

---

# MANUAL DE OPERAÇÃO MÁQUINA - NS10D

Afirmação de Direitos Autorais

A Companhia reservava todo o direito.

O conteúdo da especificação do produto consultou as leis relevantes e os benchmarks do setor. Se você estiver envolvido em alguns problemas, ao usar nossos produtos. Por favor, consulte os vendedores, ligue para nossa linha direta de atendimento ao cliente ou envie uma carta para nós.

A Empresa reserva-se o direito de modificar produto, tipo e especificações, e outros arquivos sem notificar o usuário.

Nossa empresa detém direitos de patente, direitos autorais e outras propriedades intelectuais sobre este produto e seu software. Ninguém pode copiar diretamente ou indiretamente, fabricar, usar e usar o produto e sua peça sem autorização.

Nossa empresa detém os direitos autorais do manual de instruções. Não pode ser alterado, copiado e utilizado qualquer parte sem permissão.

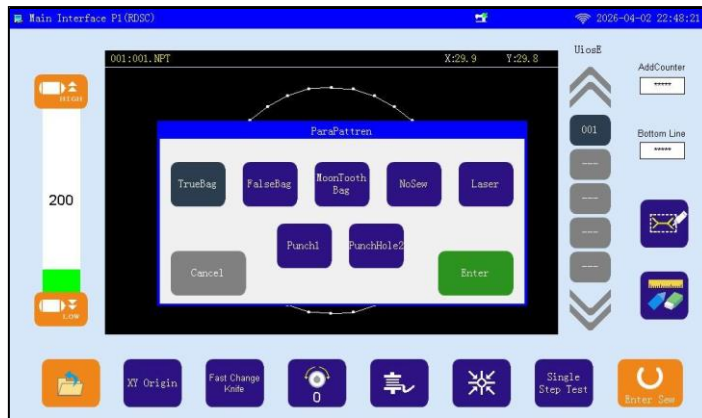
## Sumário

Capítulo 1 Criação de Parâmetros de Desenhos .....	1
1.1 Método de Entrada .....	1
1. Tipos de fabricação de desenhos.....	1
<b>Tipos de costura (21 tipos no total): .....</b>	<b>2</b>
<b>Tipos de laser (21 tipos no total):.....</b>	<b>3</b>
<b>Tipos de costura (21 tipos no total):.....</b>	<b>4</b>
<b>Tipos de laser (21 tipos no total):.....</b>	<b>5</b>
<b>Tipos de Costura (7 tipos no total):.....</b>	<b>6</b>
<b>Tipos de Laser (7 tipos no total):.....</b>	<b>7</b>
<b>Tipos de Laser (6 tipos no total):.....</b>	<b>8</b>
1.2 Demonstração Operacional .....	12
Capítulo 2 Desenhos dos Bolsos .....	14
2.1 Método de Entrada .....	14
2.2 Introdução ao Modelo.....	15
2.3 Descrição do Parâmetro do Tipo de Bolso Embutido .....	17
2.2 Demonstração de Operação.....	32
CAPÍTULO 3: Configurações de funções relacionadas aos estilos de fabricação de bolsos dos bolsos embutidos.....	34
3.1 Interface de Costura .....	35
3.2 Modo Menu .....	36
3.3 Detecção da Origem XY .....	36
3.4 Tensão de Linha .....	36
3.6 Passo a Passo para o Teste.....	37
3.7 Modo de Modificação.....	37
3.8 Processamento de Contagem de peças .....	38
3.9 Contagem da Linha da Bobina .....	38
3.10 Espessura do Material.....	38
3.11 Volume de Sucção de Ar.....	38
Capítulo 4 Teste do Equipamento .....	39
4.1 Detecção do LCD.....	40
4.2 Detecção do TouchScreen .....	41
4.3 Detecção do Sinal de Entrada.....	42
<b>Precauções: .....</b>	<b>42</b>
4.4 Detecção do Sinal de Saída .....	43
<b>Precauções: .....</b>	<b>43</b>
4.5 Teste Origem XY .....	44
4.6 Teste do Servo.....	44
4.7 Detecção de ângulo do eixo principal.....	45
4.8 Conjunto Contínuo .....	46
4.9 Deslocamento do laser .....	46
4.10 Detecção do motor de passo (média tensão) .....	46
Capítulo 5 Atualização do Sistema e Configurações de Função .....	47
5.1 Atualização do Sistema .....	47
5.2 Configurações de Função.....	48
Capítulo 6 Parâmetros Reservados .....	49
6.1 Operação de Parâmetros Reservados.....	49

---

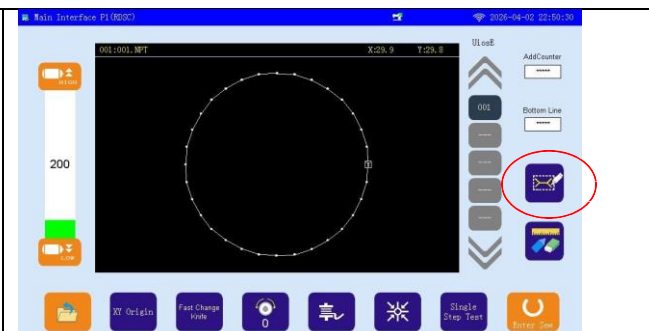
<b>Passos de Operação:</b> .....	<b>49</b>
6.2 Introdução aos Parâmetros .....	50
<b>Parâmetros Reservados Página 1:</b> .....	<b>50</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 2:</b> .....	<b>51</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 3:</b> .....	<b>52</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 4:</b> .....	<b>53</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 5:</b> .....	<b>54</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 6:</b> .....	<b>55</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 7:</b> .....	<b>56</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 8:</b> .....	<b>57</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 9:</b> .....	<b>58</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 10:</b> .....	<b>59</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 11:</b> .....	<b>60</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 12:</b> .....	<b>61</b>
<b>Parâmetros Reservados Página 13:</b> .....	<b>62</b>

# Capítulo 1 Criação de Parâmetros de Desenhos



## 1.1 Método de Entrada

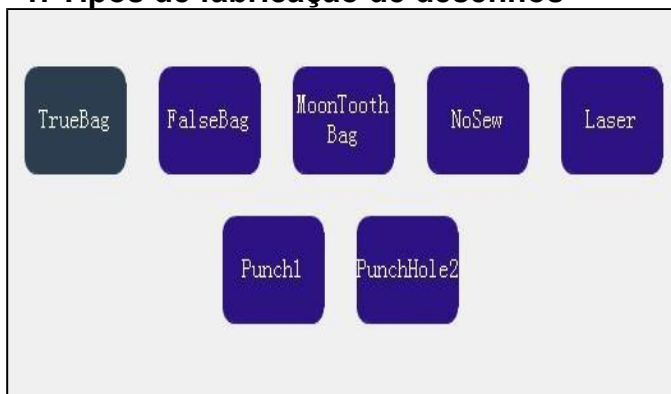
1. Clique no botão "Parâmetros dos Moldes" na interface principal.



2. Entra na interface de "Desenhos".

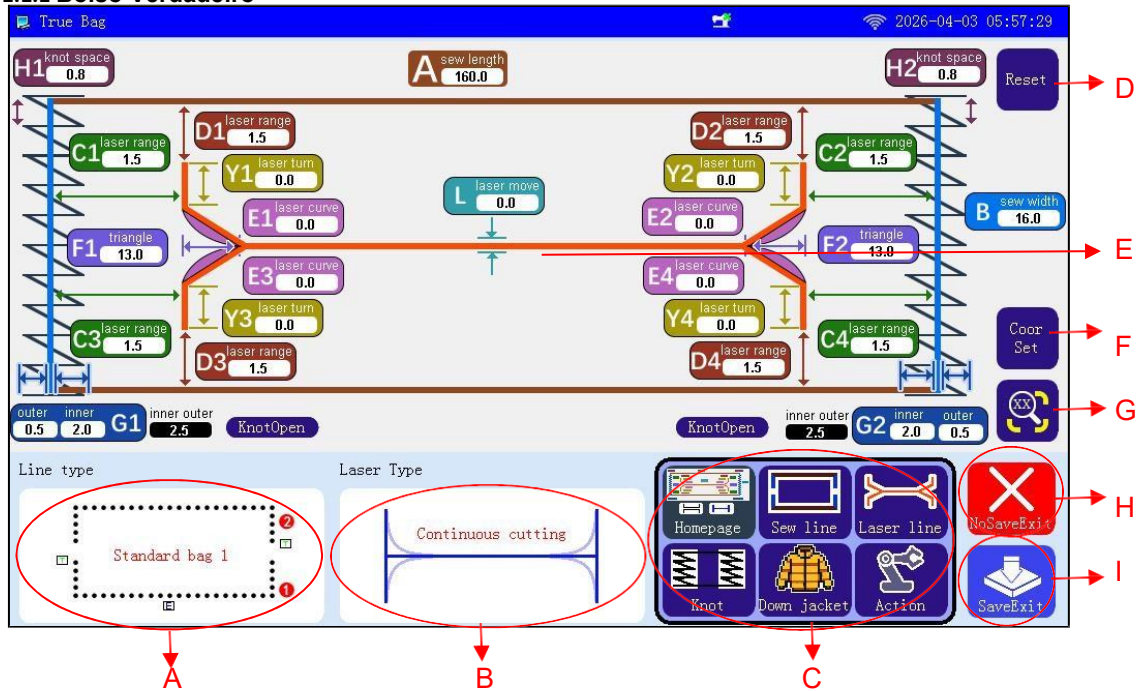


## 1. Tipos de fabricação de desenhos



Existem um total de 7 tipos de desenhos de parâmetros: Bolso Verdadeiro, Bolso Falso, Bolso Lateral, Sem costura, laser, **punch1, punchHole 2.**

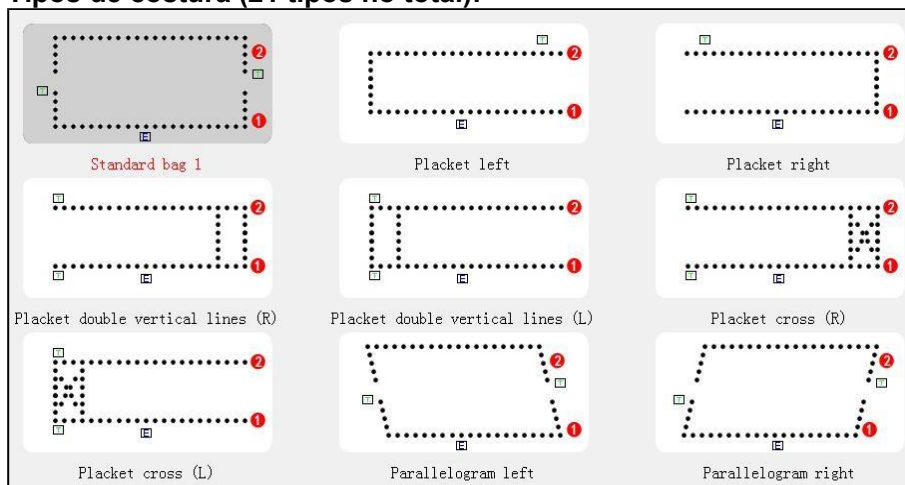
### 1.1.1 Bolso Verdadeiro

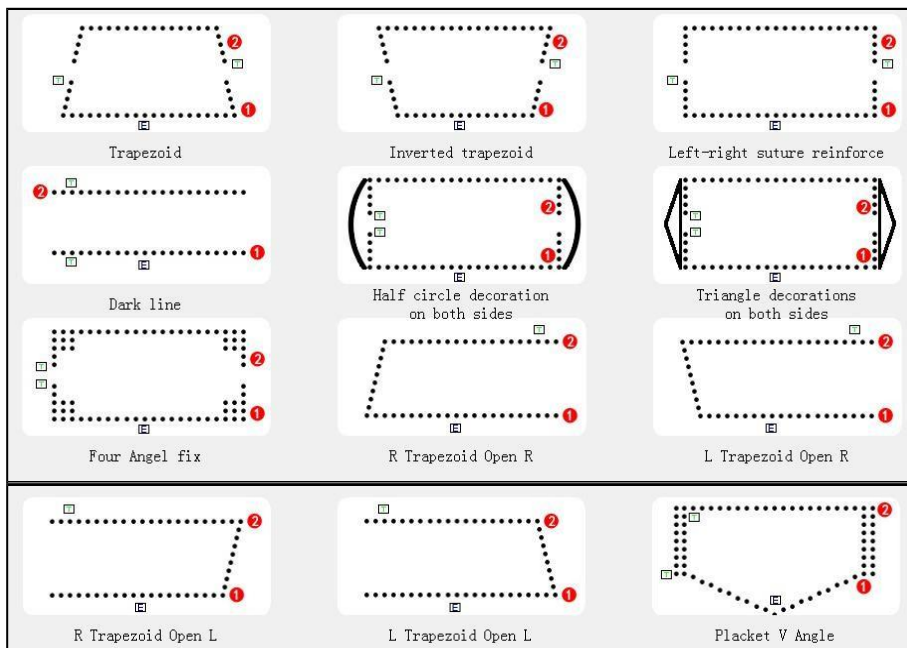


Descrição da Função:

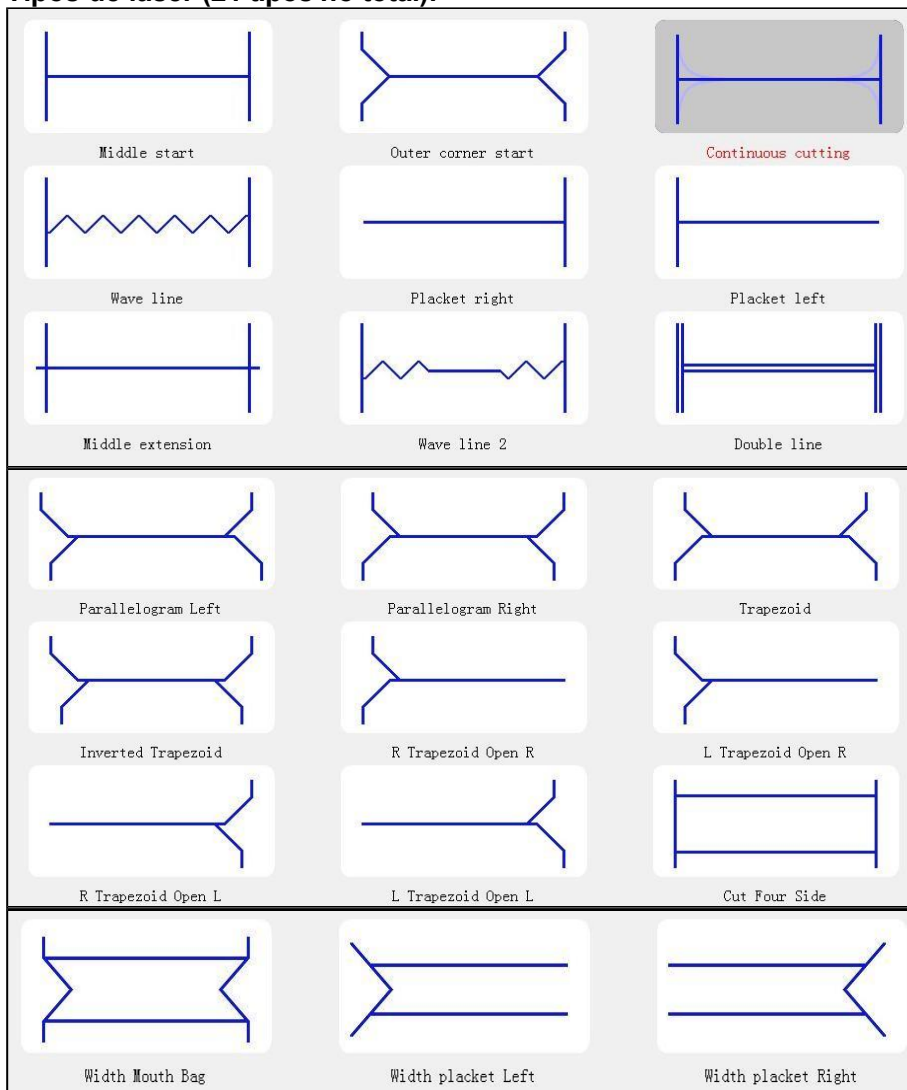
Simbologia	Função	Conteúdo
A	Tipo de Ponto/programa	Existem um total de 21 tipos de programas de costura
B	Tipo de Laser	21 tipos de programas lasers no total
C	Interface de função de comutação	Altere entre página inicial, linha de costura, linha laser, laço, jaqueta de penas e interface de ação.
D	Restaurar o Padrão	Restaurar parâmetros padrão
E	Modelo de Desenho	Exibir o modelo de desenho atual
F	Configuração de Coordenada	Ajuste o centro do laser, o deslocamento do centro do padrão, etc
G	Pré Visualização	Prévia dos desenhos
H	Sair	Saia da interface de configurações
I	Salvar	Salve configurações atuais de parâmetros

### Tipos de costura (21 tipos no total):

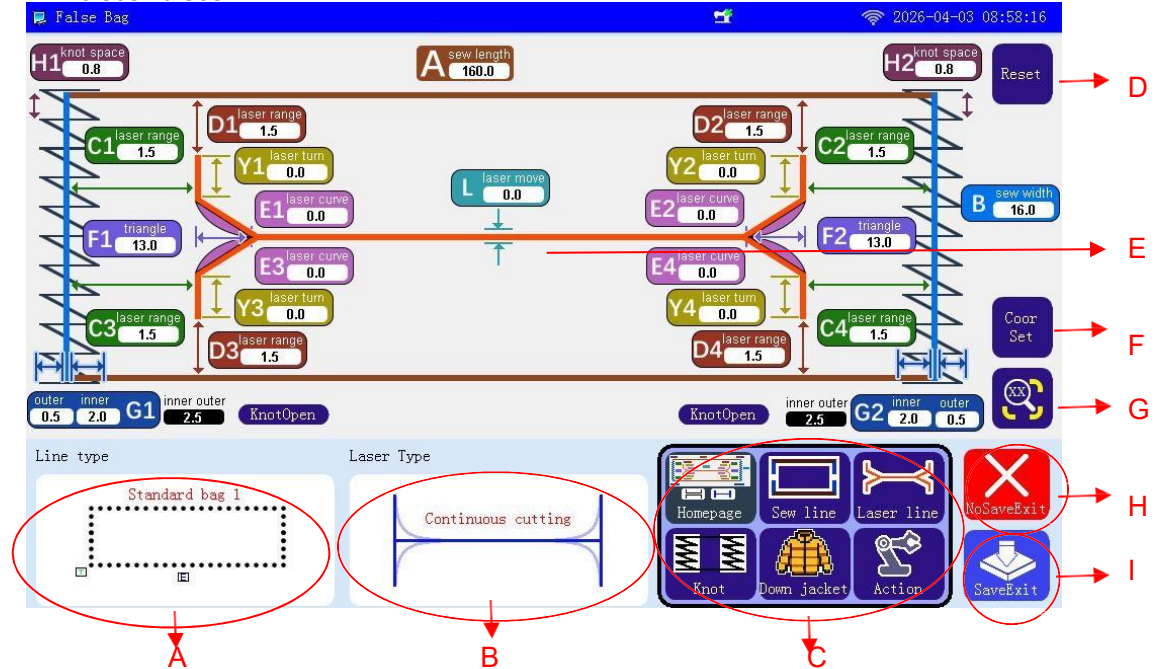




**Tipos de laser (21 tipos no total):**



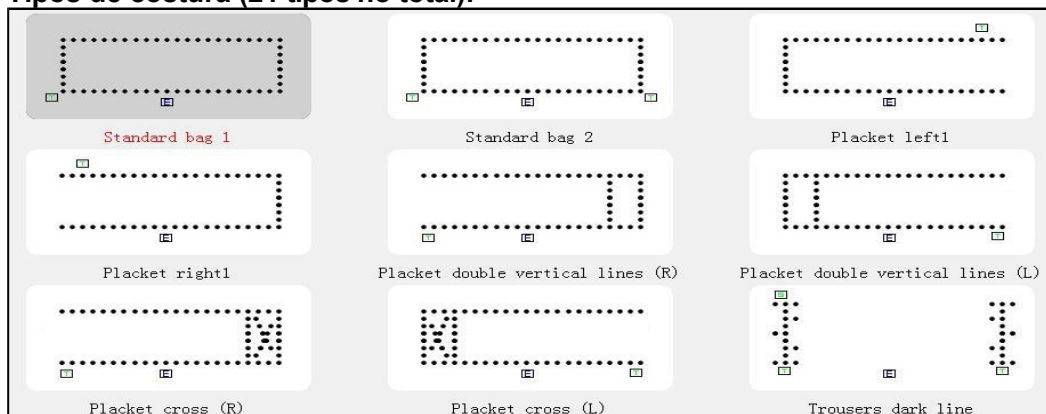
## 1.1.2 Bolsos Falsos

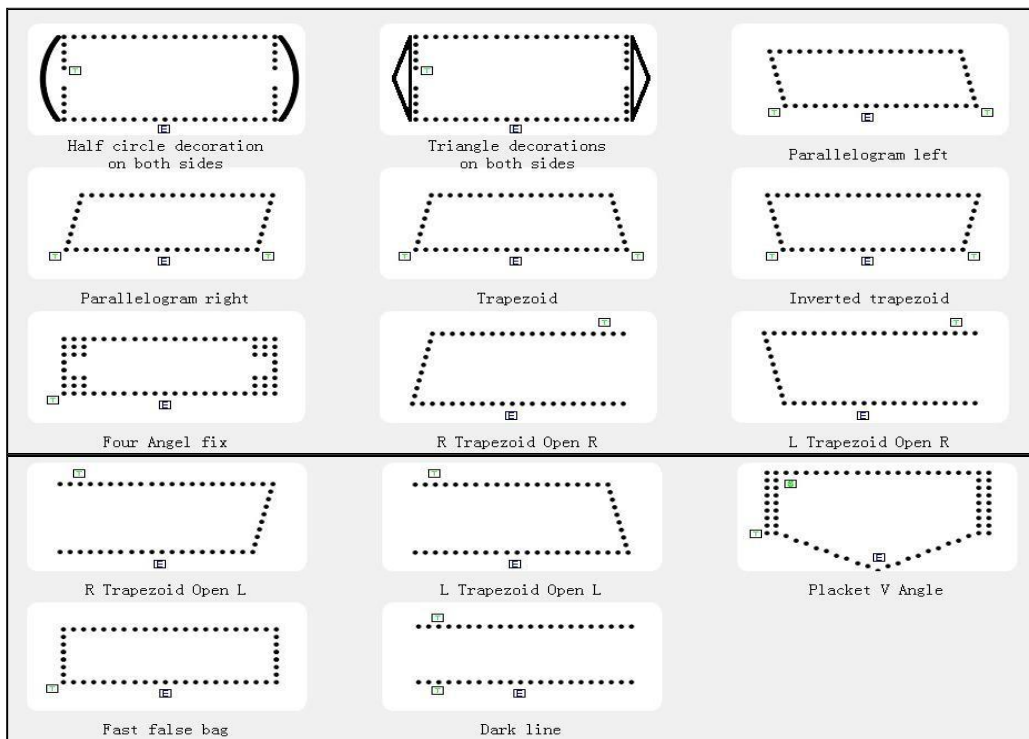


Descrição da Função:

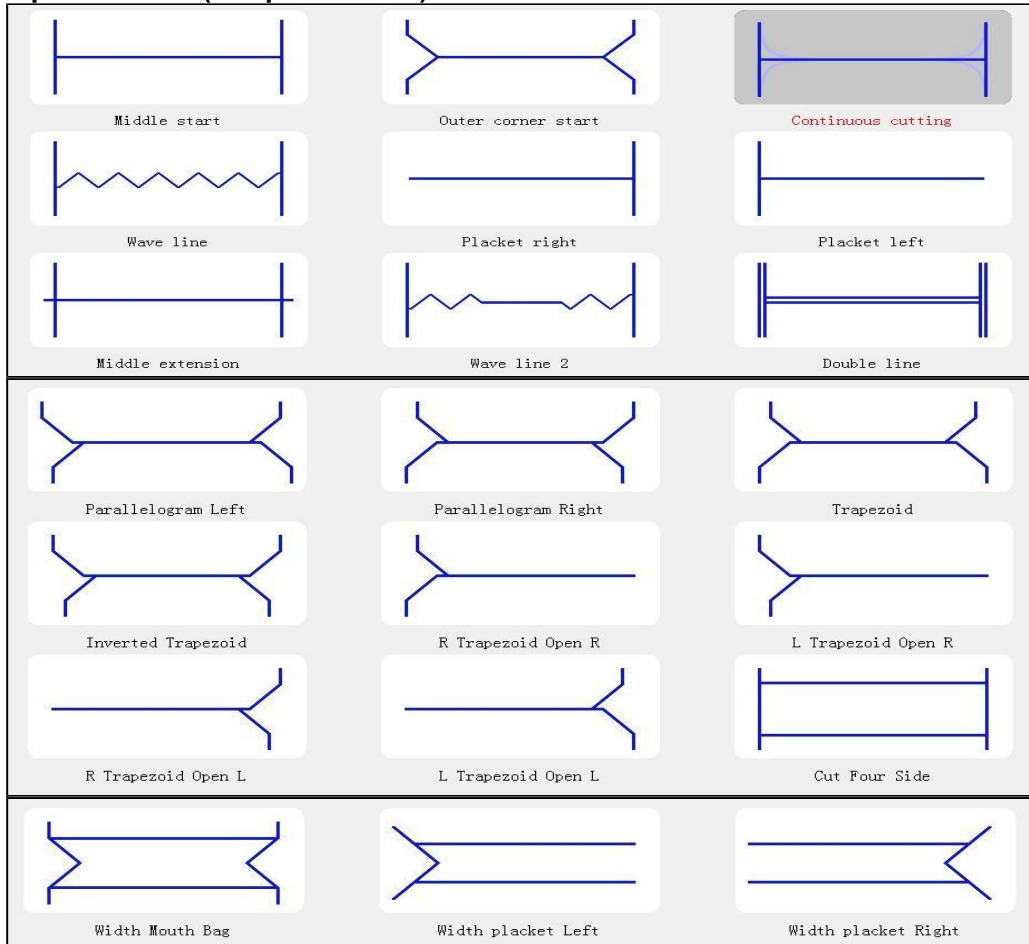
Simbologia	Função	Conteúdo
A	Tipo de Ponto/programa	Existem um total de 21 tipos de programas de costura
B	Tipo de Laser	21 tipos de programas lasers no total
C	Interface de função de comutação	Altere entre página inicial, linha de costura, linha laser, laço, jaqueta de penas e interface de ação.
D	Restaurar o Padrão	Restaurar parâmetros padrão
E	Modelo de Desenho	Exibir o modelo de desenho atual
F	Configuração de Coordenada	Ajuste o centro do laser, o deslocamento do centro do padrão, etc
G	Pré Visualização	Prévia dos desenhos
H	Sair	Saia da interface de configurações
I	Salvar	Salve configurações atuais de parâmetros

