









































MANUAL DE INSTRUÇÃO E MONTAGEM DO PULLER DIGITAL UNIVERSAL DM



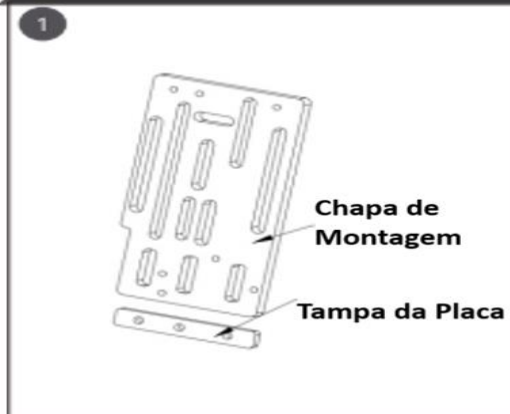
1. Modificação do espaçamento dos pontos: Pressione levemente o botão de ajuste, o número de espaçamento das agulhas piscará, pressione +ou - para modificar o espaçamento dos pontos, quanto maior o número, maior o espaçamento dos pontos
2. Seleção de funções: Pressione e segura o botão de configuração por 3 segundos, depois solte-o. A tela mostrará palavras como P 01. Pressione +ou - para selecionar a função, e pressione novamente o botão de configuração para entrar nesse modo de configuração.

Nº.	Descrição	Faixa	Valor Inicial	Tecla de ajuste	Descrição e Observações sobre Valores do Conteúdo
P01	Tamanho do ponto	10-500	100	 	Tamanho do ponto da agulha, ajuste rápido e grosseiro
P02	Modo de Operação	F-1/F-2	F-1	 	Comutação dos modos normal e síncrono F-1: Modo normal F-2: Modo síncrono (sincronização de agulhas)
P03	Limite de espaçamento das agulhas	200-500	260	 	Limite a distância máxima ajustável de pontos P01, que é 300 por padrão.
P05	Medição de resolução		FBL	Pedal Levemente	Meça a resolução do codificador, *só se aplica ao modo síncrono.
P06	Origem da agulha de parada	YD-1/YD-2	YD-1	Pedal Levemente	Defina a origem de parada do modo síncrono, *se aplica apenas ao modo síncrono.
P07	Deslocamento síncrono	-99-99	0	 	O número de pulsos compensa a posição síncrona de início-parada. No modo síncrono, 4Se o motor arrancar cedo, será ajustado para um número negativo. Se o motor ligar tarde, ele será ajustado para um número positivo.
P08	Proporção síncrona	30-80	55	 	Ajuste a porcentagem da trajetória de sincronização. Por exemplo, em uma faixa pequena, você pode ajustar se sincroniza pelos dentes ou se derruba a agulha. * Aplica apenas ao modo de sincronização.
P12	Atraso no pressionamento com o calcador	OFF/5-200	DESLIGADO	 	Após o corte da linha, o calcador é colocado no intervalo de tempo, que está DESLIGADO por padrão, e a faixa de atraso é de 5 a 200 pontos. * Preciso conectar os sinais de corte de linha e de parada da agulha.
P13	Levante o calcador ao costurar para trás (retrocesso)	DESLIGADO / LIGADO	DESLIGADO	 	Levante o calcador ao costurar ao contrário. Por padrão, OFF não levanta, e ON significa levantar.
P14	Intervalo de levantamento do calcador	DESLIGADO /0.2-5	DESLIGADO	 	O intervalo entre dois levantamentos dos calcadores está DESLIGADO por padrão.
P15	Rotação positiva e negativa do motor	DESLIGADO / LIGADO	DESLIGADO	 	Direção de rotação do motor: padrão DESLIGADO (rotação para frente); LIGADO (rotação reversa).
P17	Ajuste fino da distância da agulha	0.00-0.99	0.00	 	Adicione 99 ajustes finos ao passo da agulha do P 01.
P18	Distância do ponto invertido Proporção ano a ano	DESLIGADO / 0.1-4.0	DESLIGADO	 	A proporção do comprimento dos pontos na costura reversa é DESAJUSTADA, e a faixa ajustável é de 0,1 a 4,0. Em 1,0, o comprimento do ponto na costura reversa é o mesmo que na costura para frente; em 2,0, o comprimento do ponto na costura reversa é o dobro do que na costura para frente.
P20	Inicialização	DESLIGADO / LIGADO	DESLIGADO	 	Pressione a tecla para ajustar LIGADO e pressione a tecla set para inicializar os parâmetros.
P21	Habilitar o motor de levantamento do calcador	DESLIGADO / LIGADO	DESLIGADO	 	DESLIGADO, quando o calcador é levantado, a TV de passo libera corrente. LIGADO, nenhuma corrente é liberada. Padrão de fábrica DESLIGADO
P24	Filtragem de sinal de levantamento do calcador	DESLIGADO /0.1-2.0	DESLIGADO	 	O valor padrão é DESLIGADO, e a unidade de medida é segundo. Se for ajustado para 0,5, a queda não será detectada em até 0,5 segundos após o calcador ser levantado.
P26	Teste de hardware	DESLIGADO / 1-5	DESLIGADO	 	DESLIGADO por padrão; 1-O puxador está girando para frente, / 2-O puxador inverte,

