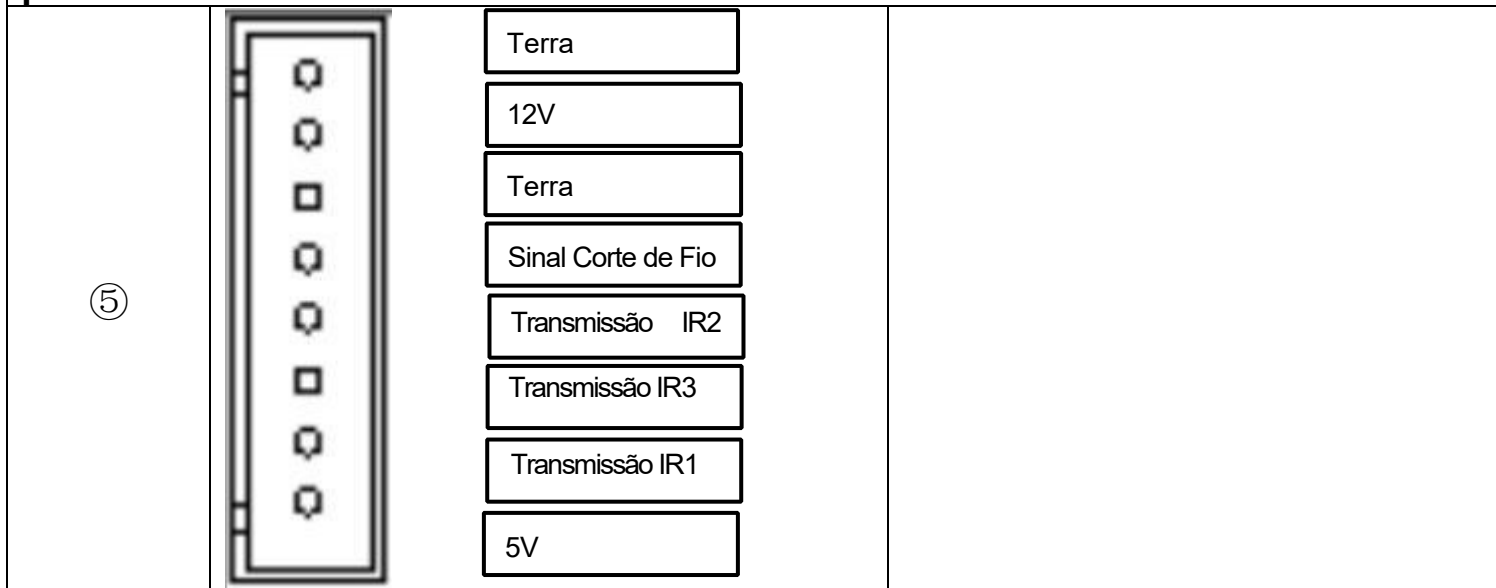
Porta para fio do interruptor de segurança do Calçador

③		<table border="1"><tr><td data-bbox="548 840 940 907">5V</td></tr><tr><td data-bbox="548 907 940 974">Sinal</td></tr><tr><td data-bbox="548 974 940 1052">Terra</td></tr></table>	5V	Sinal	Terra	
5V						
Sinal						
Terra						

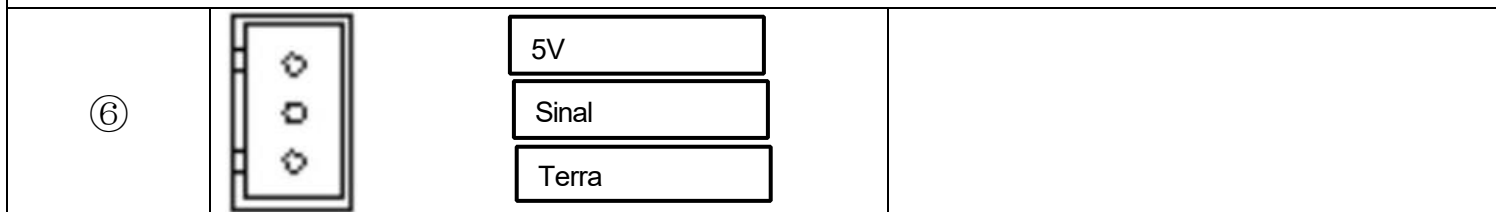
Reservado

④		<table border="1"><tr><td data-bbox="548 1135 940 1202">5V</td></tr><tr><td data-bbox="548 1202 940 1270">Sinal</td></tr><tr><td data-bbox="548 1270 940 1346">Terra</td></tr></table>	5V	Sinal	Terra	
5V						
Sinal						
Terra						