## Tipos de costura (21 tipos no total):

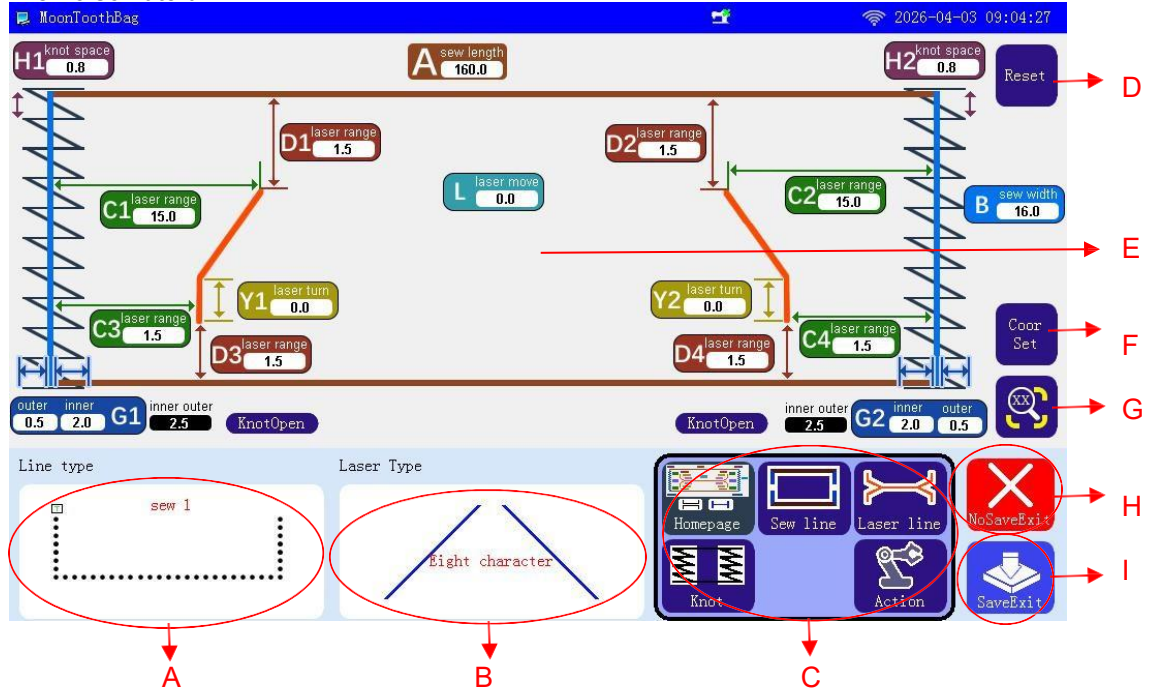




### Tipos de laser (21 tipos no total):



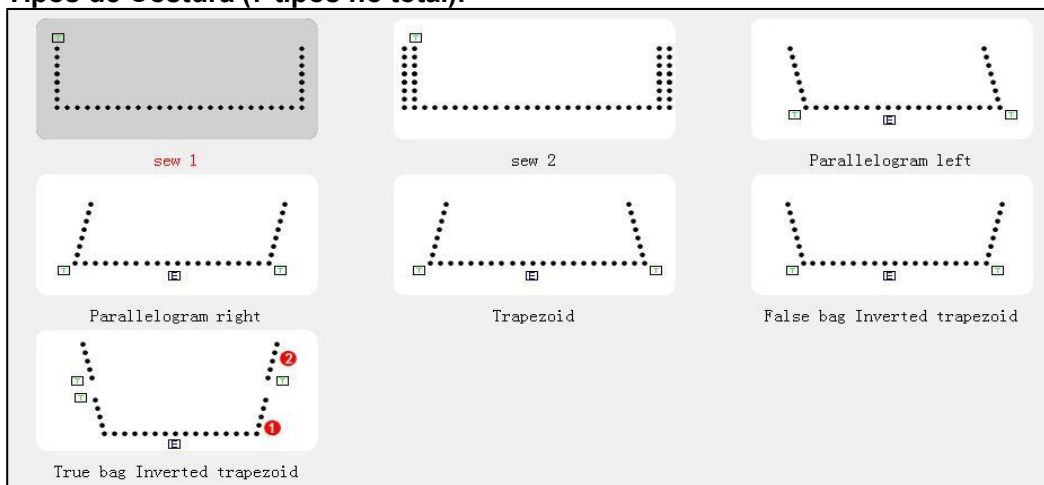
### 1.1.3 Bolso Lateral



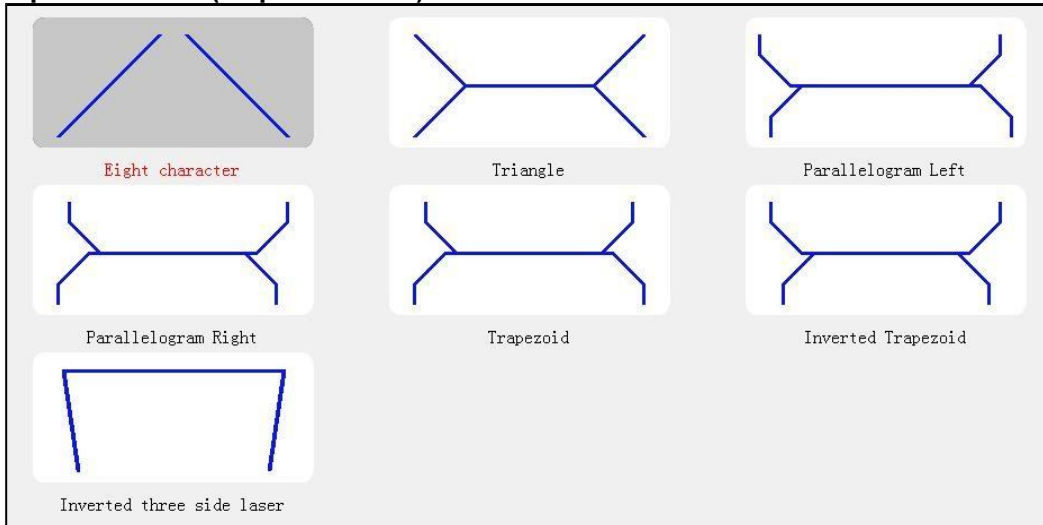
Descrição da Função:

Simbologia	Função	Conteúdo
A	Tipo de Ponto/programa	Existem um total de 7 tipos de programas de costura
B	Tipo de Laser	7 tipos de programas lasers no total
C	Interface de função de comutação	Alterne entre página inicial, linha de costura, linha laser, laço, jaqueta de penas e interface de ação.
D	Restaurar o Padrão	Restaurar parâmetros padrão
E	Modelo de Desenho	Exibir o modelo de desenho atual
F	Configuração de Coordenada	Ajuste o centro do laser, o deslocamento do centro do padrão, etc
G	Pré Visualização	Prévia dos desenhos
H	Sair	Saia da interface de configurações
I	Salvar	Salve configurações atuais de parâmetros

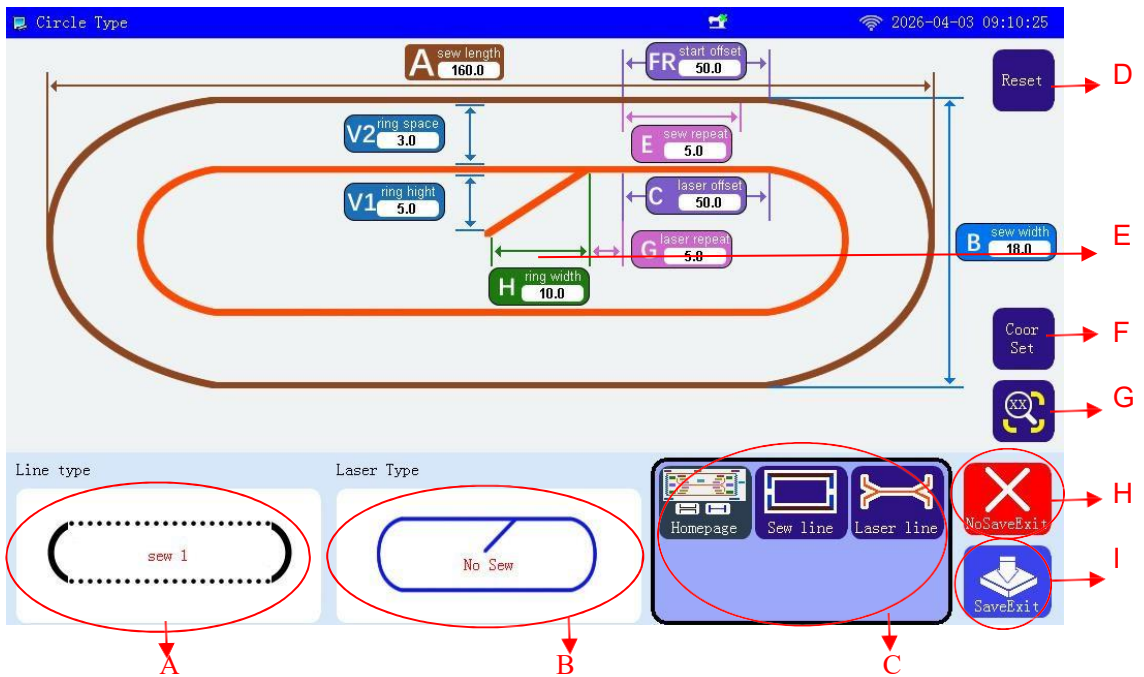
### Tipos de Costura (7 tipos no total):



## Tipos de Laser (7 tipos no total):



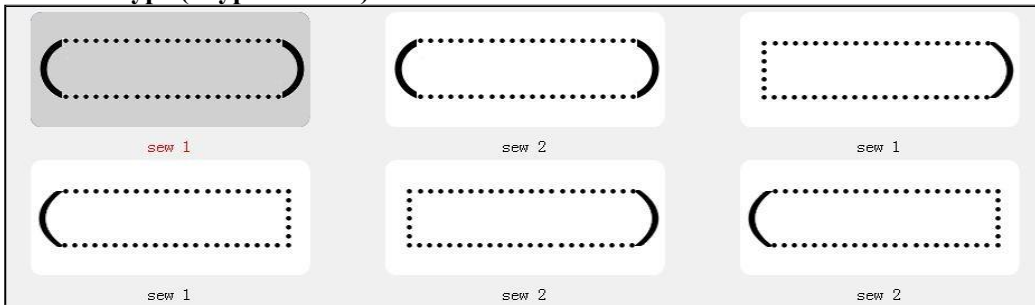
### 1.1.4 Tipo de Circulo



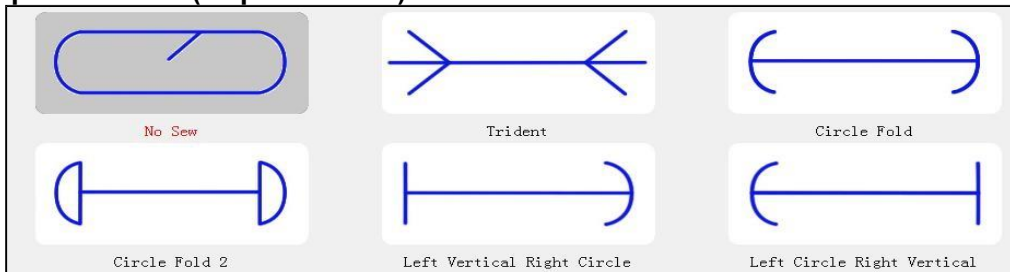
#### Descrição da Função:

Simbologia	Função	Conteúdo
A	Tipo de Ponto/programa	Existem um total de 6 tipos de programas de costura
B	Tipo de Laser	6 tipos de programas lasers no total
C	Interface de função de comutação	Altere entre página inicial, linha de costura, linha laser, laço, jaqueta de penas e interface de ação.
D	Restaurar o Padrão	Restaurar parâmetros padrão
E	Modelo de Desenho	Exibir o modelo de desenho atual
F	Configuração de Coordenada	Ajuste o centro do laser, o deslocamento do centro do padrão, etc
G	Pré Visualização	Prévia dos desenhos
H	Sair	Saia da interface de configurações
I	Salvar	Salve configurações atuais de parâmetros

### Thread type (6 types in total):



### Tipos de Laser (6 tipos no total):




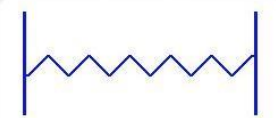













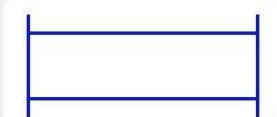







#### 1.1.5 Laser

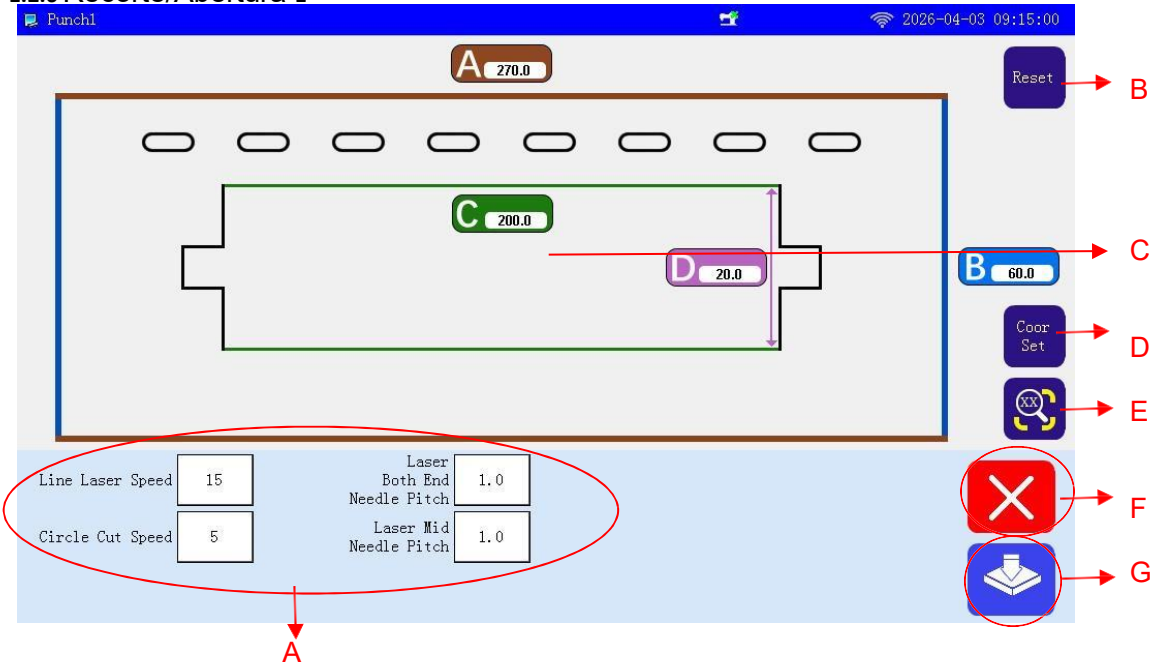
#### Descrição da Função:

Simbologia	Função	Conteúdo
A	Tipo do Laser	Existem 13 tipos de lasers no total.
B	Ajuste de parâmetros	Os parâmetros podem ser configurados:
C	Mudança da página	Virar de página (para a esquerda ou para a direita)
D	Restaurar o padrão	Restaurar parâmetros padrão
E	Ajuste do Desenho	Exibir o modelo desenho
F	Configuração da Coordenada	Definir o centro do laser, o deslocamento do centro do desenho, etc.
G	Pré-Visualização	Visualizar a programa
H	Sair	Sair da interface de configurações
I	Salvar	Salvar as configurações atuais dos parâmetros

**Tipos de Costura (23 tipos no total):**

		
Middle start	Outer corner start	Continuous cutting
		
Wave line	Placket right	Placket left
		
Middle extension	Wave line 2	Double line
		
Parallelogram Left	Parallelogram Right	Trapezoid
		
Inverted Trapezoid	R Trapezoid Open R	L Trapezoid Open R
		
R Trapezoid Open L	L Trapezoid Open L	Cut Four Side
		
Width Mouth Bag	A mould	B mould
		
Once Sew	Once Times Sew II	

## 1.2.6 Recorte/Abertura 1



### Descrição da Função:

Simbologia	Função	Conteúdo
A	Configurações de parâmetros	Modificar parâmetros
B	Restaurar padrão	Restaurar parâmetros desenho
C	Modelo Desenho	Exibir o modelo desenho atual
D	Configuração de coordenadas	Definir centro do laser, deslocamento do centro do desenho, etc.
E	Pré-Visualização	Visualizar processo
F	Sair	Sair da interface de configurações
G	Salvar	Salvar as configurações de parâmetros atuais

## 1.2.7 Recorte/Abertura 2

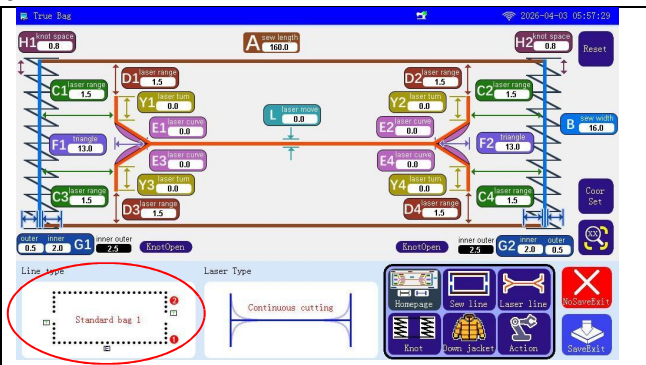
The screenshot shows the PunchHole2 software interface. At the top, the title bar reads 'PunchHole2' and the date/time is '2026-04-03 09:15:14'. The main workspace displays a technical drawing of a punch hole pattern with various parameters labeled with letters and numbers, such as M (3.0), N (7.2), U (15.0), A (168.0), H (0.6), F (5.0), E (1.0), K (5.0), Q (10.0), P (0.8), G (3.0), D4 (17.0), D3 (22.0), C1 (40.0), C2 (35.0), C4 (35.0), C3 (40.0), T (8.0), S (3.0), D5 (28.0), R (11.0), D1 (22.0), and D2 (17.0). On the right side, there are several control buttons: 'Reset' (B), 'Coor Set' (D), a magnifying glass icon (E), a red 'X' icon (F), and a save icon (G). At the bottom left, there is a parameter configuration panel with a red oval around it, containing 'Laser Cut Speed' (5), 'Laser Add Speed stitches' (5), 'Laser Both End Needle Pitch' (1.0), and 'Laser Mid Needle Pitch' (1.0). A red arrow labeled 'A' points to this panel.


Descrição da Função:

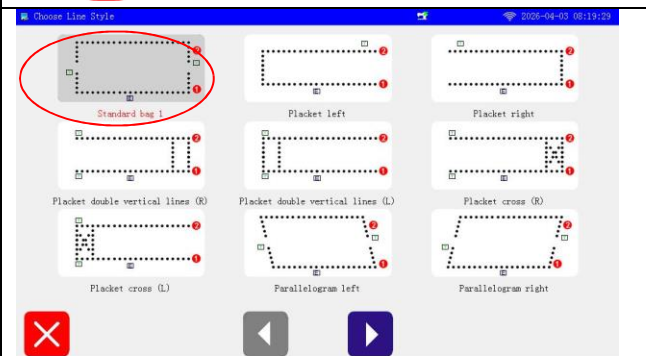
Simbologia	Função	Conteúdo
A	Configurações de parâmetros	Modificar parâmetros
B	Restaurar padrão	Restaurar parâmetros desenho
C	Modelo Desenho	Exibir o modelo desenho atual
D	Configuração de coordenadas	Definir centro do laser, deslocamento do centro do desenho, etc.
E	Pré-Visualização	Visualizar processo
F	Sair	Sair da interface de configurações
G	Salvar	Salvar as configurações de parâmetros atuais


## 1.2 Demonstração Operacional

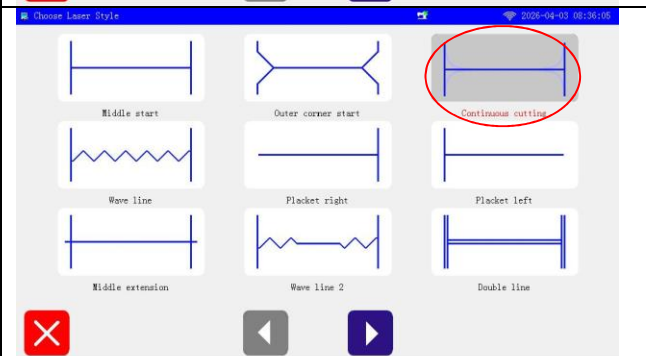
1. Depois de seleccionar o tipo de bolso embutido como verdadeiro, clique no tipo de ponto/programa.



2. Selecione o tipo de ponto como "Bolso Padrão 1" e clique  em Voltar para a interface anterior e clique em 'Tipo de Laser'.

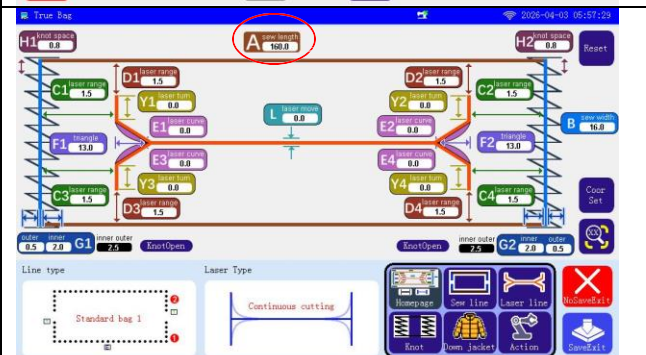


3. Selecione o tipo de laser como "corte contínuo" e clique  em Voltar para a interface anterior.

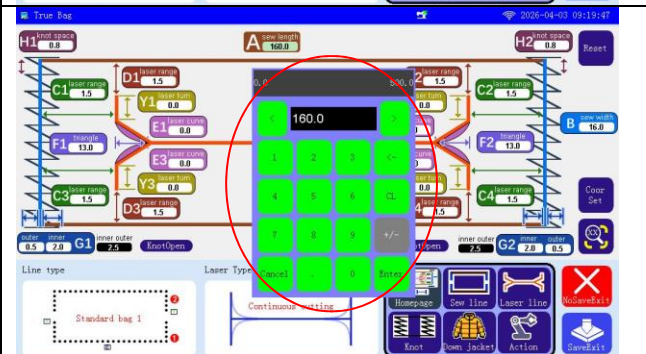


Clique nos números no modelo de desenho para modificar os valores correspondentes dos parâmetros.

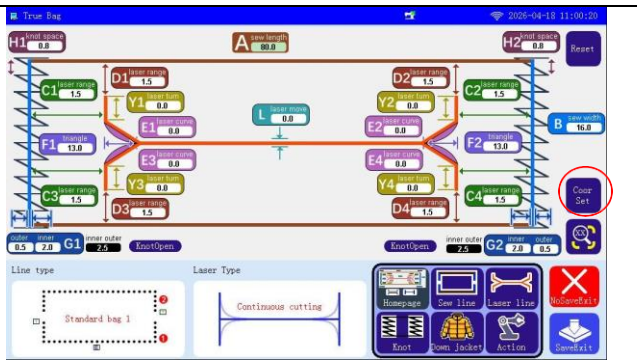
Modifique o parâmetro A - comprimento de costura aqui e mude o valor para 80.




5. Abra o teclado numérico, insira o valor 60 e clique em OK para salvar.

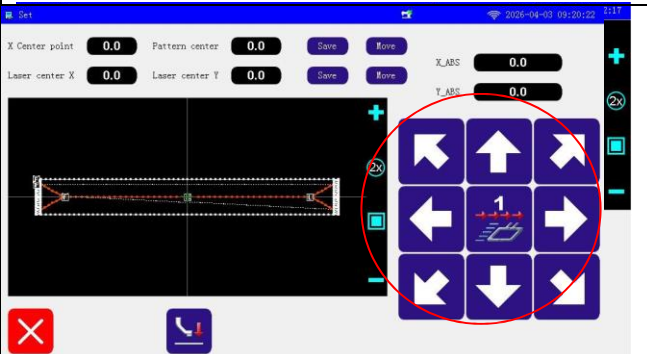



6. Clique em configurações de coordenadas para ajustar a direção XY do centro do padrão e o deslocamento da direção XY do centro do laser.

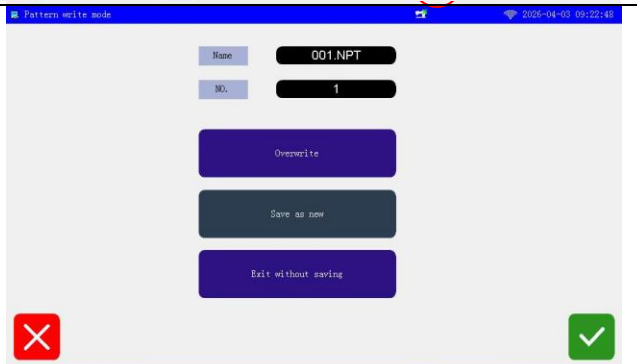


7. Modifique as coordenadas de deslocamento pelo teclado direcional e salve os dados de movimento pelas teclas de salvar e mover.