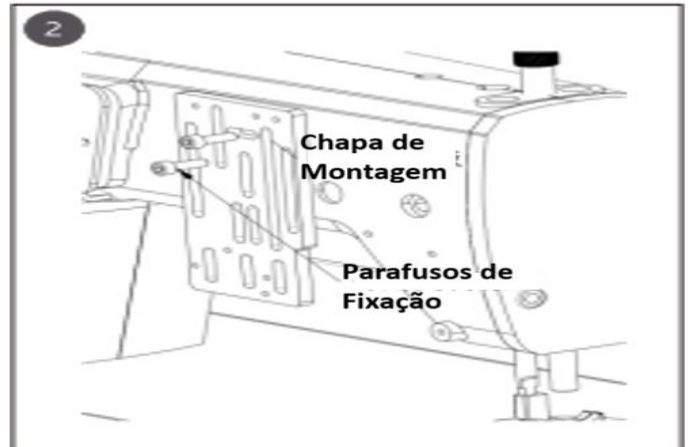
					3-O puxador gira para frente e para trás / 4-Levante o prensa-mapas 5-Puxador para frente e para trás mais levantar o pé de pressor (teste de envelhecimento)
P27	Seleção de nível de costura reversa (retrocesso)	0/1	0	 	Por padrão, a costura traseira do eletroímã é 0, e apenas alguns modelos de motor precisam ser trocados para 1, como o Hikari H9500A. Geralmente, não há necessidade de mudar, e os modelos que precisam ser alterados especificamente terão instruções de instalação.
P28	Razão de velocidade Saída do motor	DESLIGADO /0.1-4.0	DESLIGADO	 	A relação de velocidade de saída do motor, DESLIGADO, está desligada, e a faixa ajustável é 0,1-4,0.
P29	Seleção de modo do codificador / encoder	DESLIGADO / 1-2	DESLIGADO	 	Você pode alternar o modo do codificador/encoder e ele fará efeito após reiniciar. Esses parâmetros P20 e P30 não são resetados após a inicialização e precisam ser alterados manualmente. OFF - modo normal (startup J 50) 1 - Modo codificador/encoder de baixa frequência (inicialização J 50) 2 - Modo máquina de costura (sinal do hall)
P30	Inicialização	DESLIGADO / LIGADO	DESLIGADO	 	Equivalente a P20
P31	Altura do CALCADOR	1-15	12	 	O padrão é 12; o ponto diagonal mais baixo é 180 graus. O ângulo de rotação do eixo excêntrico pode ser ajustado de 70 graus para 210 graus.

Dispositivo de PULLER digital

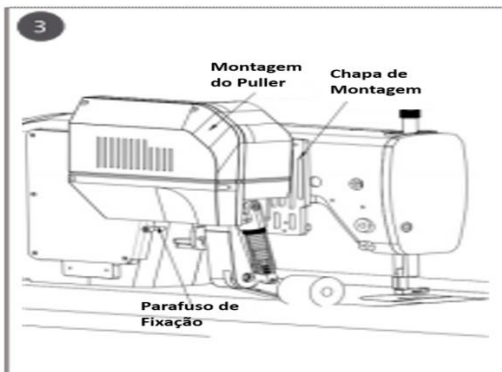
1



1. Instalar o suporte de montagem do puxador, a tampa da placa de montagem, o pacote de acessórios, etc. a partir do pacote de acessórios.

