

Declaração de versão

A nossa empresa reserva todos os direitos.

O conteúdo deste manual do usuário faz referência às leis e normas técnicas aplicáveis do setor. Caso tenha dúvidas sobre o conteúdo fornecido com o nosso produto durante a utilização, consulte o vendedor responsável pela compra, ligue para a nossa central de atendimento ao cliente ou entre em contato pelo nosso e-mail.

A nossa empresa reserva-se o direito de modificar os produtos e as especificações descritas neste manual sem aviso prévio.

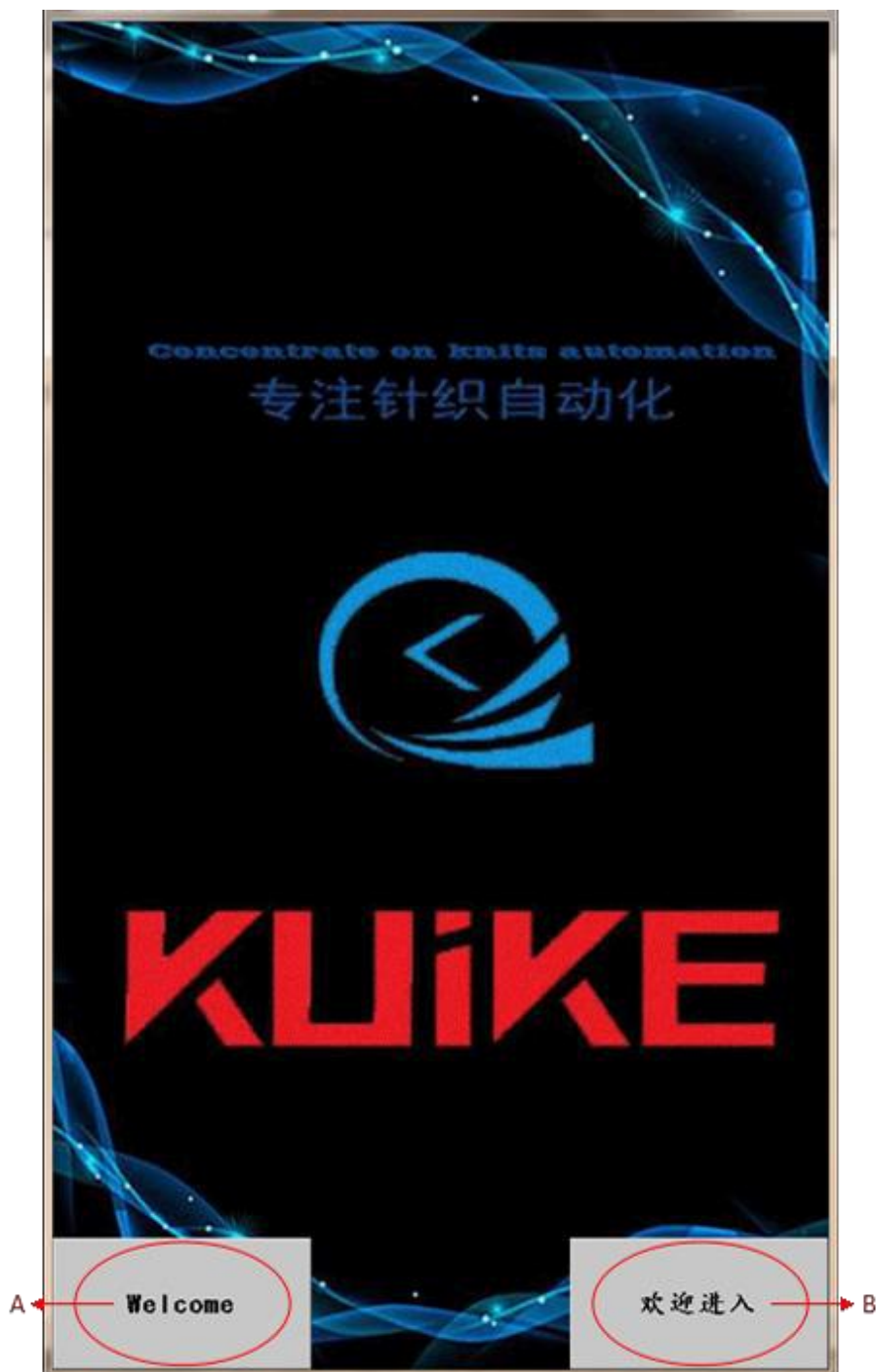
A nossa empresa detém os direitos de patente, de versão e outros direitos de propriedade intelectual sobre este produto e seu software. Sem autorização, este produto e suas partes relacionadas não podem ser copiados, fabricados, processados ou utilizados, direta ou indiretamente.