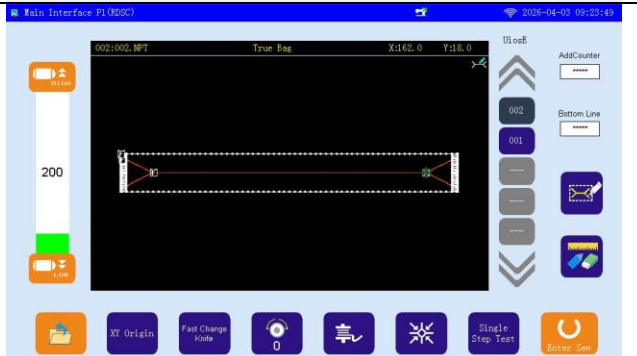
8. Clique em Pré-visualização  para visualizar o efeito do desenho.



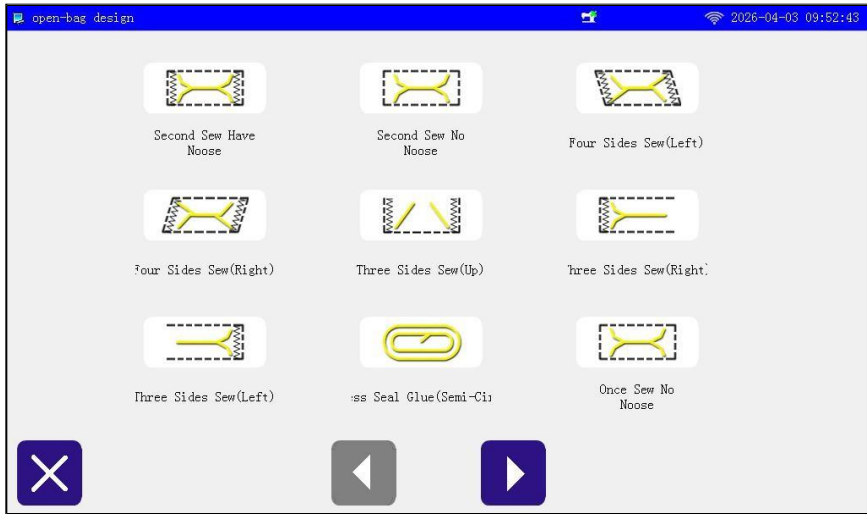
9. Clique em Salvar  para salvar os dados de desenho atuais e gerar um arquivo gráfico.



10. O efeito é mostrado na imagem à direita.

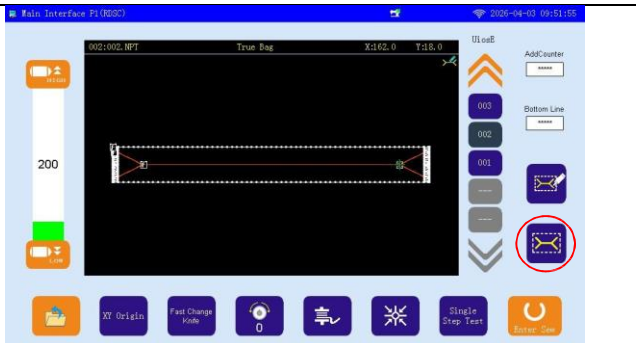


# Capítulo 2 Desenhos dos Bolsos

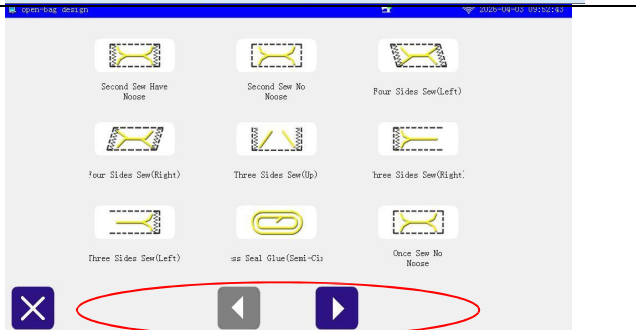


## 2.1 Método de Entrada

1. Clique na tecla de atalho "Abrir Desenho de Bolso Embutido" na interface principal.

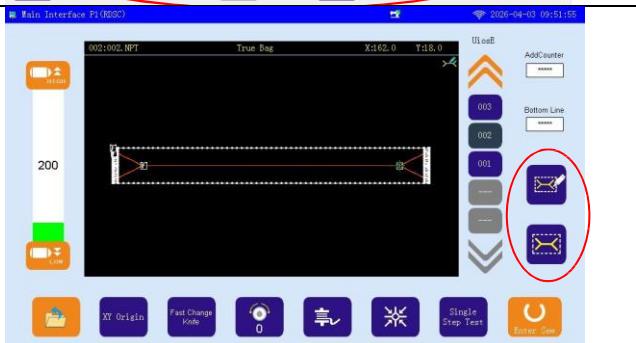


2. Aí entra o modelo de seleção de abertura do bolso embutido com corte a laser.

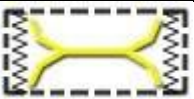
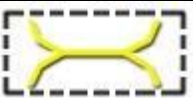
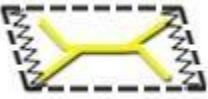


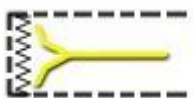
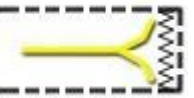

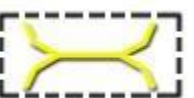
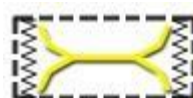






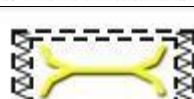


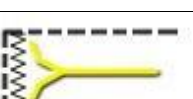
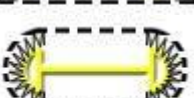
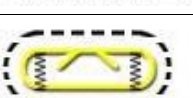

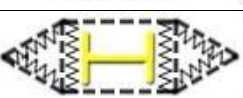
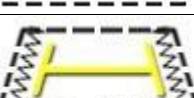


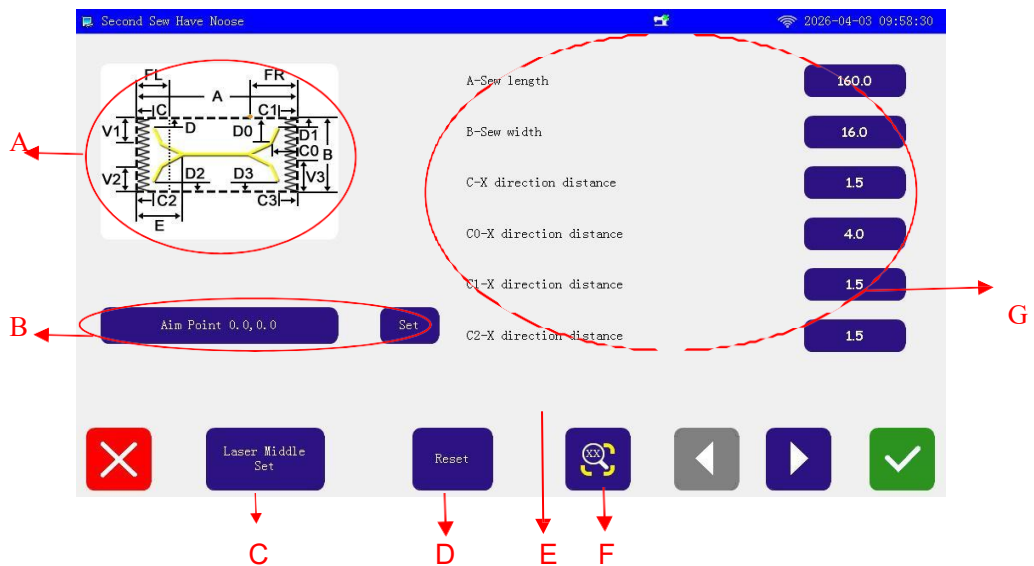
Nota: Os dois botões no topo de "Entrar Costura" são atalhos que podem ser substituídos por outros botões.

Método de substituição: Menu - Configurações de Função - Atalhos de Função



## 2.2 Introdução ao Modelo

Modelo	Nome	Modelo	Nome
	Bolso Embutido, segunda costura com travete		Bolso embutido com costura secundária. Sem travete.
	Bolso embutido inclinado (Esquerda)		Bolso embutido inclinado (Direita)
	Bolso lateral com costura 3 lados + travete		Peitilho (Direito)
	Peitilho (Esquerdo)		Processo de abertura com laser, ideal para processos com cola/bonding sem juntas (semicircular)
	Costura direta uma única vez sem travete		Costurando o travete de uma única só vez
	Corte Reto e costura com travete para bolso embutido		Uma Costura Circular
	Costura oval		Modo bolso embutido tradicional
	Costura comum, ideal para jaquetas / algodão		Costura secundária de roupas de algodão / jaquetas sem travete
	Costura comum, com reforço travete ideal para jaquetas / algodão		Roupa de algodão / jaquetas costuradas uma vez sem travete
	Roupas de algodão, uma vez costuradas, não têm travete.		Peitilho Direito com "X"
	Costura oval com travete no arredondamento		Bolso ideal para bolso embutido com zíper/ cola/bonding na parte superior.
	Bolso Lateral com travete		Há um travete costurado em ambos os lados do triângulo.
	Bolso Trapezoidal com travete		

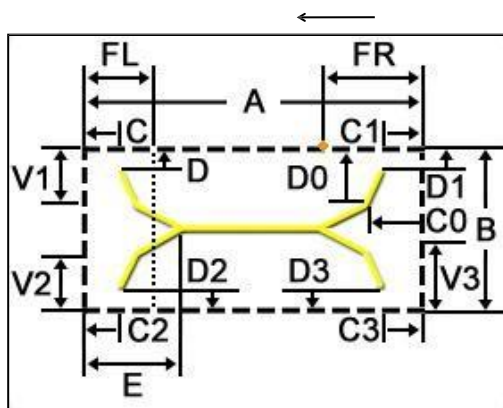


Descrição principal da função da interface:

Simbologia	Função	Conteúdo
A	Diagrama de exibição do desenho	Anotação de dados de padrões, onde as letras na região correspondem aos itens de letras na área G
B	Alinhamento do padrão Definição de pontos	Ajuste o valor da posição XY do ponto de alinhamento do padrão
C	Ajuste intermediário do laser	Defina a forma do meio do laser, o deslocamento do meio laser para cima e deslocamento para baixo, etc
D	Restaurar o Padrão	Restaurar valores padrão de dados
E	Pré-Seleção para os Materiais, Envio	/
F	Pré-Visualização	Entra na interface de pré-visualização dos desenhos
G	Área de Parâmetro dos desenhos	Configuração numérica

## 2.3 Descrição do Parâmetro do Tipo de Bolso Embutido

Ao modificar os parâmetros relacionados ao tipo de bolso embutido, todo o tipo de bolso embutido pode ser ajustado conforme necessário. Os parâmetros dos diferentes tipos de saco são diferentes, como mostrado no diagrama esquemático dos parâmetros para costura secundária.

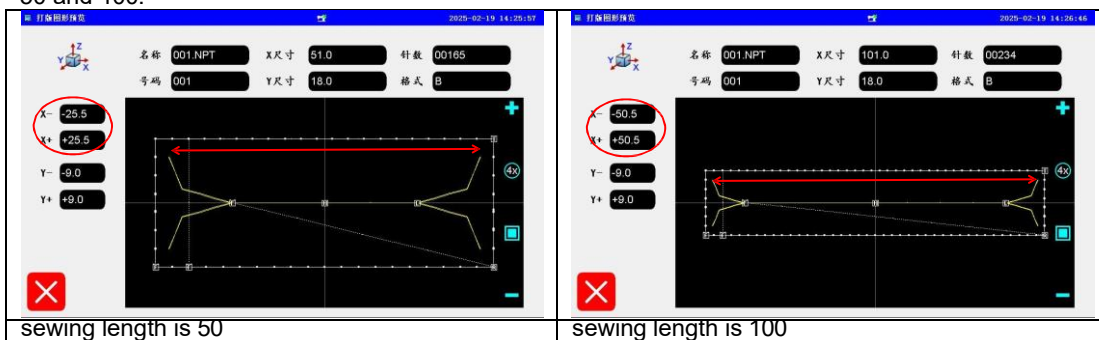


Simbologia	Função do Parâmetro
A	Comprimento da costura
B	Largura da costura
C	Corte a distância na direção X
C0	Corte a distância do meio
C1	Corte a distância na direção X
C2	Corte a distância na direção X
C3	Corte a distância na direção X
D	Corte a distância na direção Y
D0	Corte a distância do meio
D1	Corte a distância na direção Y
D2	Corte a distância na direção Y
D3	Corte a distância na direção Y
E	Posição inicial do corte
FL	Distância de entrega vazia (esquerda)
FR	Distância do código para a direita (direita)
V1	Distância de compensação Y (esquerda)
V2	Distância de compensação Y (esquerda)
V3	Distância de compensação Y (direita)

Abaixo está uma breve introdução aos efeitos de definição e configuração dos parâmetros de abertura do bolso embutido

### 2.3.1 Comprimento de Costura-A

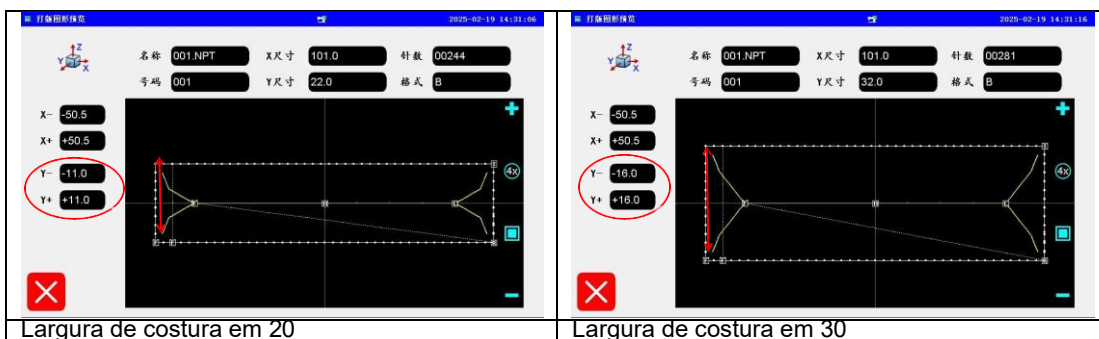
Definição: The horizontal distance of bag type sewing thread, with a numerical range of 0.0-999.9mm. The following figure shows the effect of secondary sewing without a knot when the sewing length is 50 and 100.



### 2.3.2 Largura de Costura-B

Definição: A distância longitudinal entre as linhas de costura superior e inferior de um tipo de bolso embutido, com uma faixa numérica de 0,0 a 999,9mm.

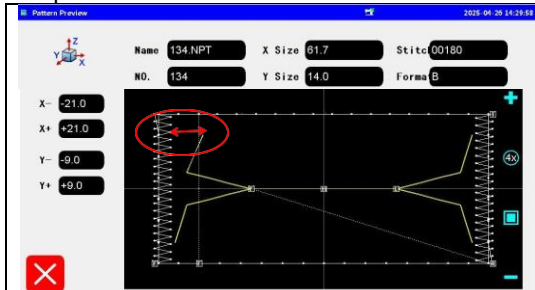
A figura a seguir mostra o efeito da costura secundária sem travete quando a largura de costura é 20 e 30.



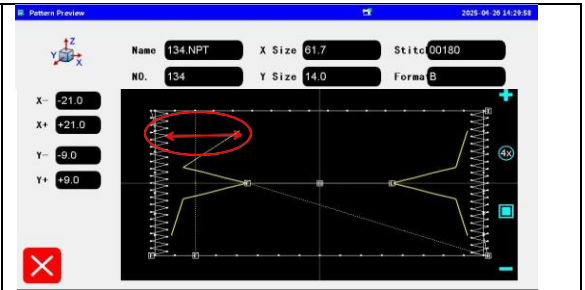
### 2.3.3 C - Distância de corte superior esquerda na direção X

Definição: O comprimento horizontal do ponto de corte superior esquerdo até a linha de costura esquerda, com um intervalo numérico de 0,0-999,9mm.

A imagem a seguir mostra o efeito de cortar na direção X nas distâncias de 20 e 10 no canto superior esquerdo durante a costura secundária.



A distância de corte superior esquerda na direção X é 10.

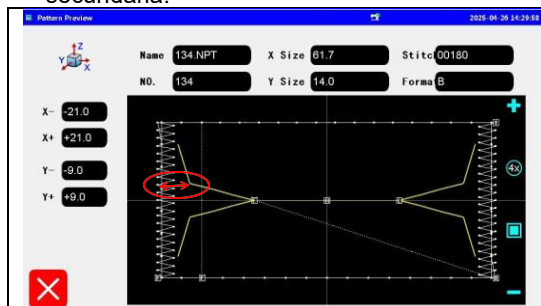


A distância de corte superior esquerda na direção X é 20.

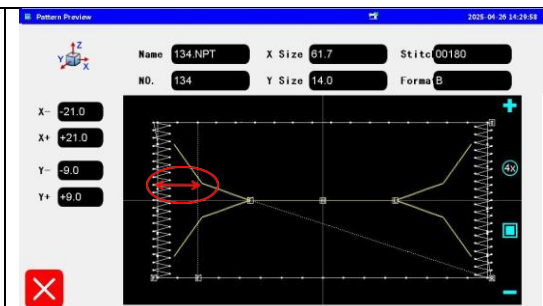
### 2.3.4 C0- Distância do ponto médio de corte na direção X

Definição: O comprimento horizontal do ponto médio de corte até as linhas de costura esquerda e direita, com uma faixa numérica de 0,0-999,9mm.

A imagem mostra o efeito de cortar o ponto central na direção X nas distâncias 4 e 6 durante a costura secundária.



A distância do ponto médio de corte na direção X é 4.

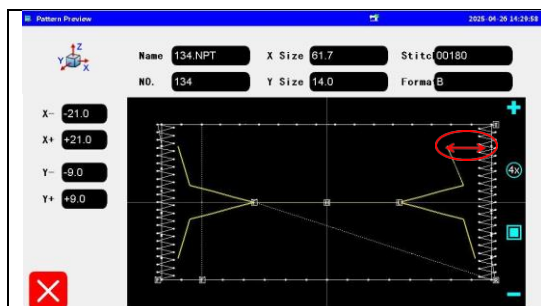


A distância do ponto médio de corte na direção X é 6.

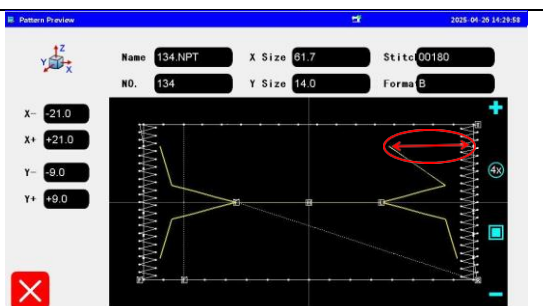
### 2.3.5 C1- Distância de corte superior direita na direção X

Definição: O comprimento horizontal do ponto de corte superior direito até a linha de costura direita, com um intervalo numérico de 0,0-999,9mm.

A imagem a seguir mostra o efeito quando a distância na direção X do ponto de corte no canto superior direito da costura secundária é 5 e 10.



A distância de corte superior direita na direção X é 5.

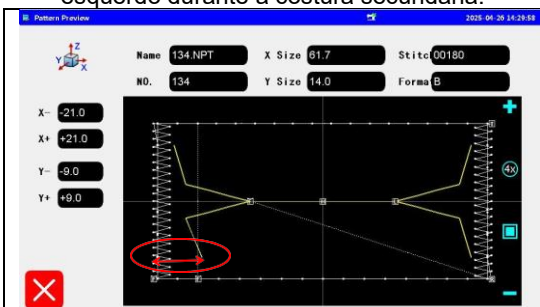


A distância de corte superior direita na direção X é 10.

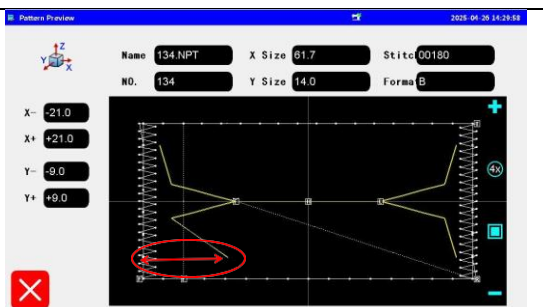
### 2.3.6 C2- Distância de corte inferior esquerda na direção X

Definição: O comprimento horizontal do ponto de corte inferior esquerdo até a linha de costura esquerda, com um intervalo numérico de 0,0 a 999,9mm.

A imagem a seguir mostra o efeito ao cortar na direção X a distâncias de 5 e 10 a partir do canto inferior esquerdo durante a costura secundária.



A distância de corte inferior esquerdo na direção X é 5.

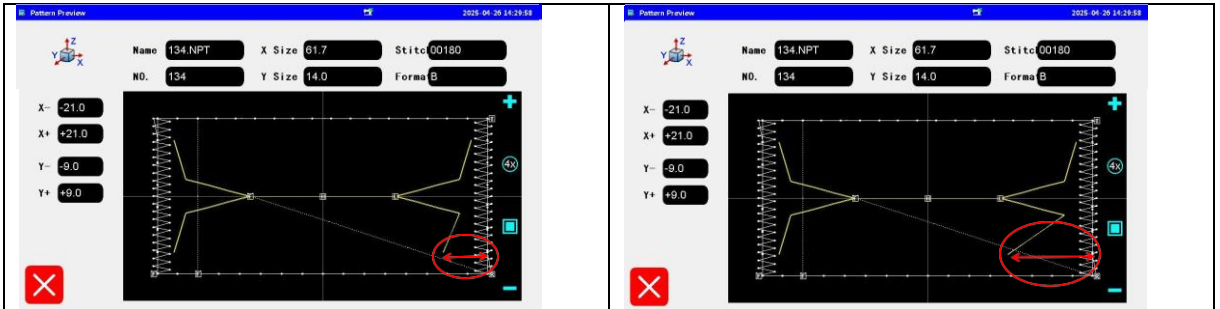


A distância de corte inferior esquerdo na direção X é 10.

### 2.3.7 C3- Distância na direção X para corte no canto inferior direito.

Definição: O comprimento horizontal do ponto de corte inferior direito até a linha de costura direita, com uma faixa numérica de 0,0 a 999,9mm.

A imagem a seguir mostra o efeito ao cortar na direção X a distâncias de 5 e 10 do canto inferior direito durante a costura secundária.



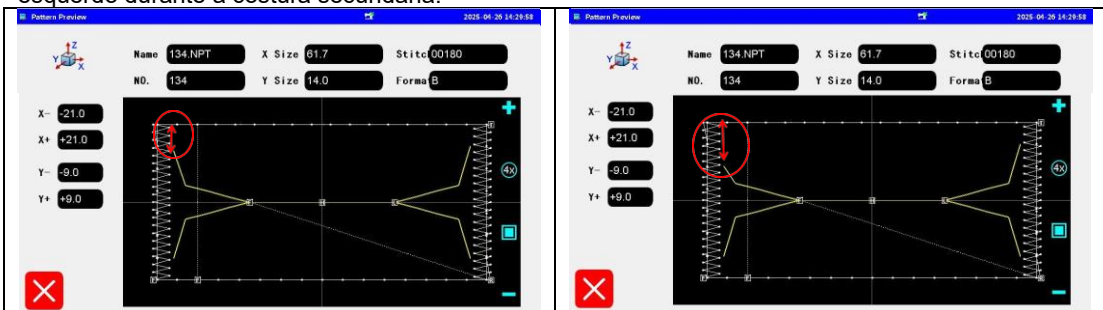
Distância na direção X para corte no canto inferior direito é 5

Distância na direção X para corte no canto inferior direito é 10

### 2.3.8 D- Distância na direção Y do corte superior esquerdo

Definição: O comprimento longitudinal da linha de costura do ponto de corte superior esquerdo até o topo, com uma faixa numérica de -999,9-999,9mm.

A imagem a seguir mostra o efeito ao cortar na direção Y nas distâncias 2 e 4 no canto superior esquerdo durante a costura secundária.



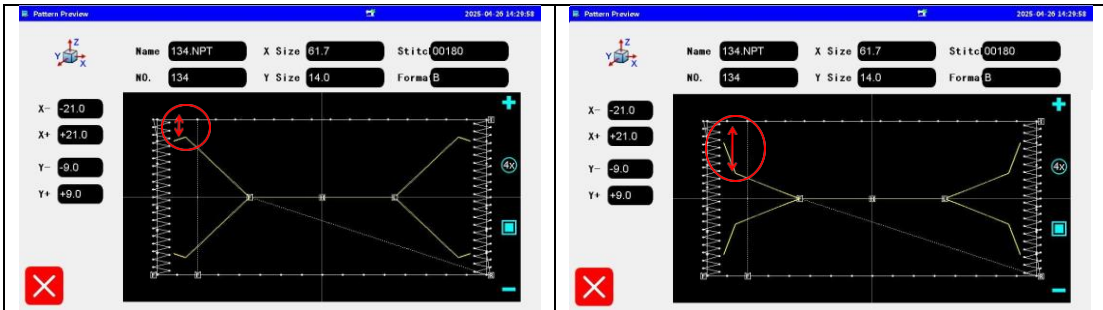
A distância de corte superior esquerda na direção Y é 2.

A distância de corte superior esquerda na direção Y é 4.

### 2.3.9 D0 - Distância Y do ponto médio de corte

Definição: O comprimento longitudinal da linha de costura do ponto médio de corte até as bordas superior e inferior, com um intervalo numérico de 0,0-999,9mm.

A figura a seguir mostra o efeito de cortar o ponto central na direção Y a distâncias de 2 e 6 durante a costura secundária.