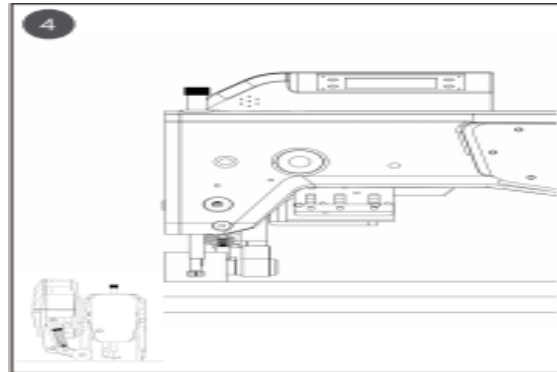


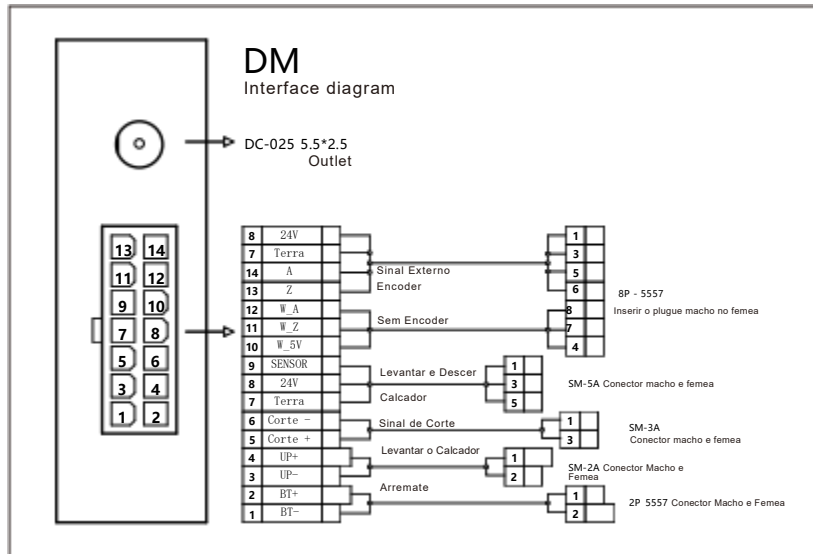
2. Fixe a placa de montagem do puxador na máquina de costura usando os parafusos ingleses especificamente projetados para máquinas de costura no kit de acessórios (antes de travar os parafusos, coloque o rebocador para cima primeiro para garantir que a placa de montagem esteja posicionada o suficiente para que o rebocador ajuste para esquerda, direita, cima e baixo)



3. Use parafusos hexagonais M5 * 16 para travar levemente o conjunto puxador no conjunto da placa de montagem e ajustar a posição do conjunto do puxador (as rodas são centralizadas no pé do prensador da máquina de costura em ambos os lados, com a parte inferior da roda tocando a mesa nas posições para cima e para baixo, e a mola comprimida em cerca de 1mm).

4. Aperte os parafusos e, se o ângulo estiver errado, ajuste o ângulo do suporte.





PERIGO

- 1 A caixa de controle e as peças principais devem ser leves durante a instalação das peças principais;
 - 2 Esta máquina é alimentada por uma fonte de 24V DC.
 - 3 As peças principais devem ser bem fixadas, e o nivelamento esquerdo e direito do rolo e da máquina deve ser garantido
 - 4 codificadores e conexão da máquina de costura o mais concêntrica possível para reduzir o balanço;
- Configuração do modo de sincronização (apenas codificadores/encoder síncronos ou cabos adaptadores parcialmente livres de codificador possuem função de sincronização)
1. Modo de operação: Defina P 02 e ajuste para F-2
 2. Medição de resolução: Ajuste P 05, FBL aparece, pressione levemente o pedal até que o texto FBL mude para a afinação da agulha.
 3. Origem de parada da agulha : Ajuste P 06, aparece yd-1, pressione o calçador para posicionar automaticamente a agulha na posição superior da agulha, ou gire o volante para a posição superior da agulha de batente, pressione o botão de ajuste, aparece o yd-2, então pressione levemente o pedal (ou gire o volante em velocidade constante) até que o símbolo yd-2 mude para espaçamento entre agulhas.
 4. Teste de efeito: Use um modelo para clidar papel branco e testar o efeito real. Se o efeito de sincronização for satisfatório, ele termina. Se não estiver satisfeito, você pode ajustar o deslocamento de sincronização.
 5. Deslocamento síncrono: Defina P 07 e pressione para ajustar o pulso de deslocamento. No modo síncrono, se o motor iniciar cedo, ajuste-o para um valor negativo. Se o motor começar atrasado, ajuste para um número positivo.