A nossa empresa possui os direitos autorais deste manual do usuário e, sem permissão, não é permitido modificar ou copiar todo ou parte do conteúdo deste manual.

CAPÍTULO 1: INTERFACE DE INICIALIZAÇÃO	- 1 -
CAPÍTULO 2: CONFIGURAÇÕES E FUNÇÕES RELACIONADAS AO ESTILO DE VERSÃO GRANDE - 3 -	
2.1 INTERFACE DE COSTURA	- 5 -
2.2 NOVO ESTILO.....	- 7 -
2.3 EXCLUIR ESTILO.....	- 8 -
2.4 CONTAGEM DE PRODUÇÃO	- 8 -
2.5 DETECÇÃO DE ENTRADA	- 9 -
2.7 SDOBRA DE COSTURA	- 12 -
CLIQUE NO BOTÃO DOBRA DE COSTURA NA TELA PRINCIPAL PARA ENTRAR NA INTERFACE DE DOBRA DE COSTURA, CONFORME MOSTRADO NAS FIGURAS。	- 12 -
2.8 POSIÇÕES DE COSTURA	- 13 -
2.9 BARRA INVERSORA COM CONJUNTOS	- 15 -
CAPÍTULO 3: DETECÇÃO DO DISPOSITIVO	- 17 -
3.1 DDEPURAÇÃO DO MOTOR	- 17 -
3.2 DEPURAÇÃO DO CILINDRO.....	- 18 -
3.3 DETECÇÃO DE VELOCIDADE DO SERVO	- 19 -
3.4 CORREÇÃO DO ÂNGULO DO MOTOR PRINCIPAL	- 19 -
CAPÍTULO 4: ATUALIZAÇÃO DO SISTEMA E FUNÇÕES	- 21 -
CAPÍTULO 5: PARÂMETROS DO SISTEMA	- 26 -

Capítulo 1: Interface de inicialização

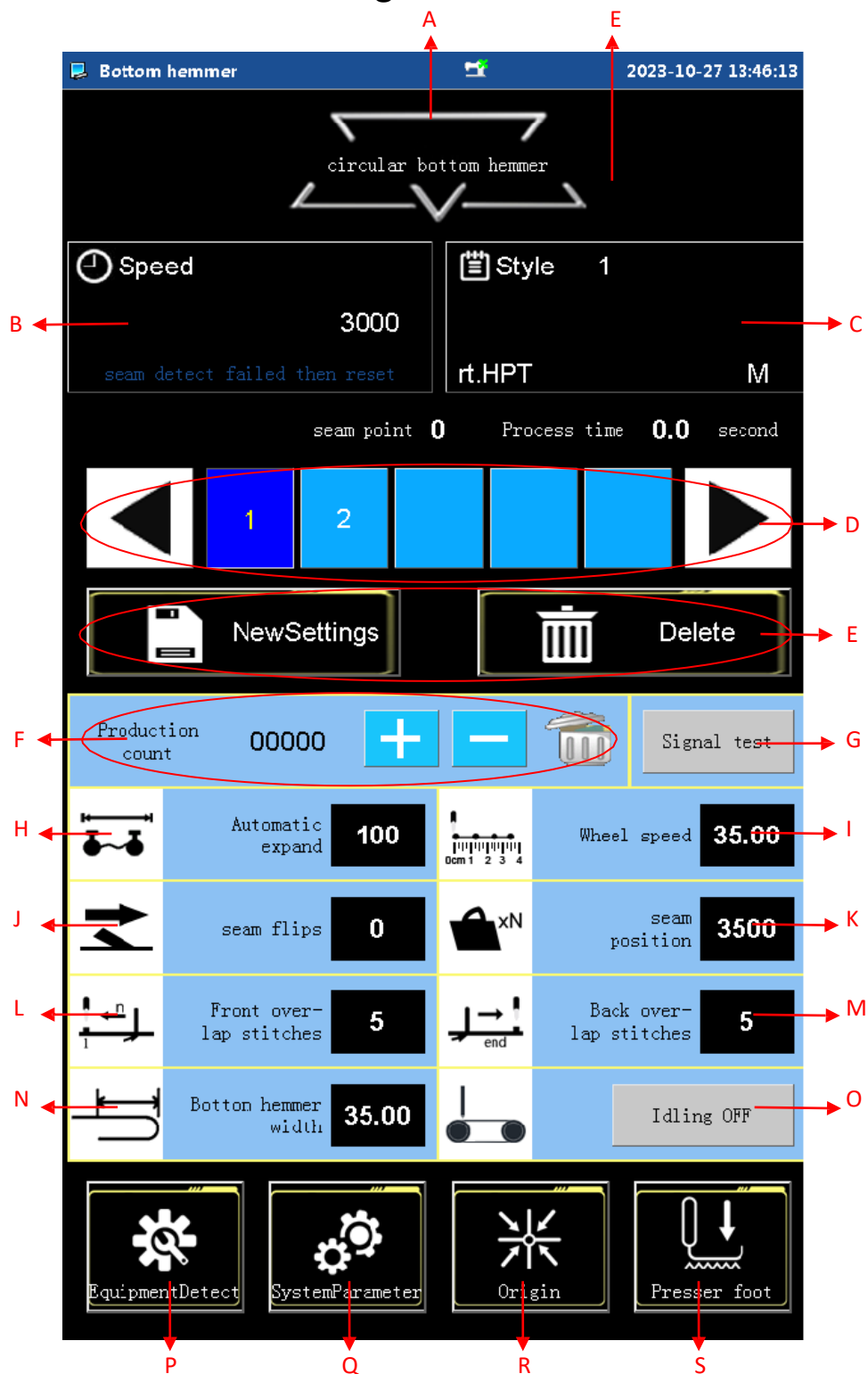
Esta máquina suporta vários idiomas e pode alternar o idioma do sistema de acordo com o usuário. Após ligar a alimentação, clique no botão de idioma estrangeiro ou chinês, conforme a necessidade do usuário, para entrar na interface de operação.