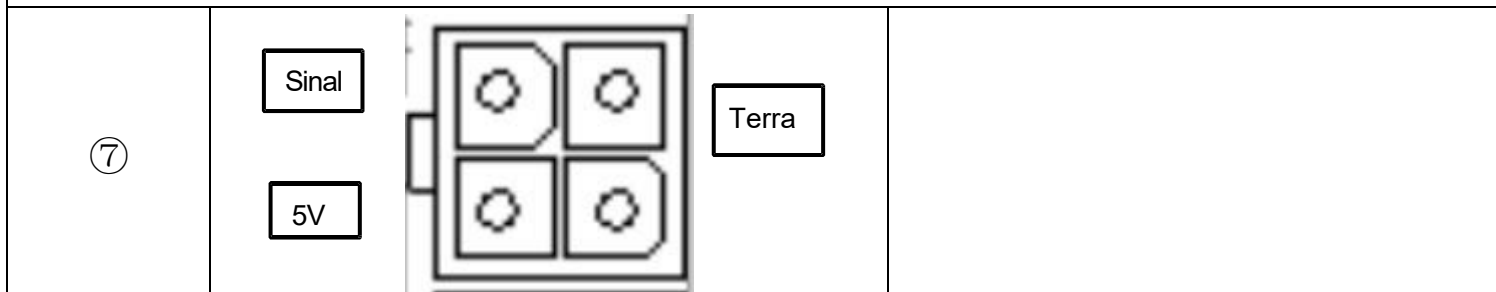
Sensores ópticos montados na parte superior (um, dois, três) e luzes LED, porta para cortador de linha



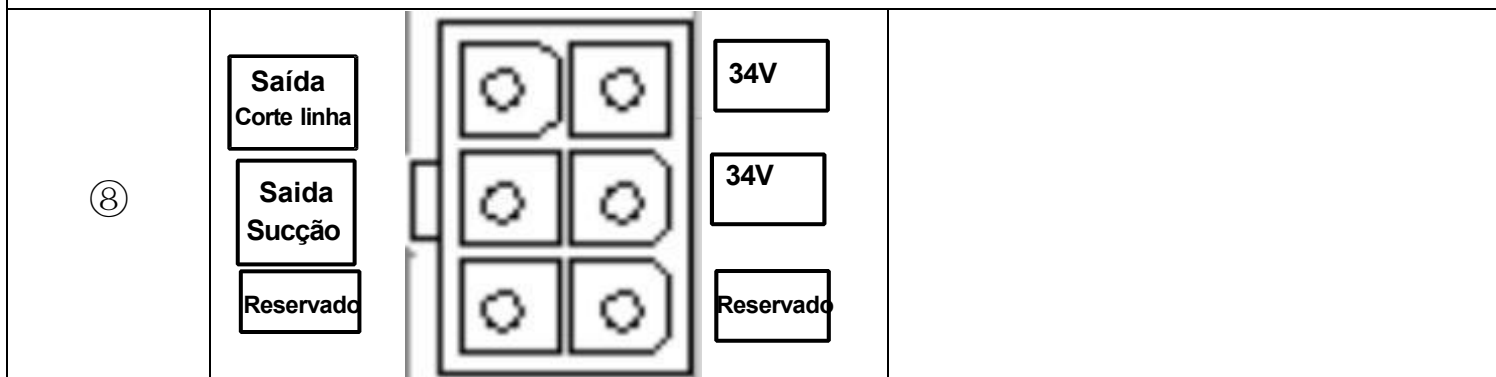
Porta de luz de segurança



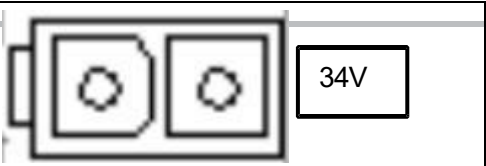
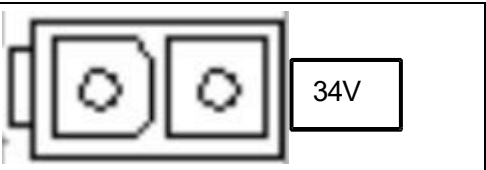
Porta do cabo do controlador de velocidade