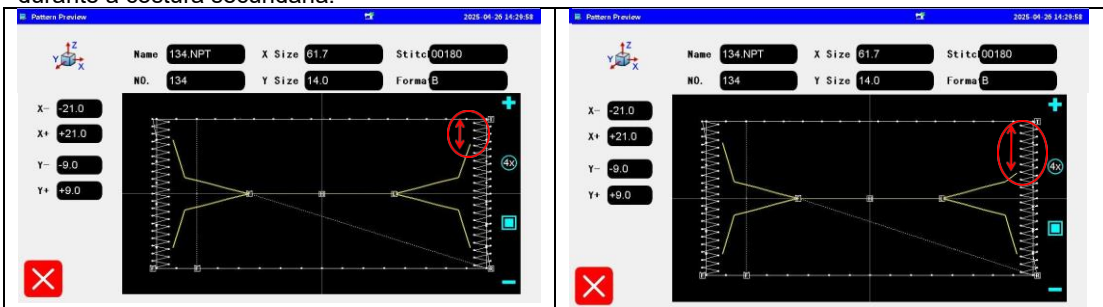
A distância Y do ponto médio de corte é 2.

A distância Y do ponto médio de corte é 6.

### 2.3.10 D1- Distância na direção Y do corte superior direito

Definição: O comprimento longitudinal da linha de costura do ponto de corte superior direito até o topo, com uma faixa numérica de 0,0 a 999,9mm.

A imagem a seguir mostra o efeito ao cortar na direção Y nas distâncias 2 e 5 no canto superior direito durante a costura secundária.



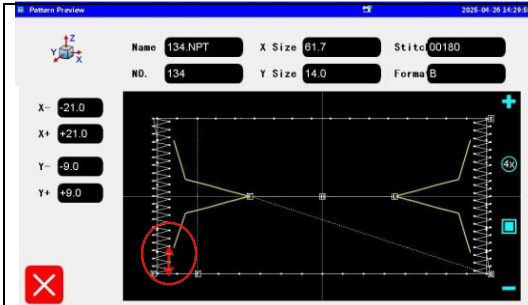
A distância na direção Y do corte superior direito é 2.

A distância na direção Y do corte superior direito é 5.

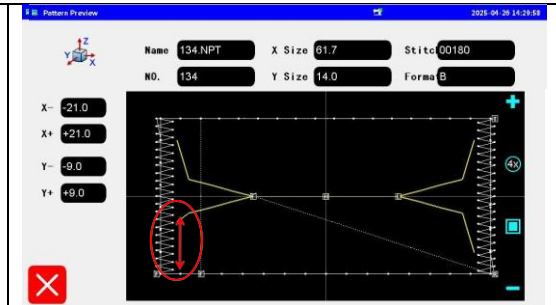
### 2.3.11 D2 - Distância de corte na direção Y no canto inferior esquerdo

Definição: O comprimento longitudinal da linha de costura do ponto de corte inferior esquerdo até a base, com uma faixa numérica de 0,0-999,9mm.

A imagem a seguir mostra o efeito ao cortar na direção Y nas distâncias 2 e 5 para a segunda costura.



A distância de corte inferior esquerda na direção Y é 2.

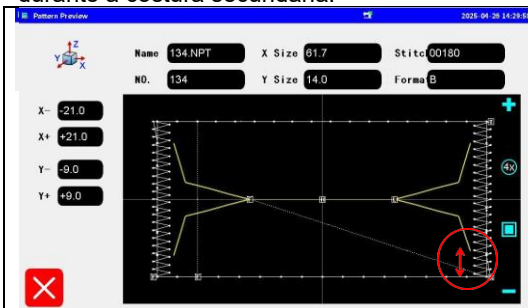


A distância de corte inferior esquerda na direção Y é 5.

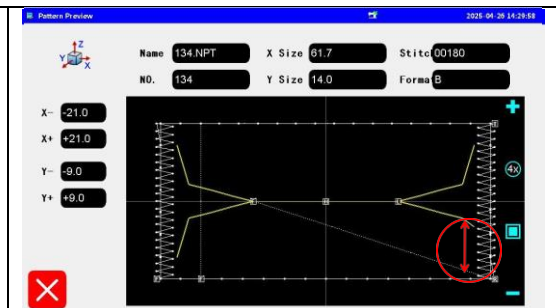
### 2.3.12 D3 - Distância de corte na direção Y no canto inferior direito.

Definição: O comprimento longitudinal da linha de costura do ponto de corte inferior direito até a base, com uma faixa numérica de 0,0 a 999,9mm.

A imagem a seguir mostra o efeito ao cortar a direção Y nas distâncias 2 e 5 no canto inferior direito durante a costura secundária.



A distância de corte inferior direita na direção Y é 2.

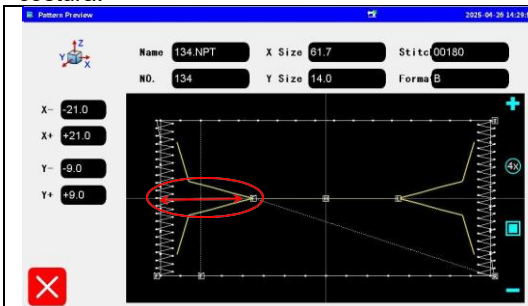


A distância de corte inferior esquerda na direita Y é 5.

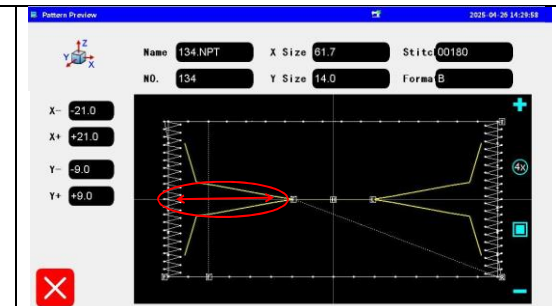
### 2.3.13 Posição inicial de corte E

Definição: A distância horizontal do ponto de partida da linha de corte até os pontos de partida das linhas de costura superior e inferior, com um intervalo numérico de 0,0 a 999,9mm.

A imagem a seguir mostra o efeito quando a posição inicial de corte é 11 e 30 para a segunda costura.



A posição inicial do corte é 11.

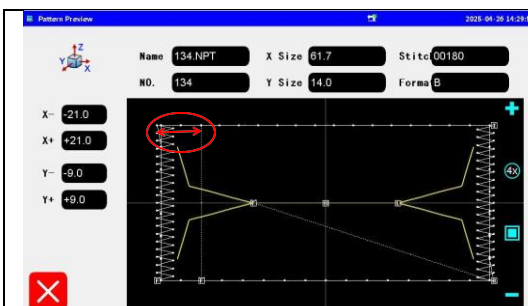


A posição inicial do corte é 30.

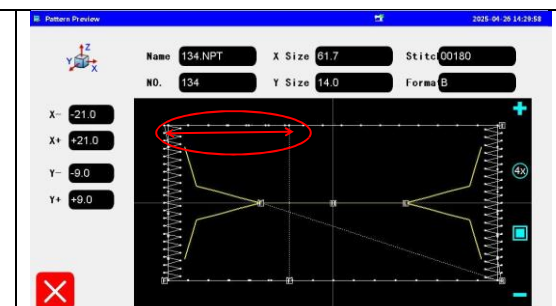
### 2.3.14 Distância de entrega aérea FL (esquerda)

Definição: A distância horizontal entre a distância de alimentação vazia e a linha de costura esquerda, com um intervalo numérico de 0,0-999,9mm.

A figura a seguir mostra o efeito quando a distância horizontal entre a distância de alimentação vazia e a linha de costura esquerda é 5 e 15 para a segunda costura.



A distância de entrega aérea (esquerda) é de 5

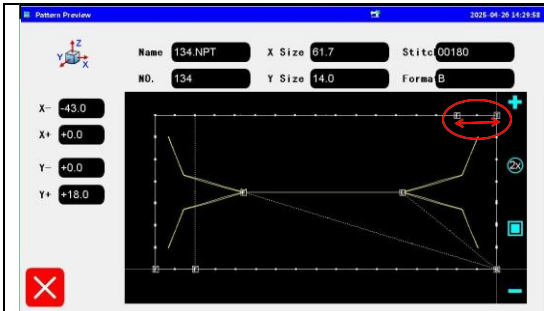


A distância de entrega aérea (esquerda) é de 15

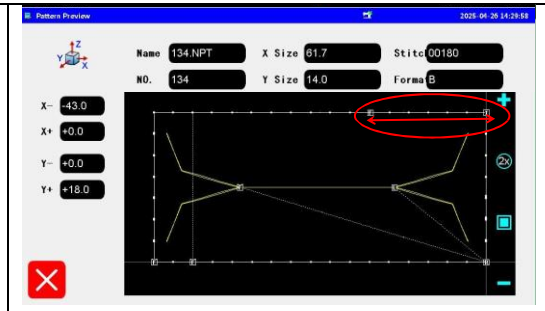
### 2.3.15 Código FR para distância à direita (direita)

Definição: A distância lateral do código (elevação lateral 2) à direita, com um alcance numérico de 0,0 a 999,9mm.

A figura a seguir mostra o efeito quando a distância horizontal do código à direita é 5 e 15 para a 'costura secundária'.



código para distância à direita (direita) é 5

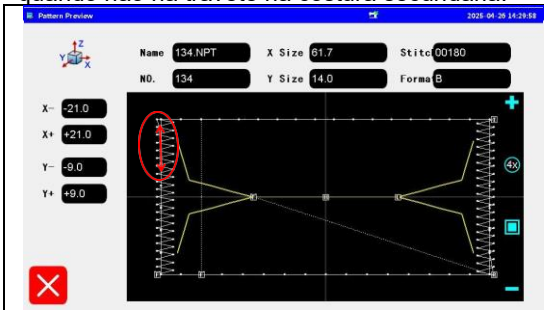


código para distância à direita (direita) é 15

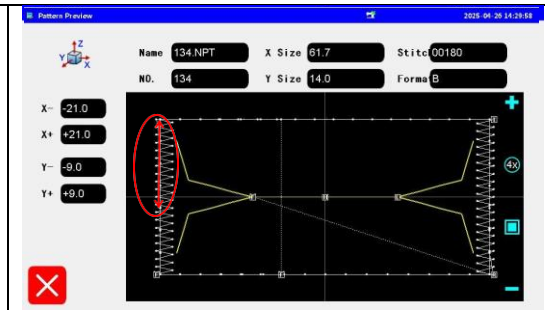
### 2.3.16 Distância de compensação V1-Y (esquerda)

Definição: Ao costurar no canto superior esquerdo, continue costurando para baixo por uma distância e depois retorne, com um intervalo numérico de 0,0-999,9mm.

A figura a seguir mostra o efeito da distância de compensação Y (esquerda) nas distâncias 5 e 15 quando não há travete na costura secundária.



A distância de compensação em Y (esquerda) é 5.

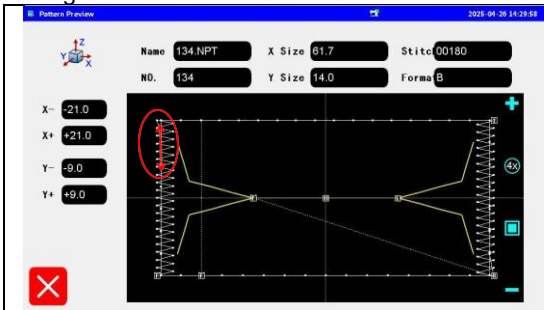


A distância de compensação em Y (esquerda) é 15.

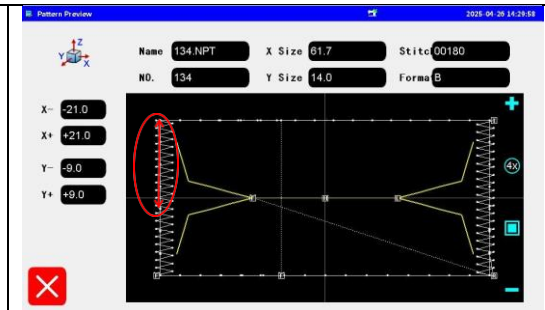
### 2.3.17 Distância de compensação V2-Y (esquerda)

Definição: Ao costurar no canto inferior esquerdo, continue costurando para cima por uma distância e depois retorne, com um intervalo numérico de 0,0-999,9mm.

A figura a seguir mostra o efeito quando a distância de compensação Y (esquerda) é 5 e 15 para a segunda costura.



A distância de compensação em Y (esquerda) é 5.

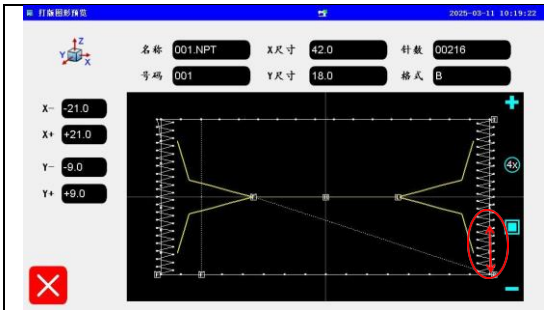


A distância de compensação em Y (esquerda) é 15.

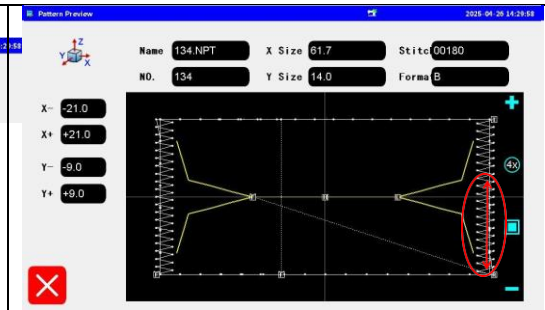
### 2.1.1 Distância de compensação V3-Y (Direita)

Definição: Ao costurar no canto inferior direito, continue costurando para cima por uma distância e depois retorne, com um intervalo numérico de 0,0-999,9mm.

A figura a seguir mostra o efeito quando a distância de compensação Y (à direita) é 5 e 15 para a costura secundária sem o nó.

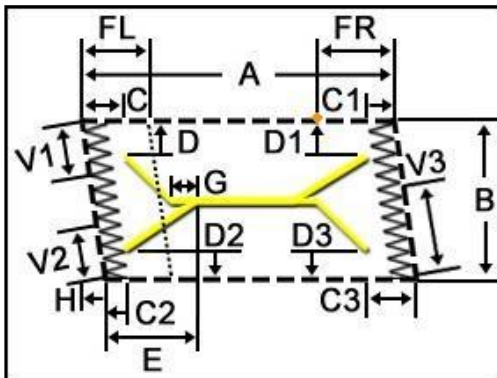


A distância de compensação em Y (direita) é 5.



A distância de compensação em Y (direita) é 15.

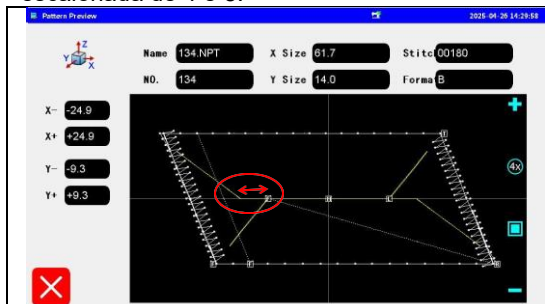
A seguir está um diagrama esquemático dos parâmetros para costura em quatro lados (à esquerda)



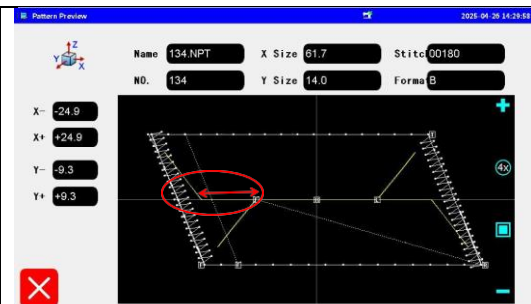
Simbologia	Função do Parâmetro
A	Comprimento da costura
B	Largura da costura
C	Corte a distância na direção X
G	Distância escalonada
C1	Corte a distância na direção X a partir do canto superior direito
C2	Corte a distância na direção X no canto inferior esquerdo
C3	Corte a distância na direção X a partir do canto inferior direito
D	Corte a distância na direção Y no canto superior esquerdo
H	Distância de inclinação
D1	Corte a distância na direção Y no canto superior direito
D2	Corte a distância na direção Y no canto inferior esquerdo
D3	Corte a distância na direção Y a partir do canto inferior direito
E	Posição inicial de corte FL
FL	Distância de entrega vazia (esquerda)
FR	FR Distância do código para a direita (direita)
V1	Distância de compensação Y (esquerda)
V2	Distância de compensação Y (esquerda)
V3	Distância de compensação Y (esquerda)

### 2.1.2 Distância de deslocamento G

Definição: A distância horizontal entre dois pontos de corte, com um alcance numérico de 0,0 a 999,9mm. A imagem a seguir mostra o efeito quando os [quatro lados são costurados (à esquerda)] com uma distância escalonada de 4 e 8.



A distância de deslocamento é 4

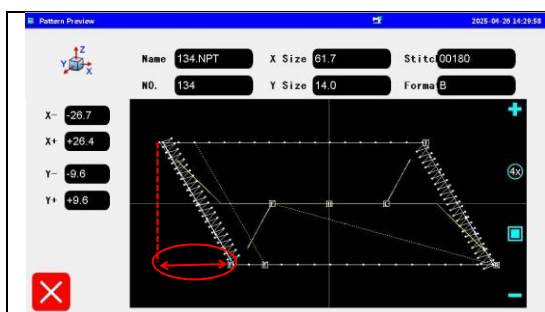


A distância de deslocamento é 8

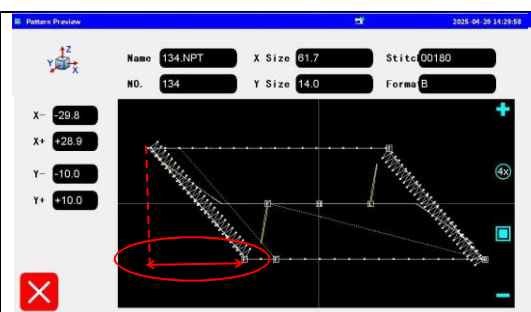
### 2.1.3 Distância de Inclinação H

Definição: O deslocamento lateral entre as linhas de costura superior e inferior, com uma faixa numérica de 0,0 a 999,9mm.

A figura a seguir mostra o efeito da [costura de quatro lados (esquerda)] quando a distância de inclinação é 10 e 15.

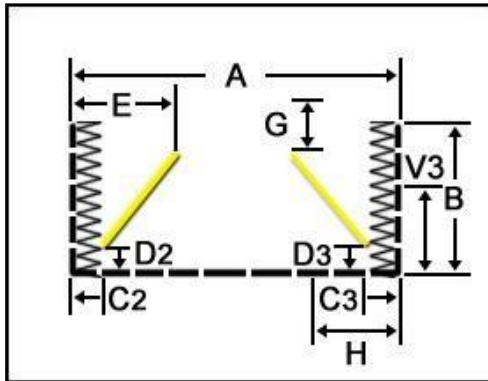


A distância de inclinação é 10



A distância de inclinação é 15

A seguir está um diagrama esquemático dos parâmetros para costura em três lados (topo)

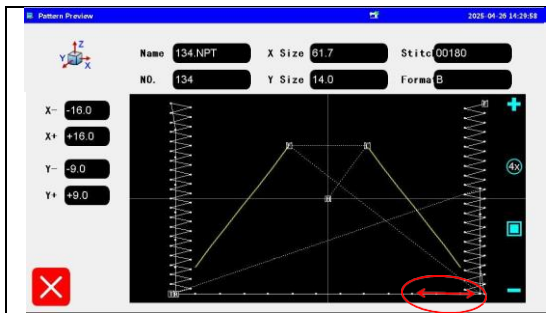


Simbologia	Função do Parâmetro
A	Comprimento de costura
B	Largura de costura
C2	Corte a distância na direção X no canto inferior esquerdo
C3	Corte a distância na direção X do canto inferior direito
D2	Corte a distância na direção Y no Canto inferior esquerdo
D3	Corte a distância na direção Y de Canto inferior direito
E	Posição inicial de corte
G	Distância escalonada
H	Velocidade média a alta
V3	Distância de compensação Y (direita)

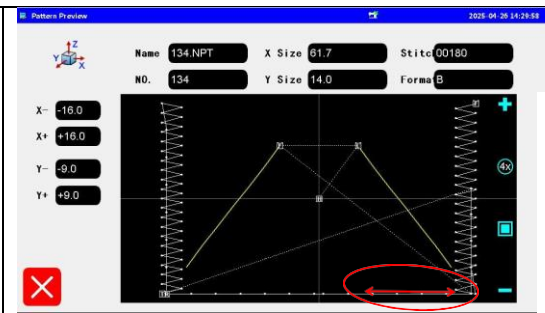
### 2.1.4 Alta velocidade/Distância de deslocamento de alta velocidade - H

Definição: A distância lateral do deslocamento de velocidade média a alta/alta velocidade, com um alcance numérico de 0 a 100mm.

A figura a seguir mostra o efeito quando a distância de alta velocidade/alta velocidade é 4 e 8 no "Costura de Três Lados (Top)".



A distância de deslocamento em alta velocidade/alta velocidade é 4

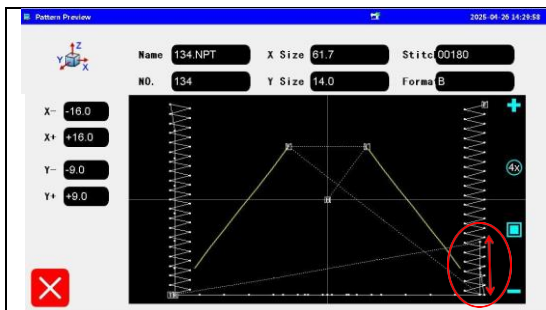


A distância de deslocamento em alta velocidade/alta velocidade é 8

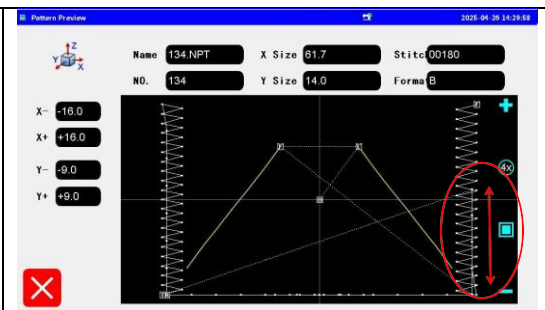
### 2.1.5 Distância de compensação V3-Y (direita)

Definição: A distância longitudinal sob a distância de compensação Y (à direita), com um alcance numérico de 0 a 100mm.

A figura a seguir mostra o efeito quando a distância de compensação é 5 e 10, respectivamente, para os três lados superiores costurando.

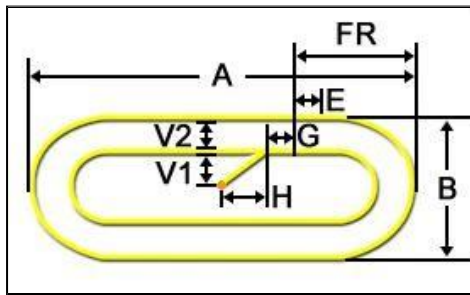


A distância de compensação Y (à direita) é 5



A distância de compensação Y (à direita) é 10

A figura E é um diagrama esquemático dos parâmetros do selante sem emendas (semicircular)

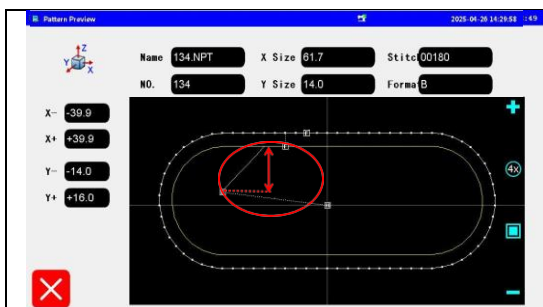


Simbologia	Função do Parâmetro
A	Comprimento de costura
B	Largura de costura
G	Distância escalonada
H	Distância de deslocamento de média a alta velocidade/alta velocidade
E	Distância de corte inicial
FR	Distância do código à direita (direita)
V1	<b>Altura do ponto do laser a partir do anel</b>
V2	<b>Distância entre dois anéis</b>

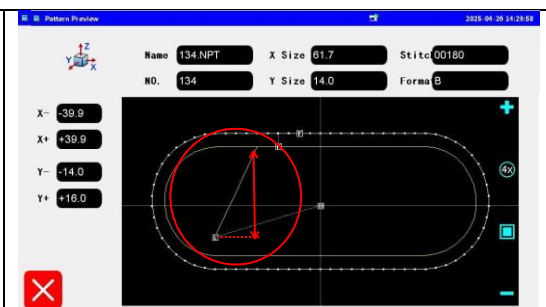
### 2.1.6 V1 - Distância do ponto laser em relação à altura do anel

Definição: A altura do ponto laser em relação ao anel, com um alcance numérico de 0,0-999,9mm.

A figura a seguir mostra o efeito da vedação sem emendas (semicircular) quando o ponto de partida da linha central de corte é 10 e 8.



A distância do ponto do laser em relação à altura do anel é 10

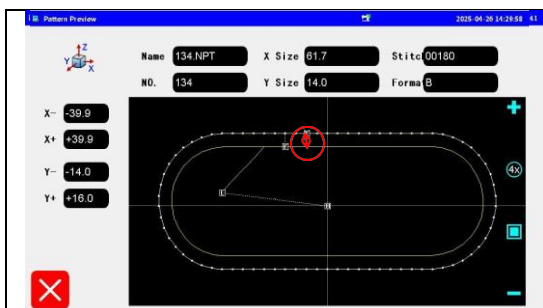


A distância do ponto do laser em relação à altura do anel é 8

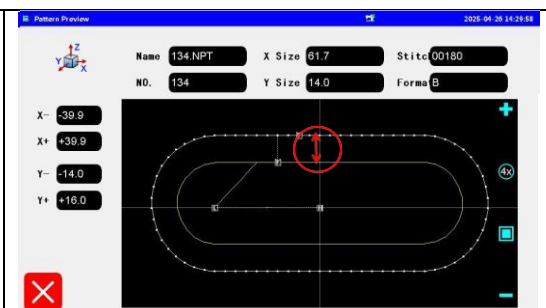
### 2.1.7 V2 - Distância entre dois anéis

Definição: A distância longitudinal entre o anel do laser e o anel de costura, com um alcance numérico de 0,0 a 999,9mm.

A figura a seguir mostra o efeito da vedação sem emendas (semicircular) quando a distância entre os dois anéis é 3 e 15.

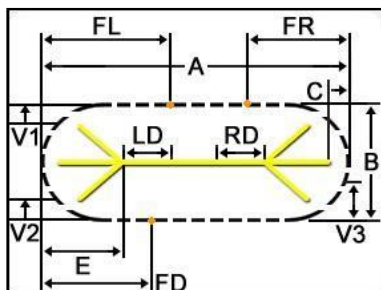


A distância entre dois anéis é 3



A distância entre dois anéis é 15

A figura é um diagrama esquemático dos parâmetros para "costura secundária de círculos"

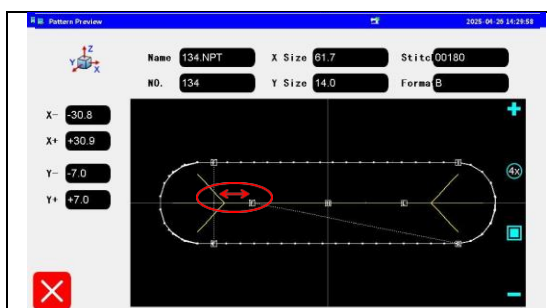


Simbologia	Função do Parâmetro
A	Comprimento de costura
B	Largura de costura
C	Corte a distância na direção X a partir do canto superior esquerdo
FD	Distância do código até o canto inferior esquerdo (canto inferior esquerdo)
LD	Distância final do laser na extremidade esquerda (esquerda)
RD	Distância final do laser na extremidade direita (direita)
E	Posição inicial de corte
FL	Distância de entrega vazia (esquerda)
FR	Distância do código à direita (direita)
V1	Distância de compensação Y (esquerda)
V2	Distância de compensação Y (esquerda)
V3	Distância de compensação Y (direita)

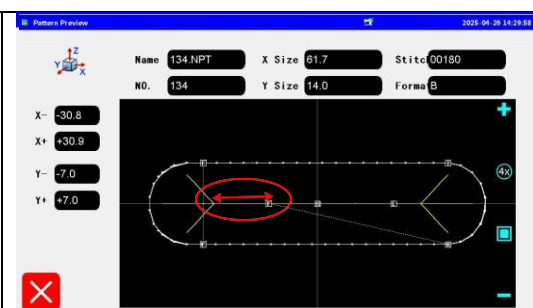
### 1. LD - Distância do ponto final do laser na extremidade esquerda (esquerda)

Definição: A distância lateral do ponto final do laser esquerdo, com um alcance numérico de 0 a 100mm.

A figura a seguir mostra o efeito da costura secundária de um círculo quando a distância entre o ponto final do laser na extremidade esquerda é 5 e 10.



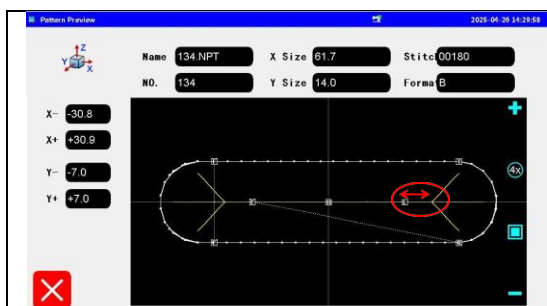
Distância do ponto final do laser na extremidade esquerda é 5



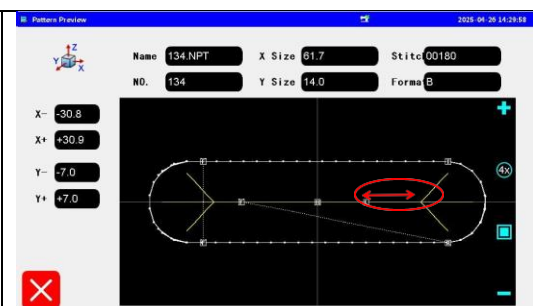
A distância do ponto final do laser na extremidade esquerda é 10

### RD - Distância do ponto final do laser na extremidade direita (direita)

Definição: A distância lateral a partir do ponto final do laser direito, com um alcance numérico de 0 a 100mm. A figura a seguir mostra o efeito da costura secundária de um círculo quando a distância entre o ponto de acabamento do laser na extremidade direita é 5 e 10.

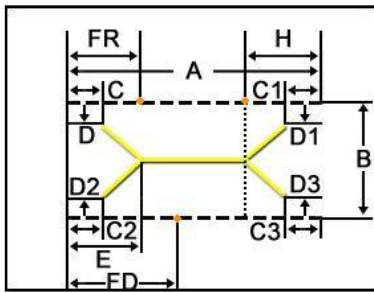


A distância do ponto final do laser na extremidade direita é 5



A distância do ponto final do laser na extremidade direita é 10

A figura e é um diagrama esquemático do parâmetro "linha escura do modo normal"



Simbologia	Função do Parâmetro
A	Comprimento de costura
B	Largura de costura
C	Corte a distância na direção X a partir do canto superior esquerdo
C1	Corte a distância na direção X do canto superior direito
C2	Corte a distância na direção X em O canto inferior esquerdo
C3	Corte a distância na direção X do canto inferior direito
D	Corte a distância na direção Y no Canto superior esquerdo
D1	Corte a distância na direção Y no Canto superior direito
D2	Corte a distância na direção Y no Canto inferior esquerdo
D3	Corte a distância na direção Y a partir do Canto inferior direito
E	Posição inicial de corte
H	Distância de inclinação
FR	<b>Distância do código para a esquerda (esquerda)</b>
FD	<b>Distância do código até o canto inferior esquerdo</b>

### 2.1.7 Código FR para distância à esquerda (esquerda)

Definição: A distância horizontal do código para a esquerda (esquerda), com um alcance numérico de 0 a 100mm. A figura a seguir mostra o efeito do código 'Linha Escura do Modo Normal' quando a distância para a esquerda (esquerda) é 10 e 20.

Código para a distância esquerda (esquerda) é 10

O código para a distância à esquerda (esquerda) é 20

### 2.1.8 Distância do código FD até o canto inferior esquerdo (canto inferior esquerdo)

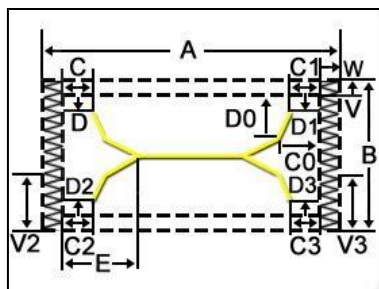
Definição: A distância horizontal do código até o canto inferior esquerdo (canto inferior esquerdo), com um alcance numérico de 0 a 100mm.

A figura a seguir mostra o efeito do código 'Linha Escura do Modo Normal' quando a distância do canto inferior esquerdo (canto inferior esquerdo) é 10 e 20.

O código para a distância inferior esquerda (canto inferior esquerdo) é 10

O código para a distância inferior esquerda (canto inferior esquerdo) é 20

A figura é um diagrama esquemático dos parâmetros para "costura secundária de roupas de algodão com travete"



Simbologia	Função do Parâmetro	Simbologia	Função do Parâmetro
A	Comprimento de costura	D3	Corta o Direção Y
B	Largura de costura	C0	Reduza a distância do meio
C	Reduza a distância na direção X	D0	Reduza a distância do meio
C1	Reduza a distância na direção X	E	Partida cortando Posição
C2	Reduza a distância na direção X	V2	Compensação Y Distância (esquerda)
C3	Reduza a distância na direção X	V3	Compensação Y Distância (à direita)
D	Corta a distância na Direção Y	W	<b>Intervalo de largura de costura (topo)</b>
D1	Corta a distância na Direção Y	V	<b>Intervalo de altura de costura (topo)</b>
D2	Distância de Corte no Canto inferior esquerdo na direção Y		

### 2.1.9 Intervalo de largura de costura W (canto superior direito)

Definição: A distância horizontal do intervalo de largura de costura (canto superior direito), com um intervalo numérico de 0 a 100mm.

A imagem a seguir mostra o efeito quando o ponto de partida da linha de corte é 5 e 10 para a costura secundária de roupas de algodão com travete.

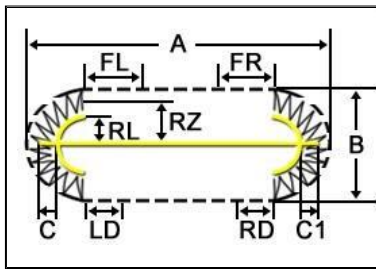
<p>Intervalo de largura de costura (canto superior direito) é 5</p>	<p>Intervalo de largura de costura (canto superior direito) é 10</p>

### 2.1.10 Intervalo de altura para costura em V (canto superior direito)

Definição: A distância longitudinal entre as alturas de costura (canto superior direito), com uma faixa numérica de 0 a 100mm. A imagem a seguir mostra o efeito quando o ponto inicial da linha de corte é 2 e 6 para a costura secundária de roupas de algodão com travete.

<p>Intervalo de altura de costura (canto superior direito) é 2</p>	<p>Intervalo de altura de costura (canto superior direito) é 6</p>

A figura é um diagrama esquemático dos parâmetros para "dobra e alinhamento de bordas arredondadas por costura secundária"



Simbologia	Nome do parâmetro	Simbologia	Nome do parâmetro
A	Comprimento de costura	FR	Compensação
B	Largura de costura	LD	Compensação Distância para
C	Comprimento de corte na Direção X (esquerda)	RD	Compensação Distância
C1	Comprimento de corte na Direção X	RL	Raio do arco do laser
FL	Compensação Distância	RZ	Reforço Raio do arco linear

### 2.1.11 Comprimento de corte na direção X (esquerda)

Definição: A distância horizontal do comprimento de corte (esquerda) na direção X, com um alcance numérico de 0 a 99,9m. A figura a seguir mostra o efeito quando o comprimento de corte (à esquerda) na direção X é 2 e 10 para a costura secundária arredondada de borda dobrável e travete.

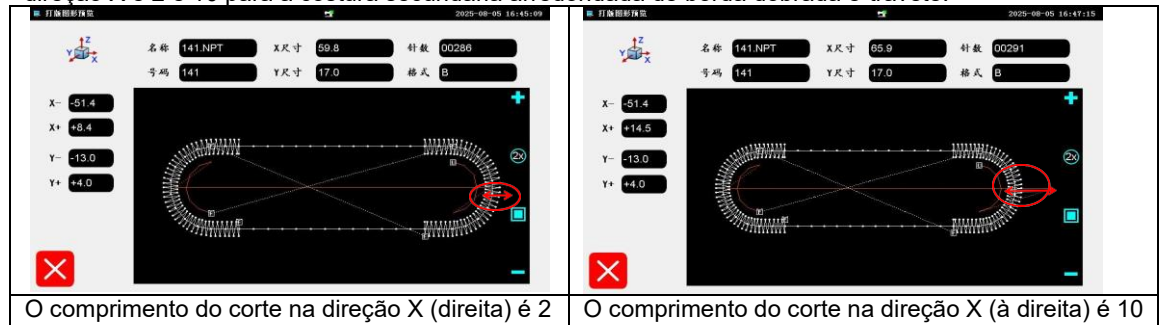


O comprimento de corte na direção X (esquerda) é 2

O comprimento de corte na direção X (esquerda) é 10

### 2.1.12 C1 - Comprimento de corte na direção X (direita)

Definição: A distância horizontal do comprimento de corte (à direita) na direção X, com um alcance numérico de 0 a 99,9m. A figura a seguir mostra o efeito quando o comprimento de corte (à direita) na direção X é 2 e 10 para a costura secundária arredondada de borda dobrada e travete.

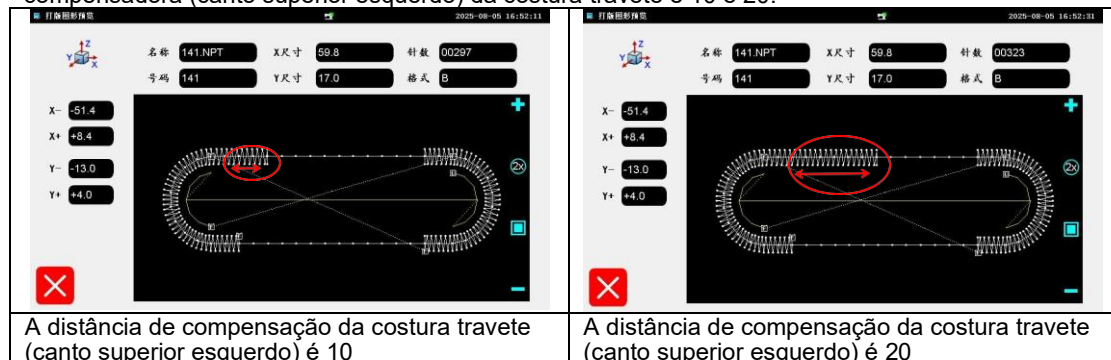


O comprimento do corte na direção X (direita) é 2

O comprimento do corte na direção X (à direita) é 10

### 2.1.13 FL- Distância de compensação da costura em travete (canto superior esquerdo)

Definição: A distância horizontal da distância compensadora (canto superior esquerdo) da camada travete, com um alcance numérico de 0 a 999,9m. A figura a seguir mostra o efeito quando a distância compensadora (canto superior esquerdo) da costura travete é 10 e 20.



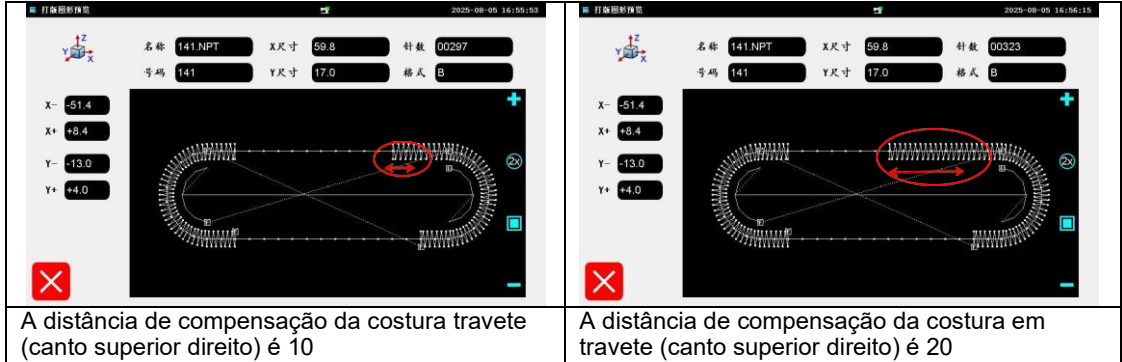
A distância de compensação da costura travete (canto superior esquerdo) é 10

A distância de compensação da costura travete (canto superior esquerdo) é 20

### 2.1.14 FR- Distância de compensação da costura em travete (canto superior direito)

Definição: A distância horizontal da distância compensadora (canto superior direito) da camada travete, com um alcance numérico de 0 a 999,9 m.

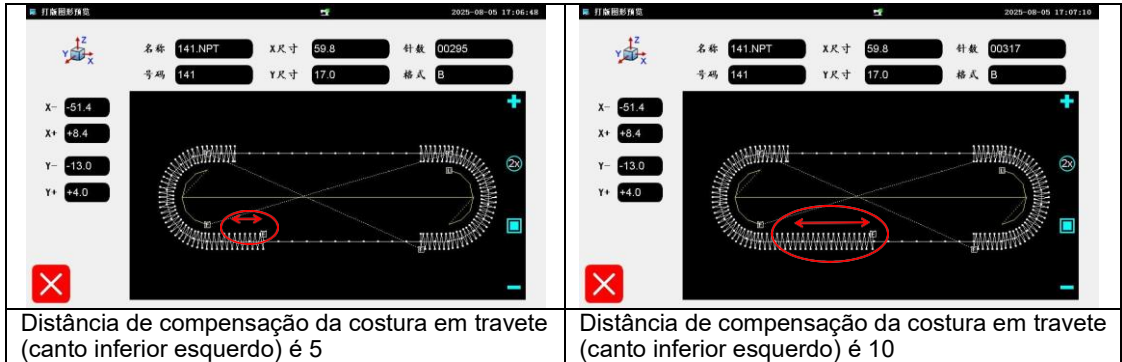
A figura a seguir mostra o efeito quando a distância compensadora (canto superior direito) da costura travete é 10 e 20.



### 2.1.15 LD- Distância de compensação da costura em travete (canto inferior esquerdo)

Definição: A distância horizontal da distância compensadora (canto inferior esquerdo) da camada travete, com um intervalo numérico de 0 a 999,9m.

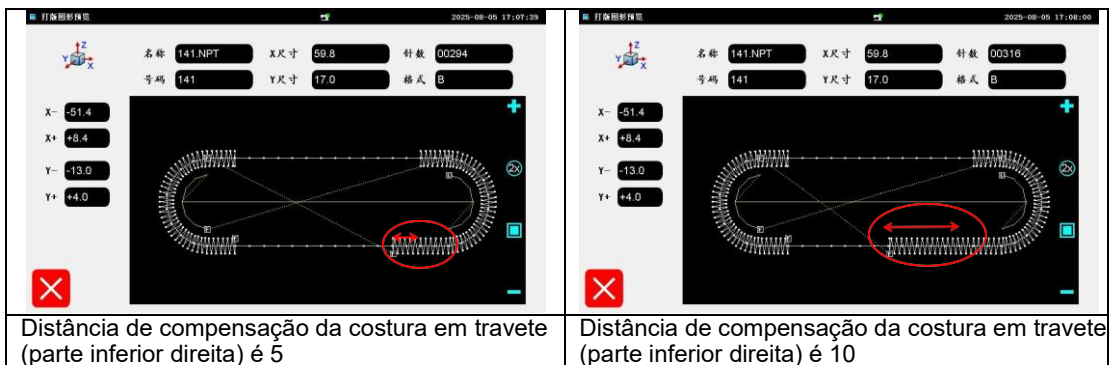
A figura a seguir mostra o efeito quando a distância compensadora (canto inferior esquerdo) da costura travete é 10 e 20.



### 2.1.1 RD- Distância de compensação da costura em travete (canto inferior direito)

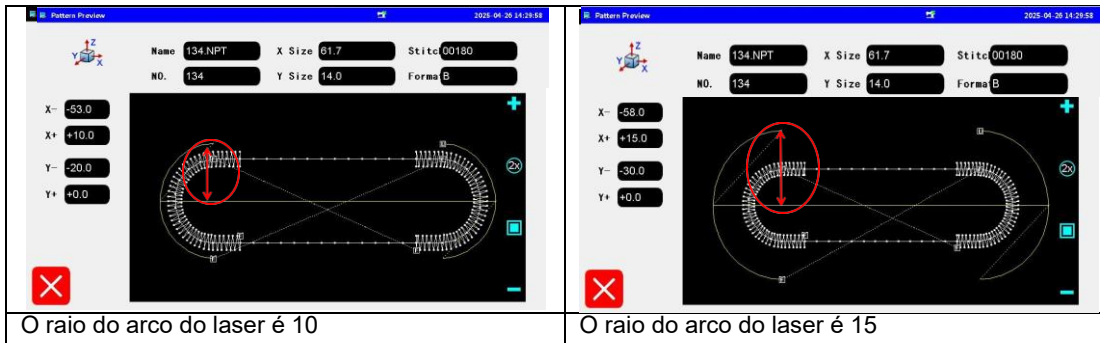
Definição: A distância horizontal da distância compensadora (canto inferior direito) da camada travete, com um alcance numérico de 0 a 999,9m.

A figura a seguir mostra o efeito quando a distância compensadora (canto inferior direito) da costura travete é 10 e 20.



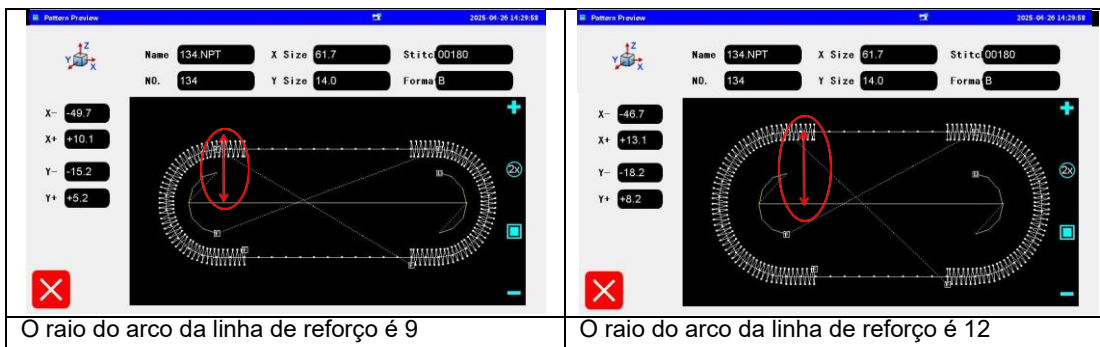
### 2.1.2 RL- Raio do arco do laser

Definição: O comprimento do raio do arco do laser, com um alcance numérico de 0 a 100mm. A figura a seguir mostra o efeito do raio do arco do laser de 10 e 15 para a junta arredondada da borda da emenda secundária.

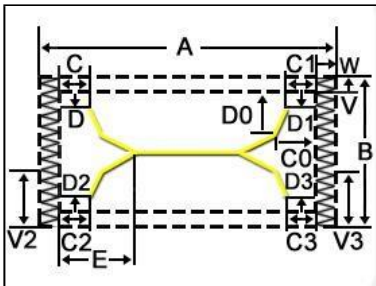


### 2.1.3 RZ - Raio do arco da linha de reforço

Definição: O comprimento do raio do arco da linha de reforço, com um alcance numérico de 0 a 100mm. A figura a seguir mostra o efeito da linha de armadura com raio de arco circular de 9 e 12 para a junta de dobra arredondada da borda da emenda secundária.



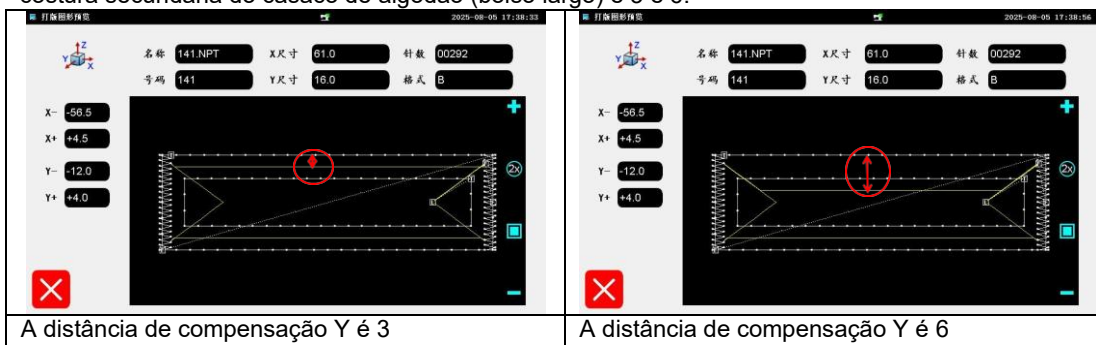
A figura é um diagrama esquemático dos parâmetros para "costura secundária de roupas de algodão (bolsa largo)"



Simbologia	Função do Parâmetro
A	Comprimento de costura
B	Largura de costura
C	Corte a distância na direção X a partir do canto superior esquerdo
C1	Corte a distância na direção X a partir do canto superior direito
C2	Corte a distância na direção X no canto inferior esquerdo
C3	Corte a distância na direção X a partir de baixo
D	Corte a distância na direção Y no canto superior esquerdo
D1	Corte a distância na direção Y no canto superior direito
D2	Corte a distância na direção Y no canto inferior esquerdo
D3	Corte a distância na direção Y a partir do canto inferior direito
C0	Corte a distância do ponto do meio na direção X
D0	Corte a distância a partir do ponto médio no Y
E	Posição inicial de corte
<b>V1</b>	<b>Distância de compensação Y</b>
V2	Distância de compensação Y (esquerda)
V3	Distância de compensação Y (direita)
<b>V4</b>	<b>Distância de compensação sob Y</b>
W	Intervalo de largura de costura (canto superior direito)
V	Intervalo de altura de costura (canto superior direito)

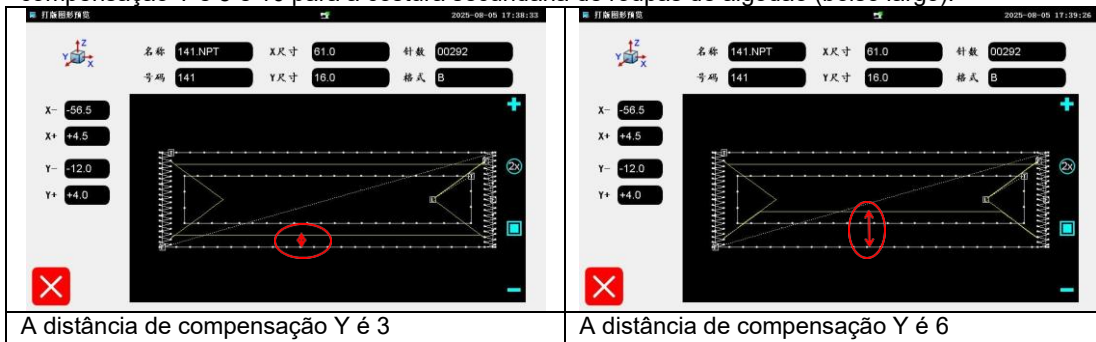
#### 2.1.4 Distância de compensação V1-Y

Definição: A distância longitudinal na distância de compensação Y, com um alcance numérico de 0 a 100mm. A figura a seguir mostra o efeito quando a distância longitudinal na distância de compensação Y da costura secundária do casaco de algodão (bolsa largo) é 3 e 6.