Porta multifuncional - **6P**



Reservado

⑨	Sinal		
Cabo do Solenoide do Calcador			
⑩	Saída Calcador		

4 Resolução dos Códigos de Erros

Nº do Erro	Descrição do erro	O motivo do erro	A solução do erro
ER-01	Não encontra posição da agulha	1: Volante e motor insuficientes. 2: Ímã do volante. 3: Polaridade do ímã do volante invertida. 4: Mau contato no terminal nove. 5: Danos no motor Holzer.	1: Verifique se o fio de sinal do motor está solto. 2: Troque a polia. 3: Troque o motor.
ER-02	Error de sinal do controlador do pedal	1: Iniciar sem conectar o controlador do calcador 2: Conecte o controlador do calcador pé novamente 3: O cabo do controlador de calcador está desconectado 4: Controlador do calcador danificado	1: Verifique a linha de sinal do controlador do calcador 2: Troque o controlador do calcador 3: Substitua o controlador do calcador
ER-03	Erro no Sinal de fase do Motor	1: Mau contato do plugue de nove pinos. 2: Há um grande desvio na instalação do motor Hall e do rotor. 3: Motor Hall com defeito.	1: Abra a tampa de borracha do motor através do orifício para verificar se o rotor e o estator do motor estão alinhados, garantindo que o erro não seja superior a 1 mm. 2: Substitua o motor. 3: Substitua a caixa de controle.
ER-04	Proteção do rotor/motor travado	1: A máquina de costura está sobrecarregada ou bloqueada. 2: Sobrecarga do motor. 3: O cabo de alimentação de 4 fios do motor não está conectado ou está inserido incorretamente.	1: Verifique a linha de 4 pinos do motor 2: Verifique se a máquina de costura está muito pesada 3: Substitua o controlador
ER-05	Proteção contra sobrecorrente do hardware	1: A máquina de costura está sobrecarregada ou bloqueada 2: Sobrecarga do motor 3: O fio de sinal de fase do motor não está conectado	
ER-07	A comunicação entre o painel e a placa-mãe atingiu o tempo limite	1: Erro de conexão entre o painel de exibição e a placa-mãe 2: Danos no chip da placa-mãe	1: Verifique o cabo de conexão entre a tela e a caixa de controle. 2: Verifique se o controlador está funcionando corretamente; caso contrário, o controlador pode estar danificado. 3: Verifique se há algum aparelho de alta frequência próximo que esteja causando interferência. 4: Troque o painel da tela.
ER-09	Erro de Memória	1: Danos ou erros na memória da placa-mãe	1: Dano na caixa de controle
ER-10	Erro na comunicação entre painel e sensor	1: Erro de conexão entre o painel de exibição e o sensor	1: Painel de exibição danificado 2: Erro de conexão entre o painel de exibição e o sensor
ER-15	Erro na placa do motor		
ER-16	Sobretensão	1. A tensão de alimentação do acionamento do motor está muito alta, a tensão de alimentação de 220 V excede o valor limite (AC310 V), ou a inércia da carga é muito grande, fazendo com que a tensão de regeneração exceda o valor limite (DC440 V), ou o circuito de detecção de tensão falhou. Nota: (A tensão de alimentação do sistema de controle de 110 V excede o valor limite (AC155 V), ou a inércia da carga é muito grande, fazendo com que a tensão de regeneração exceda o valor limite (DC220 V).	

ER-17	Falha de detecção de corrente da fase A		
ER-18	Falha de detecção de corrente da fase B		
ER-19	Falha de detecção de corrente de fase AB		
ER-20	Erro de Baixa Tensão	<p>1. A tensão de alimentação do acionamento do motor está muito baixa, a tensão de alimentação de 220 V está abaixo do valor limite (AC 91 V), ou a tensão de alimentação do acionamento do motor está abaixo do valor limite (DC 130 V), ou o circuito de detecção de tensão falhou. Nota: (A tensão de alimentação de 110 V está abaixo do limite (AC 45,5 V), ou a tensão de alimentação do acionamento do motor está abaixo do limite (DC 65 V))</p>	



高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

As especificações e/ou os equipamentos descritos no manual de instruções e na lista de peças estão sujeitos a alterações devido a modificações sem aviso prévio.00N.JAN.2026