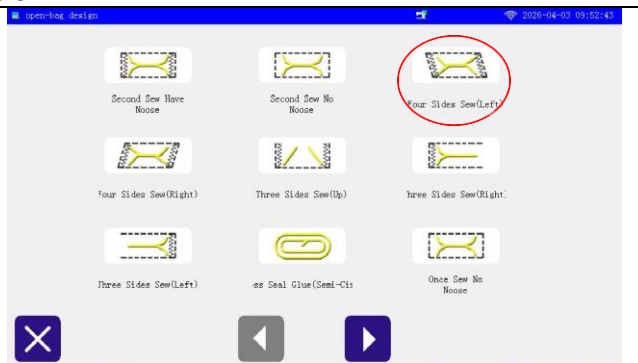
#### 2.1.5 Distância de compensação V4-Y

Definição: A distância longitudinal sob a distância de compensação Y, com um alcance numérico de 0 a 100mm. A figura a seguir mostra o efeito quando a distância longitudinal sob a distância de compensação Y é 5 e 10 para a costura secundária de roupas de algodão (bolsa largo).



## 2.2 Demonstração de Operação

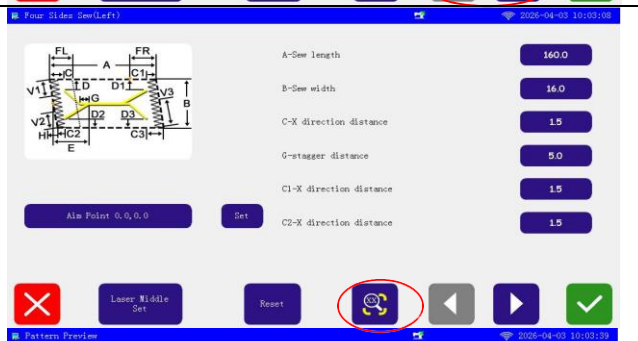
1. Selecione o modelo correspondente para abrir o bolso embutido.



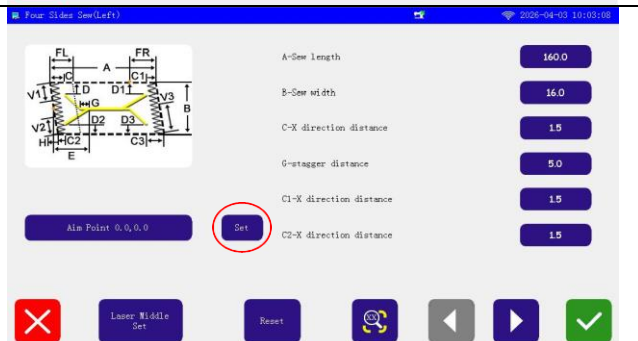
2. Defina valores correspondentes para comprimento do ponto, comprimento e largura do bolso embutido, etc. Use o botão de virar página para modificar outros itens de dados.



3. Clique no botão de pré-visualização para acessar a interface de visualização gráfica. Clique para sair.

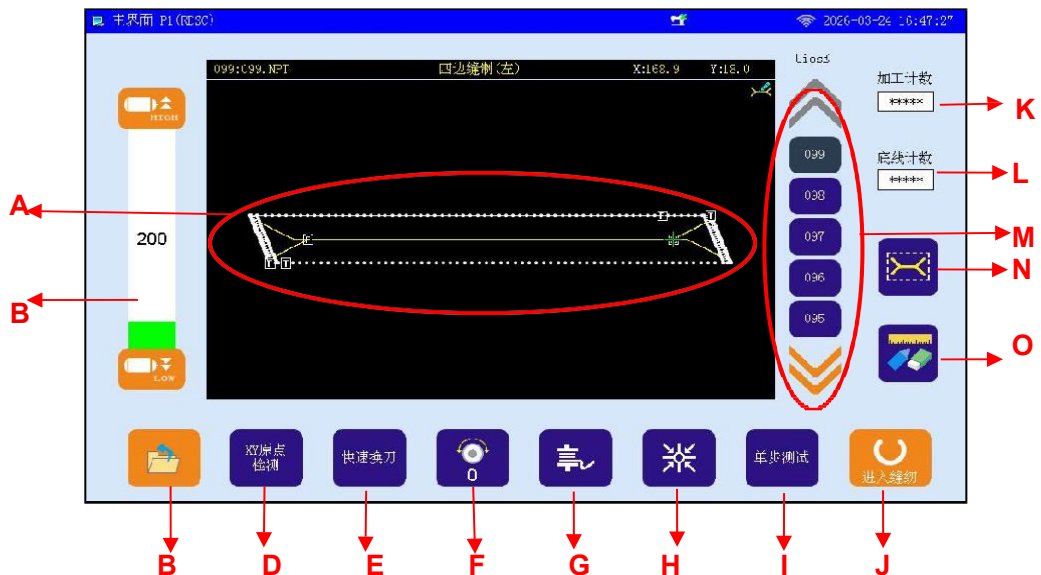


4. Clique em Configurações e ajuste o valor da posição XY do ponto de alinhamento do padrão através do volante.



5. Clique em OK para salvar o padrão.	
6. Clique em OK.	
7. Defina o nome e o número, clique em OK.	
8. A figura está mostrada à direita.	

## CAPÍTULO 3: Configurações de funções relacionadas aos estilos de fabricação de bolsos dos bolsos embutidos

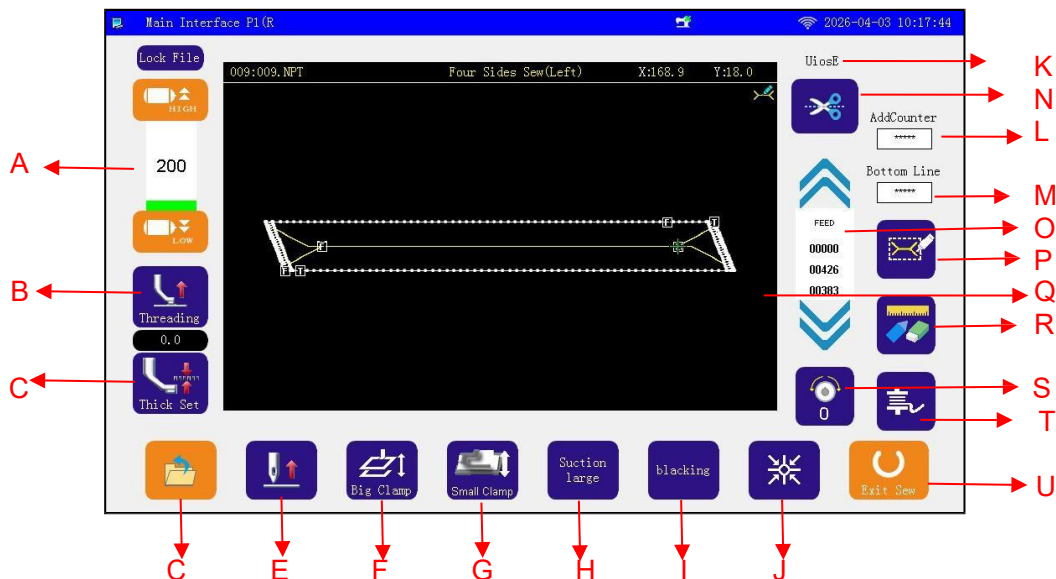


Descrição principal da função da interface:

Simbologia	Função	Conteúdo
A	Padrão	Exibir o padrão atual
B	Velocidade	Ajuste a velocidade de costura
C	Interface	Entrar no modo interface
D	Detecção de origem XY	Entrar na interface de detecção de origem XY
E	Troca rápida de faca	Realizar a troca rápida de ferramenta
F	Tensão da linha	Tensão da linha definida
G	Modo de enchimento	Entre no modo de enchimento para ajustar a velocidade de enchimento da bobina
H	Retorno ao original	De volta à origem
I	Teste em etapa única	Entra na interface de teste de etapa única
J	Entra a costura	Entra a interface de costura
K	Contagem de processamento	Defina o valor de processamento de contagem de peças
L	Contagem final	Defina o valor da contagem de referência
M	Número do padrão	Padrões de Desenho
N	Tecla de Atalho - Design de Abertura de Bolso	Entra na interface rápida para o selecionar o desenho, defina parâmetros para gerar padrões rapidamente
O	Tecla de Atalho – Modificação de Desenho	Entrar no modo de modificação de padrões

### 3.1 Interface de Costura

Clique no botão 'Entrar na costura' na interface principal para acessar a interface de costura. Como mostrado na figura a seguir.

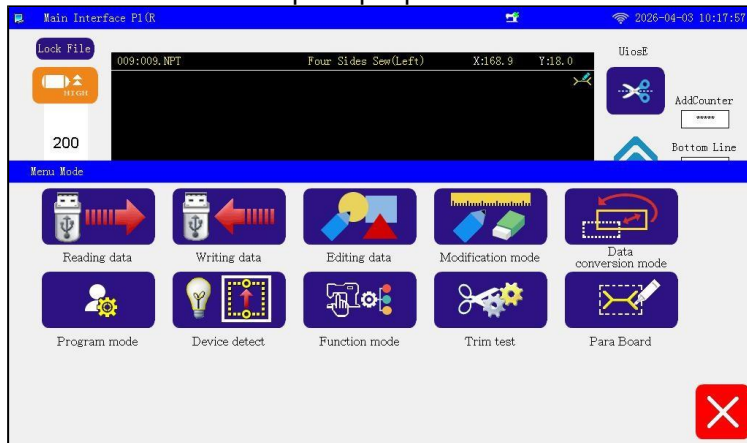


Descrição da Função:

Simbologia	Função	Contéudo
A	Velocidade	Ajuste a velocidade de costura
B	Passagem de Linha	Levante/desça o calcador para passar a linha
C	Espessura do material	Espessura do material definido
D	Interface	Entrar no modo interface
E	Altura da agulha	Levantamento da agulha/queda da agulha
F	Placa de Pressão Grande	Levante ou desça a placa de pressão grande
G	Placa de Pressão Pequena	Levante ou desça a placa de pressão pequena
H	Volume de entrada de ar	Alto volume de ar de sucção/volume médio de ar de sucção/baixo
I	Corte	Executar a ação de corte
J	Retorno ao original	De volta à origem
K	Limpeza a laser	Realizar a ação de limpeza a laser
L	Contagem de processamento	Defina o valor de contagem de processamento
M	Contagem final	Defina o valor da contagem de referência
N	Corte a linha	Executar ação de corte
O	Passo a Passo	Veja o passo a passo dos pontos em que passará a agulha
P	Tecla de Atalho - Design de Abertura de Bolsa	Entra na interface de impressão rápida para o design da abertura do saco, defina parâmetros para gerar padrões rapidamente
Q	Padrão atual	Exiba o gráfico atual do desenho
R	Tecla de Atalho - Padrão Modificação	Entrar no modo de modificação de padrões
S	Tensão da linha	Tensione da linha definida
T	Modo de enchimento da bobina	Entre no modo de enchimento para ajustar a velocidade do enchimento da bobina
U	Sair do modo de costura	Saída do modo de costura

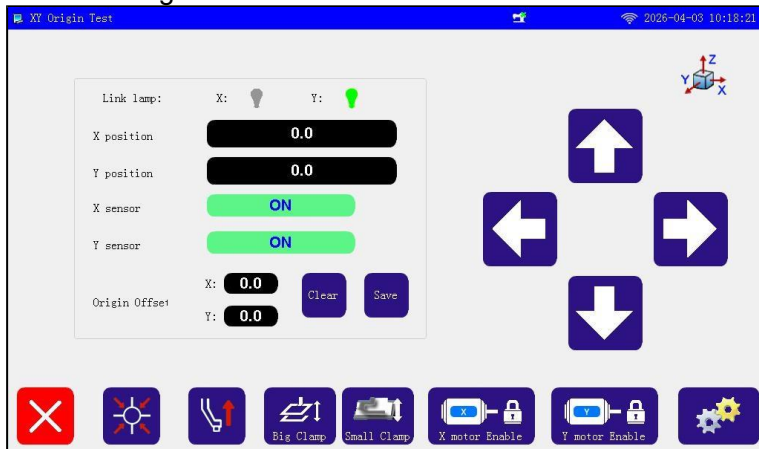
### 3.2 Modo Menu

Clique no botão 'Menu' na interface principal para entrar no modo menu.



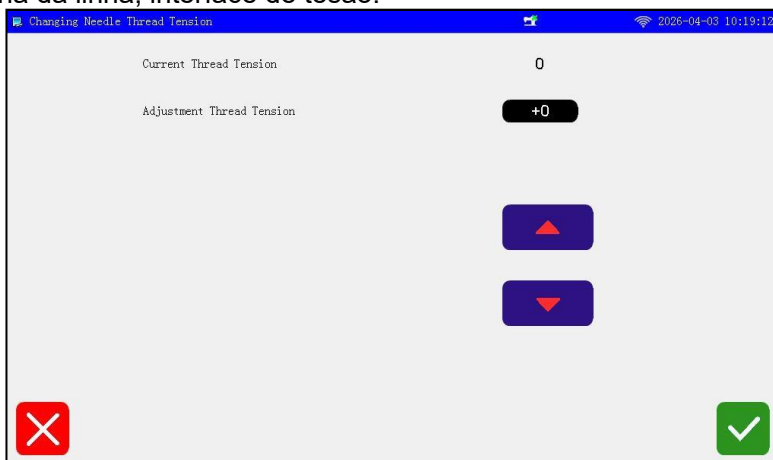
### 3.3 Detecção da Origem XY

Clique no botão "Detecção de Origem XY" na interface principal para acessar a interface de Teste de Origem XY.



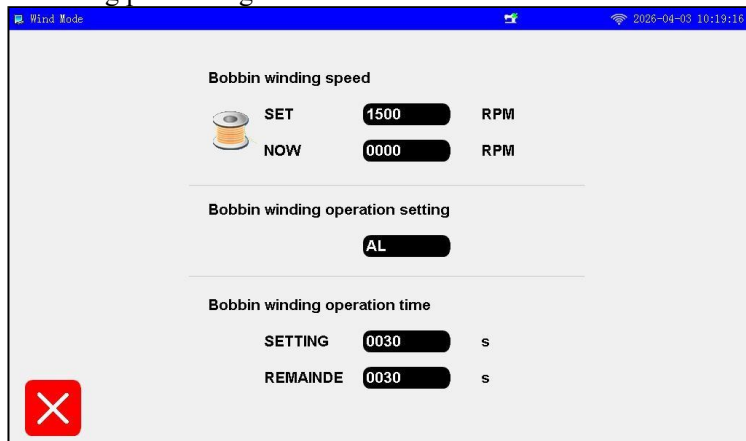
### 3.4 Tensão de Linha

Clique no botão "Tensão de Linha" na interface principal para acessar a configuração Mudar a linha da linha, interface de tensão.



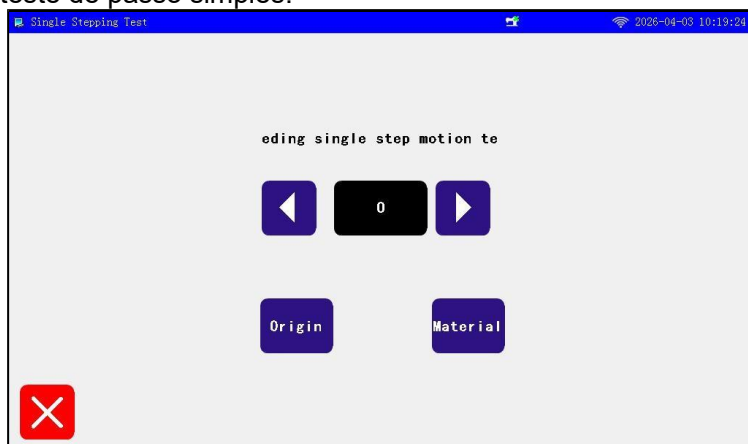
### 3.5 Enchendo a linha na bobina

Clique na Tecla Winding para configurar o enchimento da linha da bobina.



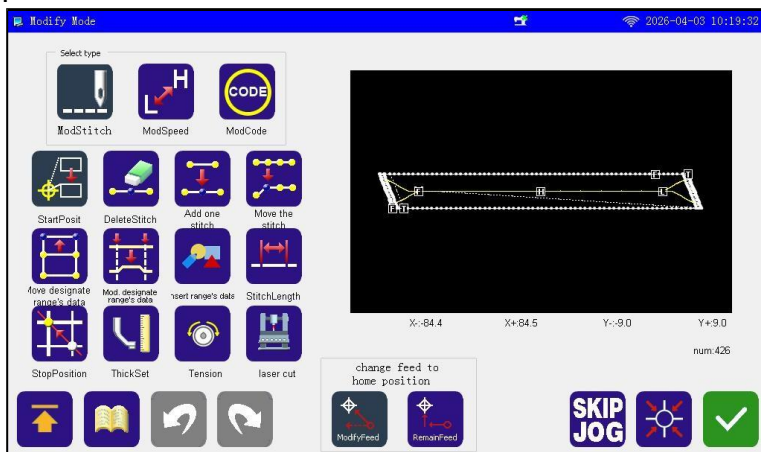
### 3.6 Passo a Passo para o Teste

Clique na tecla de atalho 'Single Step Test' na interface principal para acessar a interface de teste de passo simples.



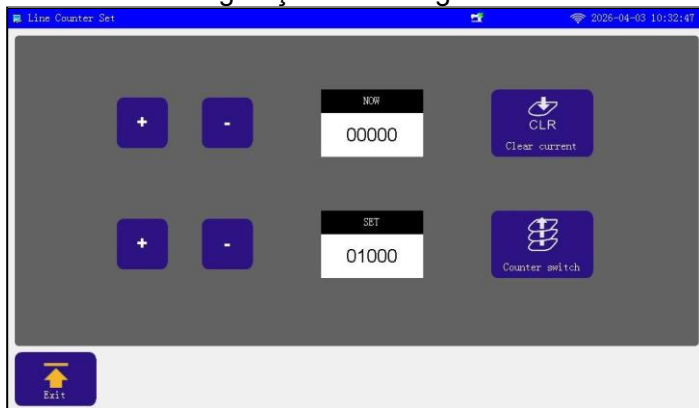
### 3.7 Modo de Modificação

Clique no botão 'Modificar Modo' na interface principal para acessar a interface de modificação.



### 3.8 Processamento de Contagem de peças

Clique no botão 'Processamento de Contagem de peças' na interface principal para acessar a interface de configuração de contagem.

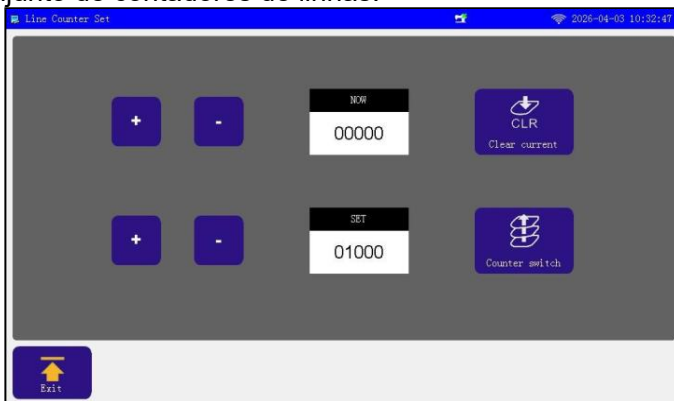


#### Incluir:

1. Defina o valor da contagem de produção (contagem total).
2. Defina o valor atual da contagem de produção.
3. Botão de ligar/desligar a função de contador.
4. Limpe o botão de valor atual para resetar a contagem atual para zero. Definir contagem alvo: Na área de configuração, insira o valor desejado de contagem de entrada e alvo atendam aos requisitos de produção.
5. Clique no botão confirmar, e o sistema começará a contar os dados de saída durante o processo de produção.

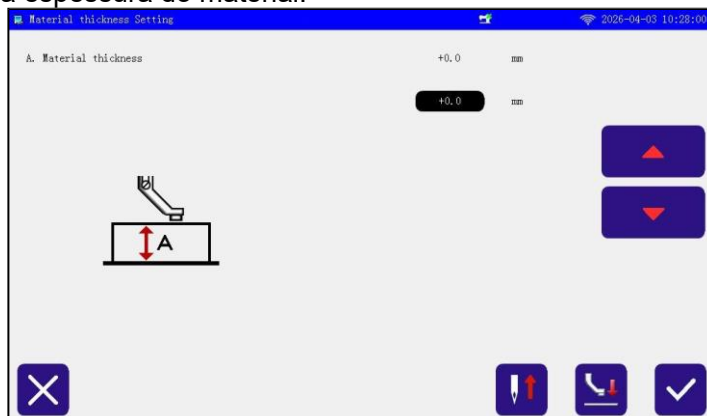
### 3.9 Contagem da Linha da Bobina

Clique no botão 'Contagem de Linhas Residuais' na interface principal para acessar a interface do conjunto de contadores de linhas.



### 3.10 Espessura do Material

Clique no botão 'Espessura do Material' na interface de costura para definir a interface de definição da espessura do material.



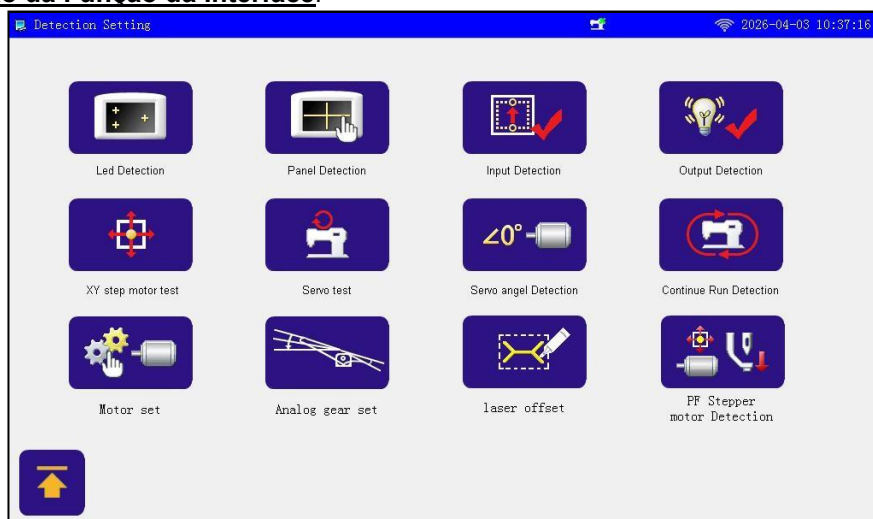
### 3.11 Volume de Sucção de Ar

Clique no botão 'Volume de Ar de Sucção' na interface de costura para ajustar o volume de ar de sucção.



# Capítulo 4 Teste do Equipamento

## Descrição da Função da Interface:



### 1. Entra na interface de teste de dispositivos

Descrição da função: Os usuários podem acessar a interface de detecção de dispositivos pelo botão de detecção de dispositivos no menu.

### 2. Detecção de LCD

Descrição da função: Ativar ou desativar a função de detecção de tela, definir o tempo de detecção.

### 3. Detecção por tela sensível ao toque (touchscreen)

Descrição da função: Os usuários podem acessar a interface de detecção da tela sensível ao toque através do menu para calibrar a tela.

### 4. Detecção de sinal de entrada e detecção de sinal de saída

#### Descrição da função:

Essa função é usada para detectar o status dos sinais de entrada e saída e garantir que o sistema receba os sinais corretos.

#### Etapas de uso:

- 1.1 Encontre o botão de detecção de sinal de entrada/saída na interface de detecção do dispositivo.
- 1.2 Clicar neste botão começará a inserir sinais.
- 1.3 Observe o status do sinal exibido na interface e confirme se o sinal está normal.

### 5. Detecção de motor de passo XY

Descrição da função: Pode depurar o eixo XY, clicar na posição e comutar.

### 6. Teste de servomotor

Descrição da função: Esta função é usada para detectar o ângulo do eixo e garantir que o eixo opere dentro da faixa normal.

### 7. Detecção de ângulo do fuso

Descrição da função: Esta função é usada para detectar o ângulo do eixo e garantir que o eixo opere dentro da faixa normal.

### 8. Detecção de operação contínua

Descrição da função: Ajustar o tempo do intervalo de ação, o número de detecções de origem do material, o número de ciclos, etc.

### 9. Configurações dos motores

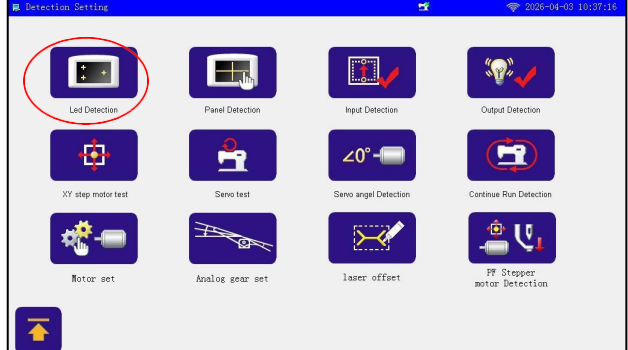
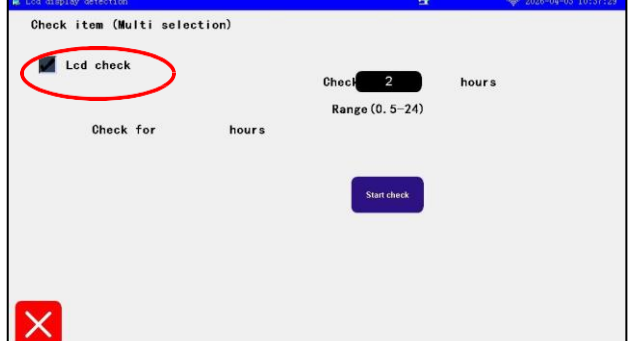
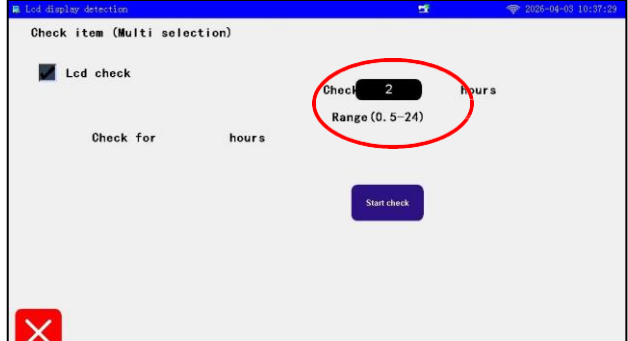

Descrição da função: Ajuste e teste motor.

### 10. Deslocamento do laser

Descrição da função: Ajustar coordenadas do laser e das coordenadas da agulha, deslocamento de ajuste.

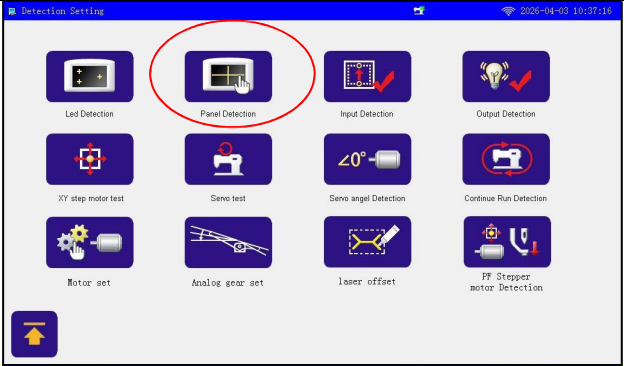
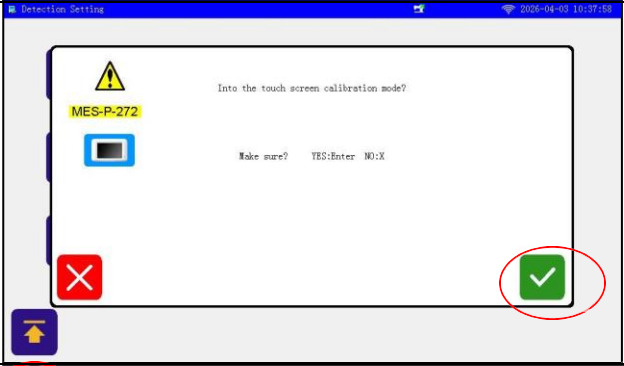
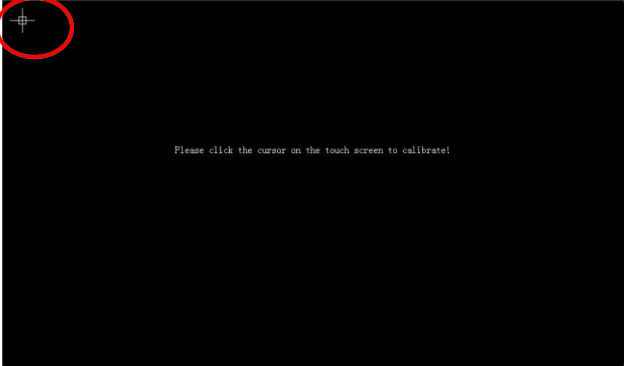
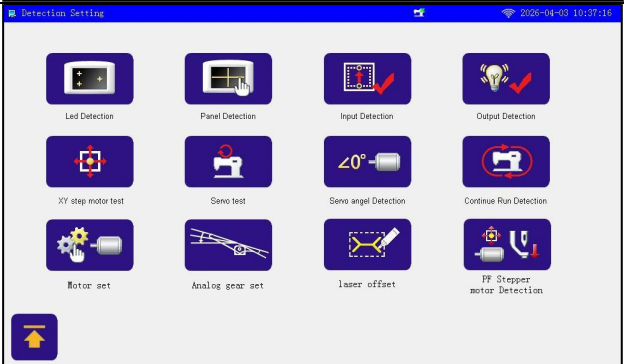
## 4.1 Detecção do LCD

Clique no botão 'Teste de Porta' no menu para entrar na interface do modo de detecção e acessar a detecção LCD.

<p>1. Clique no botão "Detecção LCD".</p>	 <p>The screenshot shows a grid of detection settings. The 'Led Detection' icon, which depicts a screen with a plus sign, is circled in red. Other icons include Panel Detection, Input Detection, Output Detection, XY step motor test, Servo test, Servo angle Detection, Continue Run Detection, Motor set, Analog gear set, Laser offset, and FF Stepper motor Detection.</p>
<p>2. Entra na interface de detecção de tela e selecione Detecção de tela.</p>	 <p>The screenshot shows the 'Lcd display detection' screen. Under 'Check item (Multi selection)', the 'Lcd check' checkbox is checked and circled in red. The 'Check' field is set to '2' hours, and the range is 'Range (0.5-24)'. A 'Start check' button is visible at the bottom.</p>
<p>3. Defina o intervalo de detecção da tela.</p>	 <p>This screenshot is identical to the previous one, but the 'Check' field, which contains the value '2', is circled in red to indicate the step of defining the interval.</p>
<p>4. Clique para iniciar a detecção.</p>	 <p>This screenshot is identical to the previous ones, but the 'Start check' button is circled in red to indicate the final step of initiating the detection.</p>

## 4.2 Detecção do TouchScreen

Clique no botão 'Teste de Porta' no menu para entrar na interface do modo de detecção e acessar a detecção na tela sensível ao toque.

<p>1. Clique no botão "panel detection".</p>	 <p>The screenshot shows the 'Detection Setting' interface with a grid of 12 icons. The 'Panel Detection' icon, which depicts a hand touching a screen, is circled in red. Other icons include Led Detection, Input Detection, Output Detection, XY step motor test, Servo test, Servo angle Detection, Continue Run Detection, Motor set, Analog gear set, Laser offset, and PF Stepper motor Detection.</p>
<p>2. Pressione Enter para confirmar.</p>	 <p>The screenshot shows a confirmation dialog box with a yellow warning triangle icon and the text 'MES-P-272'. It asks 'Into the touch screen calibration mode?' and 'Make sure? YES:Enter NO:X'. A green checkmark button in the bottom right corner is circled in red.</p>
<p>3. Siga o cursor e clique na calibração um à um.</p>	 <p>The screenshot shows a black calibration screen with a white crosshair cursor in the top left corner, circled in red. The text 'Please click the cursor on the touch screen to calibrate!' is centered on the screen.</p>
<p>4. Por fim, volte para a interface "Modo Detecção".</p>	 <p>This screenshot is identical to the first one, showing the 'Detection Setting' menu with the 'Panel Detection' icon circled in red.</p>

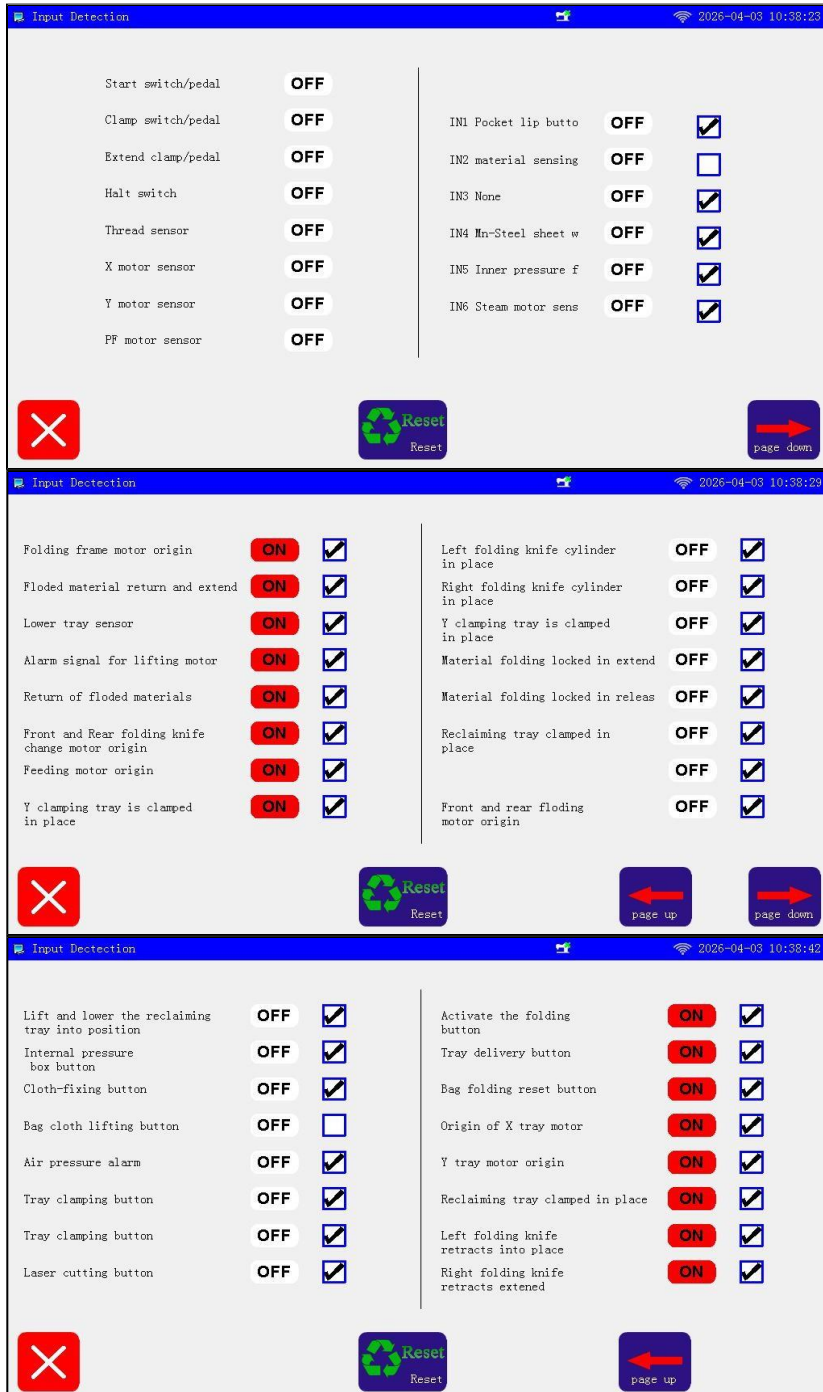
### 4.3 Detecção do Sinal de Entrada

Clique no botão 'Detecção de Sinal de Entrada' para acessar a interface de detecção de sinal de entrada. Implemente comunicação de consulta para controlar o sinal DESLIGADO/LIGADO. A interface inclui o seguinte conteúdo exibido conforme mostrado na figura a seguir.

#### Precauções:

Antes de realizar qualquer operação, por favor, certifique-se de que o dispositivo mecânico está corretamente instalado e conectado para evitar erros causados por cliques inadequados.

Durante a operação, preste atenção à segurança e evite partes móveis para evitar acidentes.



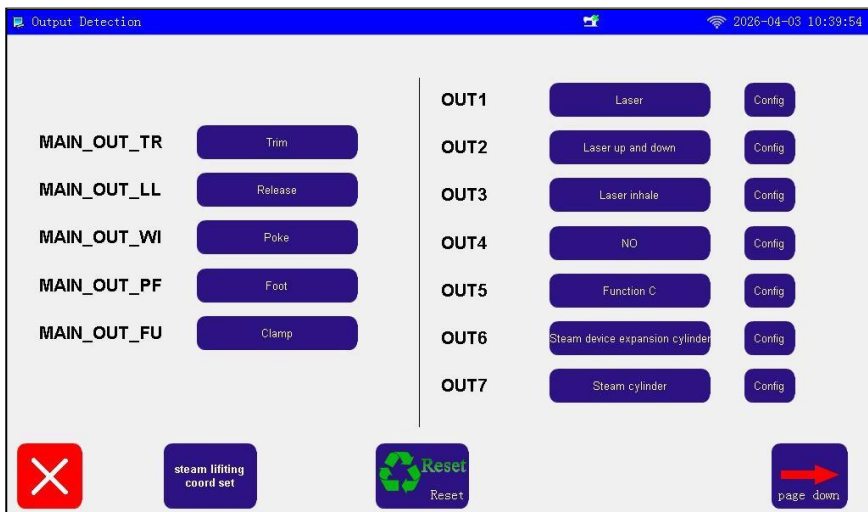
## 4.4 Detecção do Sinal de Saída

Clique no botão 'Detecção de Sinal de Saída para acessar a interface de detecção de sinal de saída. Implemente comunicação de consulta para controlar o sinal DESLIGADO/LIGADO. A interface inclui o seguinte conteúdo exibido conforme mostrado na figura a seguir.

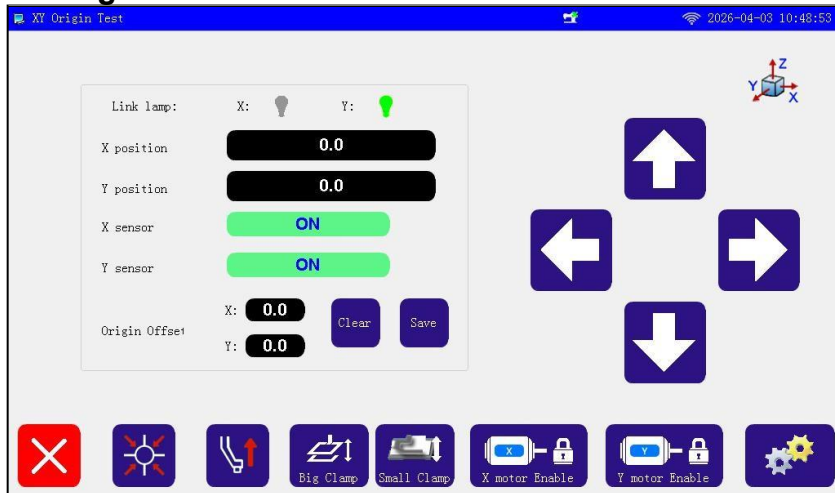
### Precauções:

Antes de realizar qualquer operação, por favor, certifique-se de que o dispositivo mecânico está corretamente instalado e conectado para evitar erros causados por links inadequados.

Durante a operação, preste atenção à segurança e evite partes móveis para evitar acidentes.

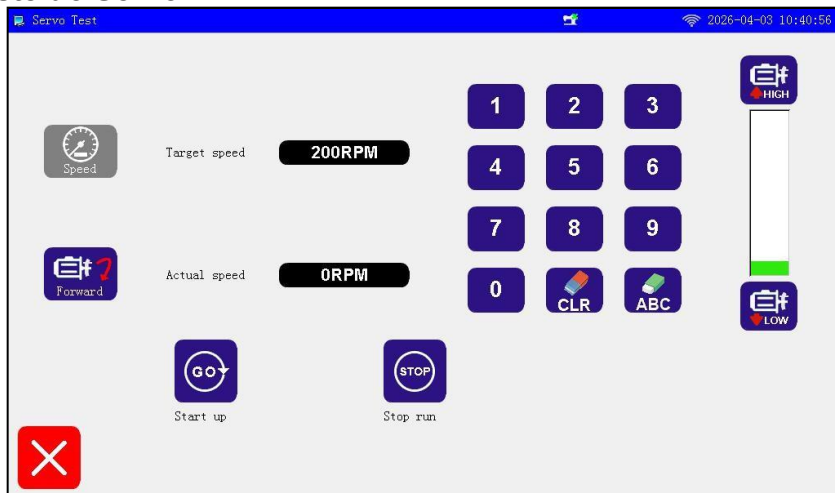


## 4.5 Teste Origem XY



Clique no botão de detecção do motor de passo XY para acessar a interface de teste do XY Origin. Nessa interface, você pode ajustar o eixo XY, clicar, posicionar e alternar.

## 4.6 Teste do Servo

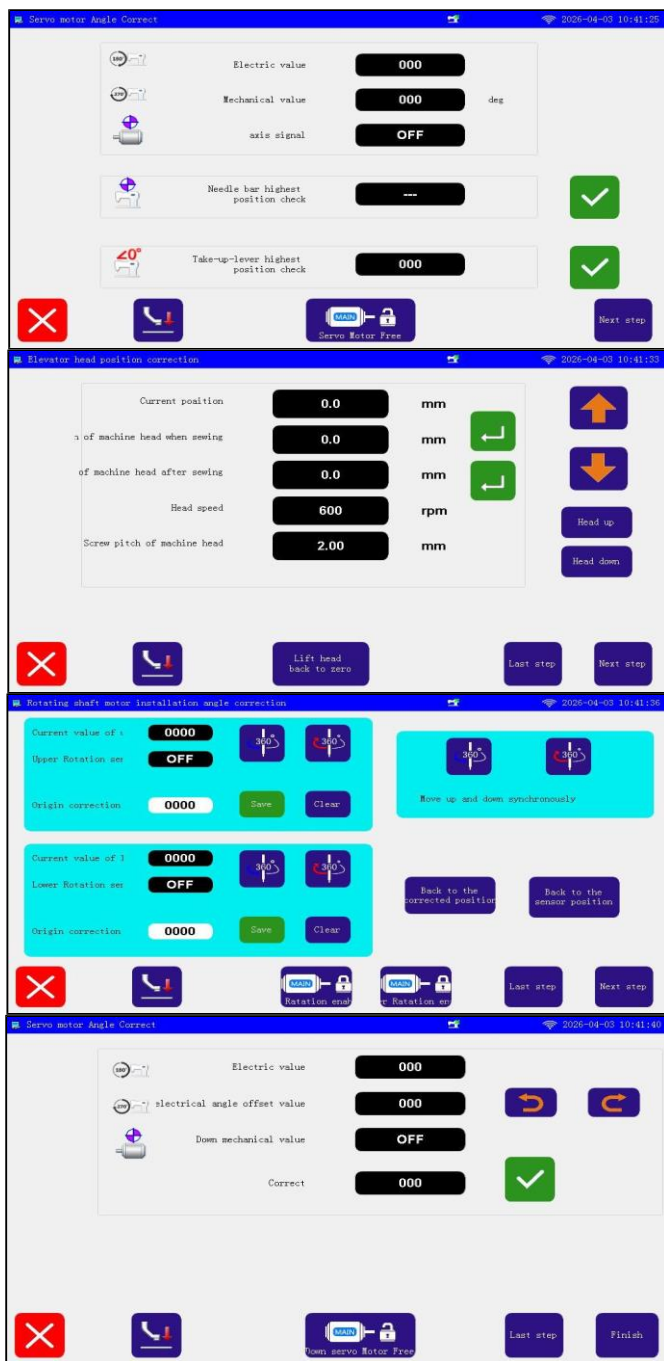


Clique no botão 'Detecção de Servo Motor' para acessar a interface de detecção de velocidade do eixo principal.

Nessa interface, você pode ajustar a velocidade do eixo. Como mostrado na figura.

1. **Exibir a velocidade real:** Exibir a velocidade real (RPM) do eixo atual.
2. **Definir velocidade:** Permita o uso de comandos ou botões para atingir a velocidade alvo.
3. **Botões de controle:** Botões básicos de operação, como iniciar, parar, reiniciar, etc.
4. **Alarme:** Se um alcance seguro for definido, uma mensagem de alarme será exibida.
5. **Ajuste e otimização:** Se precisar ajustar a velocidade do eixo principal, pode resetar o valor de definição alvo.

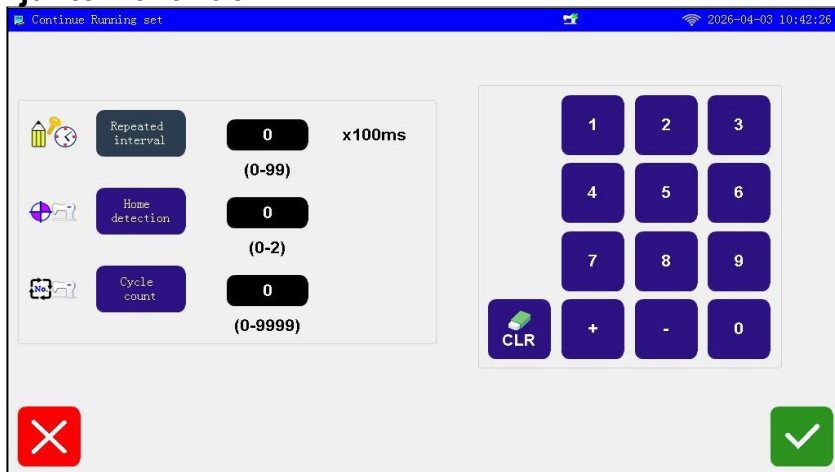
## 4.7 Detecção de ângulo do eixo principal



Clique no botão 'Detecção de Ângulo do Eixo Principal' para acessar a interface de correção de ângulo de instalação do motor do fuso. Nessa interface, você pode depurar o motor do eixo. Como mostrado na figura a seguir.

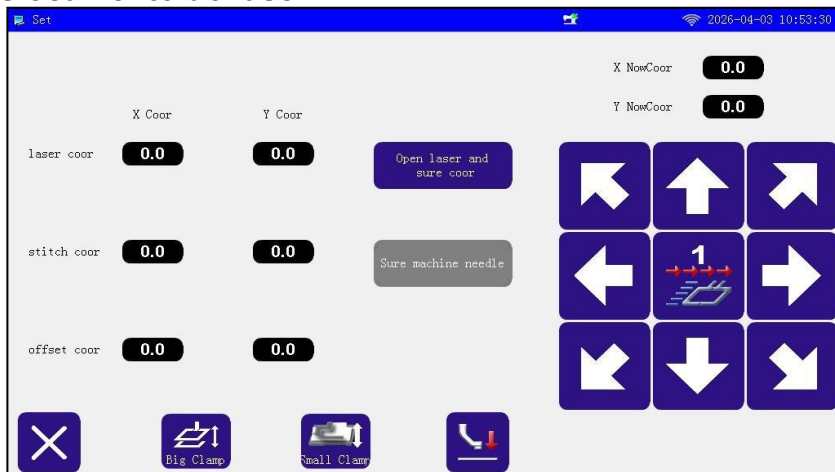
1. Determine as medidas de segurança necessárias antes de fazer ajustes. Instale o sensor corretamente no eixo e no ponto de referência. Confirme que estão seguros e na posição correta. Abra a interface e complete as configurações de inicialização.
2. Encontre o botão "Liberação/Trava do Motor do Eixo" na interface, clique para liberar ou travar, permitindo que ele se mova livremente para fácil ajuste.
3. Realize medições, gire o fuso em um certo ângulo, leia dados de múltiplas posições, calcule o deslocamento de corrente e o exiba na interface.
4. Após ajustar para a posição satisfatória, encontre "Spindle Motor Lock" na interface do software para evitar deslocamento durante a operação.
5. Validação final, realizar novamente uma medição completa para garantir que todos os parâmetros estejam dentro da faixa de tolerância permitida.

## 4.8 Conjunto Contínuo



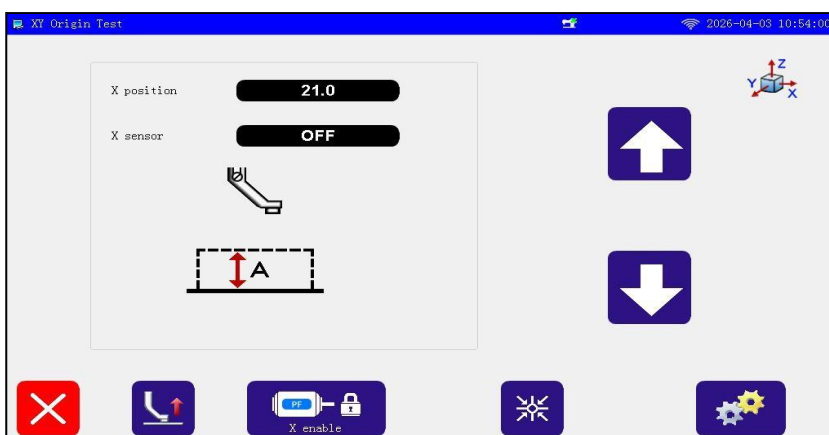
Clique no botão 'Detecção de Operação Contínua' para acessar a interface de detecção de operação contínua. Ajuste o tempo do intervalo de ação, o número de detecções de origem de material recebido, o número de ciclos etc.

## 4.9 Deslocamento do laser



Clique no botão 'Detecção de Operação Contínua' para acessar a interface de detecção de operação contínua. Ajuste o tempo do intervalo de ação, o número de detecções de origem de material recebido, o número de ciclos etc.

## 4.10 Detecção do motor de passo (média tensão)



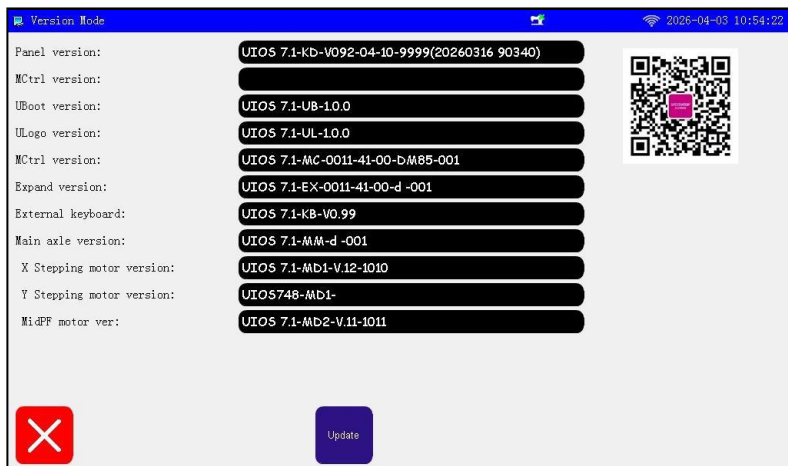
Clique no botão 'Detecção de Operação Contínua' para acessar a interface de detecção de operação contínua. Ajuste o tempo do intervalo de ação, o número de detecções de origem de material recebido, o número de ciclos etc.

# Capítulo 5 Atualização do Sistema e Configurações de Função

## 5.1 Atualização do Sistema

Clique no botão [Modo de Função] ->[Consulta e Atualização de Versão] na interface do menu para acessar a interface do modo versão de firmware. Usado para ver o número de versão do sistema de controle. Exemplo: informações de versão do controle principal, painel, logo do fabricante, stepper, etc.

Clique no botão 'Atualizar' para acessar a interface do modo de atualização do sistema. Funções de atualização de versão e restauração do sistema podem ser implementadas nessa interface. Como mostrado na figura a seguir.



**1. Atualização de versão:** Procure pelo arquivo de atualização no pen drive, e o sistema solicitará a instalação. Clique no botão 'Atualizar com um clique' para prosseguir com o processo de atualização de versão. Não desligue a energia durante o processo de atualização. Depois que a atualização for concluída, uma caixa de prompt aparecerá. Por favor, desligue a energia e reinicie pacientemente. Após reiniciar o sistema, você entrará na interface da nova versão. Por favor, verifique se as funções da nova versão são normais para garantir que tudo funcione bem.

**2.** Em caso de erros de atualização ou retrocesso para versões anteriores, você pode clicar no canto superior esquerdo da conexão de inicialização para acessar a interface de configurações correspondente e fazer alterações na versão do sistema. Se você vir a mensagem de erro, tente reiniciar as configurações e atualizar novamente.

**3. Restauração do sistema:** Clique no botão [restaurar] com um clique para entrar na interface de restauração do sistema. Como mostrado na figura a seguir. Você pode restaurar todos os parâmetros com um clique ou selecionar os itens de parâmetros que precisam ser restaurados. Após a operação, restaure ao valor padrão original. Após a restauração do sistema ser concluída, uma caixa de prompt aparecerá, por favor, reinicie a energia.

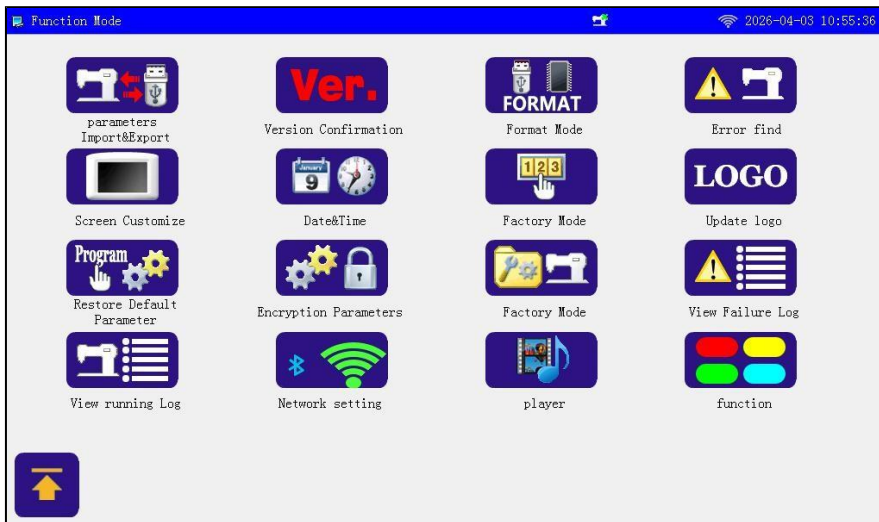
### 4. Solução de Problemas:

Se o problema da atualização continuar. Você pode buscar as informações de contato de suporte técnico fornecidas pela empresa. Por favor, certifique-se de fornecer uma descrição detalhada das soluções que você tentou para resolver o problema que encontrou, para que os técnicos possam entender melhor a situação e oferecer assistência.



## 5.2 Configurações de Função

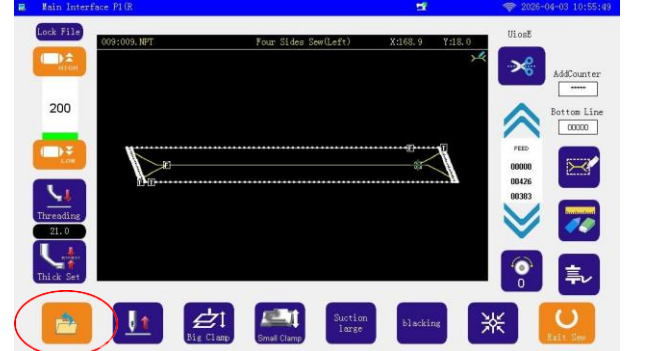
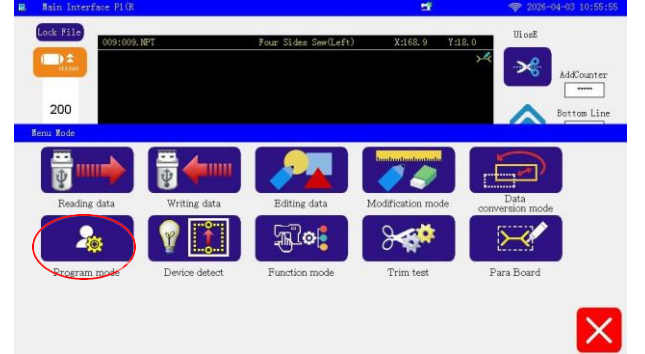
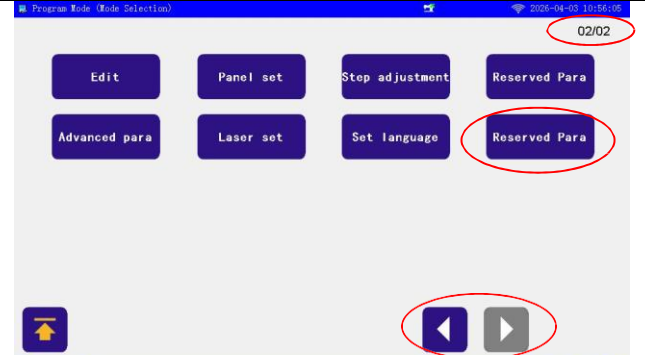
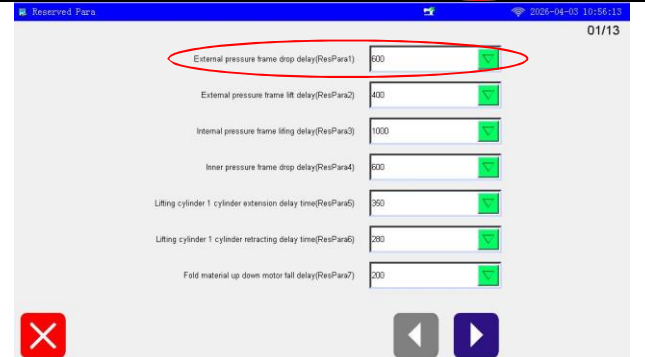
Clique no botão [Sistema e Atualização] -> [Configurações de Função] na interface de depuração do motor para acessar a interface de modo de função. Essa interface é dividida em dezesseis módulos. Como mostrado na figura a seguir.



# Capítulo 6 Parâmetros Reservados

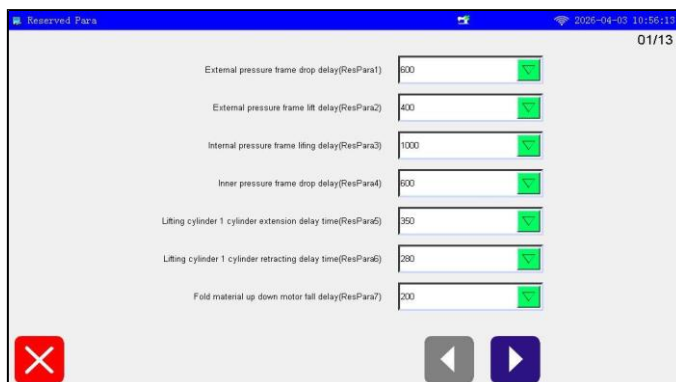
## 6.1 Operação de Parâmetros Reservados

### Passos de Operação:

<p>1. Clique no menu.</p>	 <p>The screenshot shows the 'Main Interface P10K' with a central display area. On the left side, there are several icons for 'Lock File', '200', 'Threads', and 'Tilt Set'. On the right side, there are 'AddCounter', 'Bottom Line', 'FEED', and 'Exit' buttons. At the bottom, a row of icons includes 'Program mode' (circled in red), 'Big Clamp', 'Small Clamp', 'Suction Large', 'blacking', and 'Exit'.</p>
<p>2. Insira as configurações de parâmetros.</p>	 <p>The screenshot shows the 'Main Interface P10K' with a 'Menu Mode' bar at the top. Below it, a grid of icons is displayed: 'Reading data', 'Writing data', 'Editing data', 'Modification mode', 'Data conversion mode', 'Program mode' (circled in red), 'Device detect', 'Function mode', 'Trim test', and 'Para Board'. A red 'X' icon is visible in the bottom right corner.</p>
<p>3. Rode até a última página e clique nos parâmetros reservados.</p>	 <p>The screenshot shows the 'Program Mode (Mode Selection)' screen. It features a grid of buttons: 'Edit', 'Panel set', 'Step adjustment', 'Reserved Para', 'Advanced para', 'Laser set', 'Set language', and 'Reserved Para' (circled in red). A '02/02' indicator is in the top right, and navigation arrows are at the bottom. A red 'X' icon is in the bottom left.</p>
<p>4. Modificar parâmetros.</p>	 <p>The screenshot shows the 'Reserved Para' screen with a list of parameters and their values. The first parameter, 'External pressure frame drop delay(ResPara1)', has a value of 600 and a green checkmark (circled in red). Other parameters include 'External pressure frame lift delay(ResPara2)' (400), 'Internal pressure frame lifting delay(ResPara3)' (1000), 'Inner pressure frame drop delay(ResPara4)' (600), 'Lifting cylinder 1 cylinder extension delay time(ResPara5)' (950), 'Lifting cylinder 1 cylinder retracting delay time(ResPara6)' (200), and 'Fold material up down motor fall delay(ResPara7)' (200). A red 'X' icon is in the bottom left, and navigation arrows are at the bottom.</p>

## 6.2 Introdução aos Parâmetros

### Parâmetros Reservados Página 1:



Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Atraso de descida do quadro de pressão externo	600	Faixa: 0-30000
2	Atraso de elevação/subida do quadro de pressão externo	400	Faixa: 0-30000
3	Atraso de elevação do quadro de pressão interno	1000	Faixa: 0-30000
4	Atraso de descida do quadro de pressão interno	600	Faixa: 0-30000
5	Tempo Atraso da extensão do cilindro 1 do cilindro de elevação	350	Faixa: 0-30000
6	Tempo Atraso de retração do cilindro 1 cilindro de elevação	280	Faixa: 0-30000
7	Atraso de descida do motor de dobra material para cima para baixo	200	Faixa: 0-9999

## Parâmetros Reservados Página 2:

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Atraso da ação de levantamento do bolso embutido	200	Faixa: 0-9999
2	Atraso aberto de material Quadro de pressão externo fixo	200	Faixa: 0-30000
3	Atraso no fechamento do material Quadro de pressão externo fixo	500	Faixa: 0-30000
4	Atraso da ação móvel do bolso embutido	500	Faixa: 0-9999
5	Atraso de ação fixo para o clamp de tecido	200	Faixa: 0-9999
6	Atraso da abertura da Bandeja de alimentação	250	Faixa: 0-30000
7	Atraso do fechamento bandeja de alimentação sobe e desce próxima	0	Faixa: 0-30000

## Parâmetros Reservados Página 3:

The screenshot shows a configuration interface titled 'Reservados Para' with a status bar at the top displaying '2026-04-03 10:56:44' and '03/13'. The interface contains seven rows, each with a parameter name, a numerical value in a text box, and a green checkmark icon. At the bottom left is a red 'X' icon, and at the bottom right are two blue navigation arrows (left and right).

Parâmetro	Valor
Delay after front and back fold knife is insert(ResPara15)	0
Delay after front and back fold knife is retracted(ResPara16)	0
Delay after front and back fold knives are lowered(ResPara17)	0
Delay after front and back fold knives rise(ResPara18)	0
Feeding tray clamp delay(ResPara19)	250
Feeding tray return delay(ResPara20)	200
Left and right folded material 1 sandwiched in delay(ResPara21)	0

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Atraso após a inserção dos dobradores frontal e traseiro	0	Faixa: 0-30000
2	Atraso após a retração dos dobradores frontal e traseiro	0	Faixa: 0-30000
3	Atraso após os dobradores frontal e traseira estarem abaixados	0	Faixa: 0-30000
4	Atraso após os dobradores frontal e traseira estarem levantados	0	Faixa: 0-30000
5	Atraso da base da bandeja de alimentação	250	Faixa: 0-30000
6	Atraso no retorno da bandeja de alimentação	200	Faixa: 0-30000
7	Atraso material dobrado à esquerda e à direita 1 encaixados	0	Faixa: 0-30000

## Parâmetros Reservados Página 4:

The screenshot shows a configuration interface with the following parameters and values:

Parâmetro	Valor	Status
Left and right folding 1 return delay(ResPara22)	0	OK
Left and right folding material 2 falling delay(ResPara23)	0	OK
Left and right folding 2 rise delay(ResPara24)	0	OK
The first material collection and suction air delay shutdown time(ResPara25)	150	OK
Is the top bag air cylinder used(ResPara26)	No use	OK
The second material collection and suction air delay shutdown time(ResPara27)	50	OK
Bag top fabric cylinder delay(ResPara28)	0	OK

At the bottom left, there is a red square with a white 'X' icon. At the bottom center, there are two blue navigation buttons: a left arrow and a right arrow.

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Atraso de retorno dobra esquerda e direita 1	0	Faixa: 0-30000
2	Atraso de queda Material de dobra à esquerda e à direita 2	0	Faixa: 0-30000
3	Atraso para dobragem esquerda e direita depois que estão em baixo	0	Faixa: 0-30000
4	Atraso o tempo de desligamento da sucção após a primeira coleta de material	150	Faixa: 0-9999
5	O cilindro de ar do bolso embutido é usado	Não use;	Não use; Use;
6	Atraso o tempo de desligamento da sucção após a segunda coleta de material	50	Faixa: 0-9999
7	Atraso do cilindro de tecido do bolso embutido	0	Faixa: 0-9999

## Parâmetros Reservados Página 5:

The screenshot shows a configuration interface titled 'Reserved Para' with a status bar at the top right displaying '2026-04-03 10:56:54' and '05/13'. The interface contains seven parameter settings, each with a text label, a value field, and a status indicator (a green checkmark in a box). At the bottom left is a red square button with a white 'X', and at the bottom center are two blue square buttons with white left and right arrow symbols.

Parâmetro	Valor	Status
Delay after the outer pressing frame returns to the reclaiming position(ResPara29)	150	✓
Combine laser button and material folding start button(ResPara30)	Do not combine	✓
Need to press start for the second pickup(ResPara31)	Need	✓
Side-slip lift small cylinder fall delay(ResPara32)	0	✓
Side-slip lift small cylinder lift delay(ResPara33)	0	✓
no-pole motor length(ResPara34)	4380	✓
no-pole motor speed level(ResPara35)	3	✓

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Atraso após o retorno do quadro externo de prensagem para a posição de recuperação	150	Faixa: 0-30000
2	Combine botão laser e botão início de busca do material	Não combinar	Não combinar; Combinar;
3	Necessita apertar o botão para fazer o segundo ciclo de coleta do material	Necessita	Necessita; Não Necessita;
4	Atraso de queda de pequenos cilindros com elevação lateral	0	Faixa: 0-30000
5	Atraso de elevação de pequeno cilindro com elevação lateral deslizante	0	Faixa: 0-30000
6	Comprimento do motor sem polo	4380	Faixa: 0-25000
7	Nível de velocidade do motor sem polos	3	Faixa: 0-9

## Parâmetros Reservados Página 6:

Reservados Para 2026-04-03 10:57:00 06/13

Blowing time(ResPara36) 300 ms

Y pallet motor gear(ResPara37) 4

Y pallet motor speed(ResPara38) 800

Y pallet in place safety length(ResPara39) 700

Mn-steel sheet & inner pressure frame width motor.In use?(ResPara40) Use

outer frame manganese steel clip open delay(ResPara41) 0

outer frame manganese steel clip close delay(ResPara42) 300

Serial	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Tempo de sopro	300	Faixa: 0-9999
2	Engrenagem do motor da base em Y	4	Faixa: 0-9
3	E a velocidade do motor da base	800	Faixa: 0-800
4	Base em Y no local comprimento de segurança	700	Faixa: 0-25000
5	Chapa de aço Mn e largura interna do quadro de pressão motor: Em uso?	Em Uso	Não usado; Em Uso;
6	Atraso aberto de clipe de aço manganês externo	0	Faixa: 0-30000
7	Atraso de fechamento do clipe de aço manganês da estrutura externa	300	Faixa: 0-30000

## Parâmetros Reservados Página 7:

The screenshot shows a configuration window titled 'Reserved Para' with a status bar at the top displaying '2026-04-03 10:57:03' and '07/13'. The parameters are as follows:

Label	Value	Status
Fixed material open position(ResPara43)	The splice point	Green checkmark
Reserved Para(ResPara44)	0	Green checkmark
Whether to shield bag folding action(ResPara45)	No shielding	Green checkmark
Lock bracket pocket cloth clamped delay(ResPara 46)	350	Green checkmark
Lock bracket pocket cloth released delay(ResPara47)	350	Green checkmark
Is the suction shut-off function used during secondary material retrieval(ResPara48)	No use	Green checkmark
Whether bag cloth effect(ResPara49)	Valid	Green checkmark

At the bottom left is a red square with a white 'X'. At the bottom center are two blue navigation buttons: a left arrow and a right arrow.

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Posição fixa aberta para material	Ponto de recepção de material	Ponto de recepção de material - Ponto aberto de recepção de material Ponto de partida - Ponto de partida aberto Abra metade do caminho - Retorne ao ponto de partida e abra até metade
2	Parâmetro reservado	0	Faixa: 0-30000
3	Se deve dobrar com proteção	Não bloqueie	Não bloqueie - Não bloqueie Blindagem - Ação de Bolso Embutido com Proteção Ação de sacola dobrável de proteção e Ação fixa da folha
4	Suporte de trava com pano de bolso com grampo Atraso	350	Faixa: 0-30000
5	Tecido do bolso do suporte da fechadura liberado Atraso	350	Faixa: 0-30000
6	É a função de desligamento por sucção usada durante a recuperação de material secundário	Não utilizar	Não usar - Não utilizado Uso 1-uso, desligue o ar de sucção durante a recuperação do material secundário Uso 2- Alto volume de ar durante a recuperação de material secundário Uso 3- durante a recuperação de material secundário, o volume de ar é moderado Uso 4- baixo volume de ar durante material secundário Recuperação
7	Se efeito do pano de bolsa	Válido	Inválido; Válido;

## Parâmetros Reservados Página 8:

Reservados Para 2026-04-03 10:57:06 08/13

Bag cloth insertion knife whether effect(ResPara50) Valid ✓

picking tray function whether effective(ResPara51) Valid ✓

Reserved Para(ResPara52) 0 ✓

Is the manganese steel clip lock effective(ResPara53) Valid ✓

Whether to use pallet receiving coordinates(ResPara54) Not used ✓

Y pallet receipt motor length(ResPara55) 3500 ✓

Y tray rise and fall open delay (ResPara56) 350 ✓

✗ ⏪ ⏩

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Inserção dos vincadores no bolso	Válido	Inválido; Válido;
2	Função de busca da bandeja	Válido	Inválido; Válido;
3	Parâmetro reservado	0	Faixa: 0-30000
4	Utilizar trava do clip	Válido	Inválido; Válido;
5	Usar coordenadas receptoras de paletes	Não utilizar	Não usado - compartilhe um conjunto de coordenadas Y; Uso - Separar dois conjuntos de Y coordenadas
6	Comprimento do motor de recibo do palete em Y	3500	Faixa: 0-25000
7	Atraso aberto de subida e descida da bandeja Y	350	Faixa: 0-30000

## Parâmetros Reservados Página 9:

Reservados Para 2025-04-03 10:57:08 09/13

Y tray rise and fall close delay (ResPara57) 200 ✓

Y clamp tray open delay (ResPara58) 200 ✓

Y clamp tray close delay (ResPara59) 100 ✓

Tray fixed open delay(ResPara60) 200 ✓

Tray fixed close delay(ResPara61) 200 ✓

Y pallet reclaim motor length(ResPara62) 3851 ✓

Lifting delay of external pressure frame(ResPara63) 400 ✓

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Atraso de subida e fechamento da bandeja/base em Y	200	Faixa: 0-30000
2	Atraso de abertura da bandeja da base em Y	200	Faixa: 0-30000
3	Atraso de fechamento da bandeja da base em Y	100	Faixa: 0-30000
4	Atraso da abertura da bandeja fixa	200	Faixa: 0-30000
5	Atraso de fechamento da bandeja fixa	200	Faixa: 0-30000
6	Comprimento do avanço do motor de coleta em Y	3851	Faixa: 0-25000
7	Atraso de elevação do Quadro de pressão externa	400	Faixa: 0-30000

## Parâmetros Reservados Página 10:

Reservados Para 2026-04-08 10:57:12 10/13

Inner Pressure Frame Motor Enable(ResPara64) Not Use ✓

Whether to automatically fold after cutting(ResPara65) Auto ✓

Whether the set material of the set material after the second sewing work at the same time(ResPara66) same time ✓

Bag lip action mode selection(ResPara67) Manual 1 ✓

The delay between the extension and the fall of the bag lip baffle(ResPara68) 800 ms ✓

Is the left and right folding knives closed(ResPara69) NO ✓

Delay between lifting and retracting the lip baffle(ResPara70) 500 ms ✓

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Habilitar Motor de Quadro de Pressão Interna	Não utilizar	Não usado; Usar;
2	Dobrar automaticamente após o corte	Automático	Não automático; Automático;
3	Se o material do conjunto do material do conjunto após o segundo costura ao mesmo tempo	simultaneamente	Em diferentes momentos; simultaneamente
4	Seleção do modo de ação do bolso embutido	Manual 1	Inválido - Inválido 1- MANUAL 1: Bolso com zíper / Bolso com Vista Automático 1: Bolso com e zíper Bolso com Vista 2- MANUAL 2: Zíper Automático 2: Zíper 3- MANUAL 3: Bolso com Vista Automático 3: Bolso com Vista 4- MANUAL 4: Bolso Embutido Automático 4: Bolso Embutido Zíper 5- MANUAL 5: Bolso Embutido com Vista Automático 5: Bolso Embutido com Vista 6- MANUAL 6: Bolso com Vista e Zíper Automático 6: Bolso com Vista e Zíper
5	O atraso entre a extensão e a queda do defletor do bolso embutido	800	Faixa: 0-3000
6	Os vincadores dobráveis esquerda e direita estão fechadas	NÃO	Não – Os vincadores dobráveis da esquerda e direita não fecham Sim, Os vincadores dobráveis da esquerda e direita fecham
7	Atraso entre levantar e Retrair o a base do vincador	500	Faixa: 0-3000

## Parâmetros Reservados Página 11:

The screenshot shows a configuration interface for reserved parameters. At the top, it displays 'Reservados Para' and the date/time '2026-04-03 10:57:18'. The page number '11/13' is in the top right. The parameters are listed as follows:

- Delay after the bag lip baffle is retracted(ResPara71): 600 ms
- Time for reopening the suction fan(ResPara72): 0 s
- Press foot rotation delay(ResPara73): 0 ms
- Reserved Para(ResPara74): 0
- Secondary down pressure action mode(ResPara75): Mode 2
- Reserved Para(ResPara76): Yes
- Polarity of internal pressure frame(ResPara77): 0

At the bottom left, there is a red 'X' icon. At the bottom center, there are two blue navigation arrows (left and right).

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Atraso depois que o defletor de vincar bolsa estiver retraído	600	Faixa: 1-3000
2	Tempo para reabrir a sucção	0	Faixa: 0-10
3	Atraso na rotação do calcador	0	Faixa: 1-3000
4	Parâmetro reservado	0	Faixa: 1-9999
5	Modo de ação de pressão secundária para pressão descendente	Modo 2	<p>Modo 1 - Após puxar a peça fixa, aplicar pressão secundária para baixo e, durante a recuperação do material secundário, há pressão secundária no retorno e então retorne</p> <p>Modo 2 - Depois de puxar a peça fixa, pressione novamente para baixo, e não há pressão secundária ao levantar o material novamente</p> <p>Modo 3 - Pressione duas vezes para baixo antes de puxar a peça fixa e aplique pressão secundária para frente e para trás durante a segunda recuperação de material</p> <p>Modo 4 - Pressione duas vezes antes de puxar a peça fixa, e não há pressão secundária durante o segundo processo de busca de materiais</p>
6	Parâmetro reservado	SIM	Sim; Não
7	Polaridade do referencial interno de pressão	0	0 - Levantamento padrão após falha de energia da máquina. Após a desligarem a máquina, ela passa a ser padrão para baixo (em queda)

## Parâmetros Reservados Página 12:

Reserved Para 2026-04-08 10:57:22 12/13

Sewing Mode(ResPara78) Auto mode

If want to use folding frame motor(ResPara79) use

The saving methods for the motor coordinates of the folding knife and the fixed material piece in the front, back, left, and right directions(ResPara80) New coordinates will be automatically calculated

Reserved Para(ResPara81) 0

Reserved Para(ResPara82) 0

Reserved Para(ResPara83) 0

Reserved Para(ResPara84) 0

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	Modo de costura	Modo Totalmente Automático	Modo Totalmente Automático; Modo Normal; Modo de Peitilho;
2	Se quiser usar um motor de quadro dobrável	Uso	uso; Não uso;
3	Os métodos de salvamento para as coordenadas motoras da faca dobrável e da peça de material fixa nas frentes, traseiras, esquerdas e direita	Automático	Automático - Gera automaticamente novas coordenadas Padrão atual - Usa o padrão atual coordenadas
4	parâmetro reservado	0	Faixa: 1-30000
5	parâmetro reservado	0	Faixa: 1-30000
6	parâmetro reservado	0	Faixa: 1-30000
7	parâmetro reservado	0	Faixa: 1-30000

## Parâmetros Reservados Página 13:

Reserved Para(ResPara85) 0 ✓

Reserved Para(ResPara86) 0 ✓

Reserved Para(ResPara87) 0 ✓

Reserved Para(ResPara88) 0 ✓

Reserved Para(ResPara89) 0 ✓

Reserved Para(ResPara90) 0 ✓

Nº	Parâmetro	Valor	Faixa de Valores
1	parâmetro reservado	0	Faixa: 1-30000
2	parâmetro reservado	0	Faixa: 1-30000
3	parâmetro reservado	0	Faixa: 1-30000
4	parâmetro reservado	0	Faixa: 1-30000
5	parâmetro reservado	0	Faixa: 1-30000
6	parâmetro reservado	0	Faixa: 1-30000