Description das Funções:

pedido	função	conteúdo
A	Idioma estrangeiro	Esta tela pode ser exibida no sistema através de parâmetros do sistema -> configuração da tela principal -> configuração do parâmetro 1
B	Português	Exibir Português

Capítulo 2: Configurações e funções relacionadas ao estilo de versão grande estilo de versão



打版款式相关设置及功能

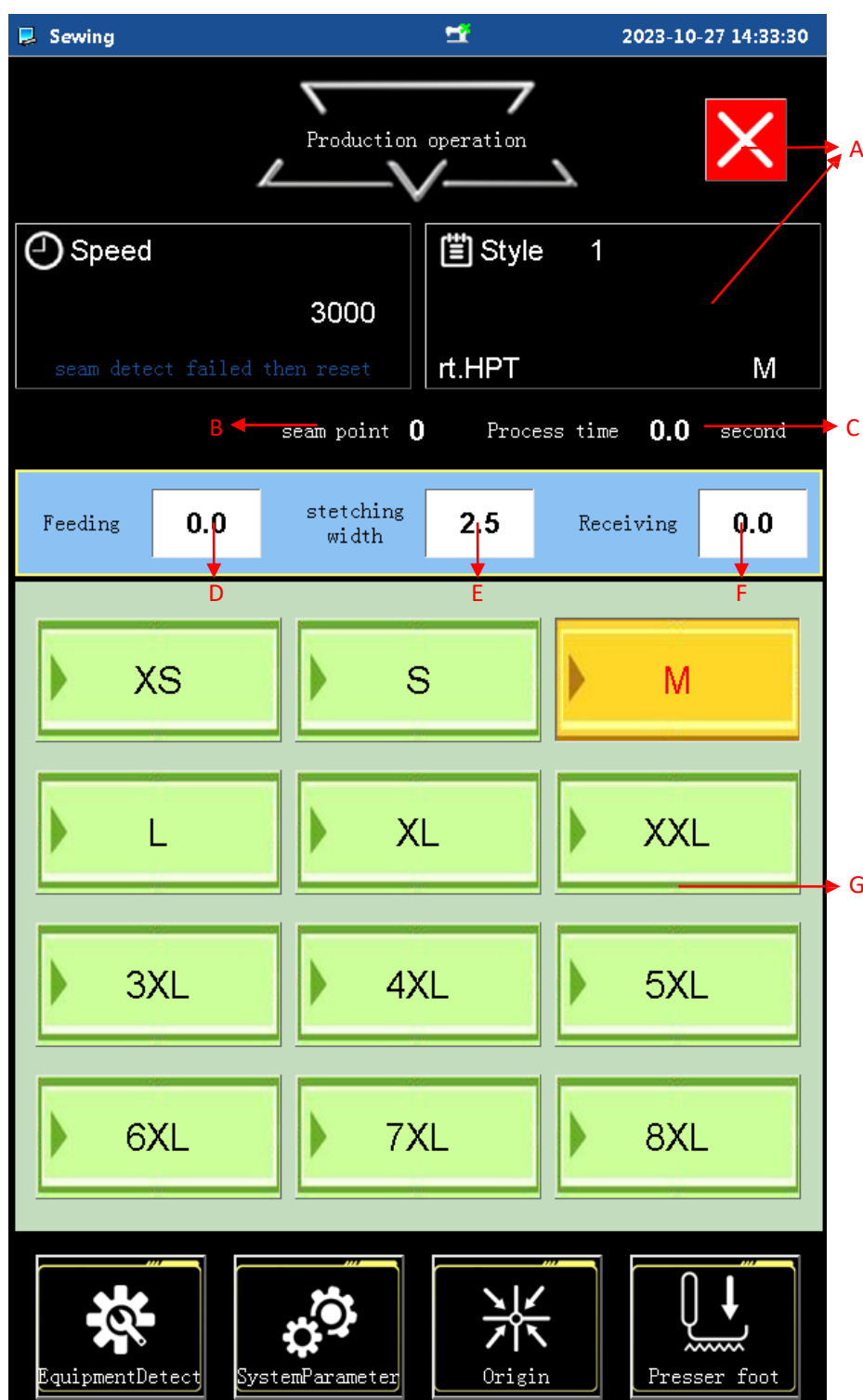
Interface principal - descrição das funções:

pedido	função	conteúdo
A	barra inversora circular	Clique aqui para entrar na interface de inicialização
B	Velocidade e seu texto de aviso	Define a exibição do texto de aviso da velocidade de operação
C	Informações do estilo e interface de costura	Clique no número e tamanho do estilo para entrar na interface de costura
D	Lista de estilos	Lista de estilos, escolha um estilo maior
E	Novo e Excluir	Criar e excluir estilo
F	Contagem de produção	Adição/subtração de contagem, zerar, clique para
G	Teste de sinais	Interfaces de sinais de entrada ou saída
H	Expansão automática	Exibe a expansão automática do produto, clique para entrar na interface
I	Velocidade das rodas	Valor da velocidade das rodas
J	Estoque invertido	Exibe a duração do sopro invertido, clique para entrar na interface de inversão
K	Posição da costura	Exibe o valor da posição do estoque detectado e entra na interface de posição do estoque
L	Pontos de sobreposição frontal	Define a exibição do texto de aviso da velocidade de operação
M	Pontos de sobreposição traseira	Define o valor dos pontos de sobreposição traseira
N	Largura da barra inversora	Exibe o valor da largura da barra inversora, clique para entrar na interface de configuração da largura da barra
O	Marcha	Marcha lenta: OFF\ON
P	Detecção de dispositivo	Clique para entrar na detecção do dispositivo
Q	Parâmetros do sistema	Clique para entrar nos parâmetros do sistema
R	Origem	Função de retorno à origem
S	Calcador	Eleva ou abaixa o calcador

2.1 Interface de costura

Clique no botão de estilo. Conforme mostrado nas figuras.

打版款式相关设置及功能



Descrições de Funções:

pedido	função	conteúdo
--------	--------	----------

打版款式相关设置及功能

A	Sair	Clique para sair e entrar na interface principal
B	Ponto de costura	Exibe o ponto de costura
C	Tempo de processo	Exibe o tempo de processo
D	Alimentação	Define os valores de posicionamento do material, com diferentes valores de parâmetro para cada tamanho. Dica: Expansão automática -> Define se o modo de estiramento automático está ativo / Ativa a exibição e ocultação de parâmetros de controle
E	Largura de estiramento	Define o valor da tensão, cada tamanho possui valores diferentes
F	Alimentação	Define os valores de alimentação contínua
G	Expansão automática	Expansão automática

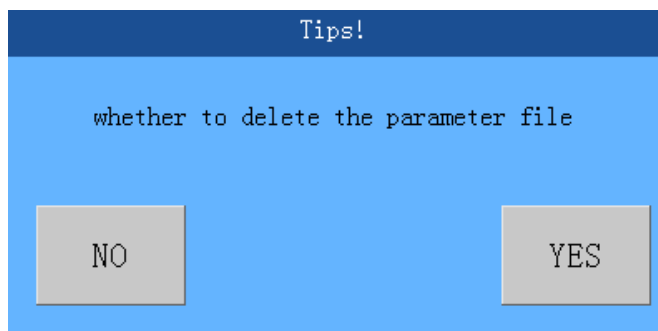
2.2 Novo estilo

Clique no botão "Novas configurações" na tela principal para entrar na interface e definir o estilo e o número. Clique em Cancelar para sair da interface de novo estilo. Conforme mostrado nas figuras.

The screenshot shows a software window with a blue header bar containing a date and time stamp: "2023-10-27 15:18:16". Below the header, there are two input fields: "Name" and "NO." with the value "003". Below these fields is a grid of buttons. The first row contains navigation buttons: "<<", four empty buttons, and ">>". The next seven rows contain alphanumeric buttons (1-0, a-e, f-j, k-o, p-t, u-y, z, and hyphen). The bottom row contains "Caps", "EN", and "Delete" buttons. Below the grid are "Space" and "Backspace" buttons. At the bottom of the window are "Cancel" and "OK" buttons.

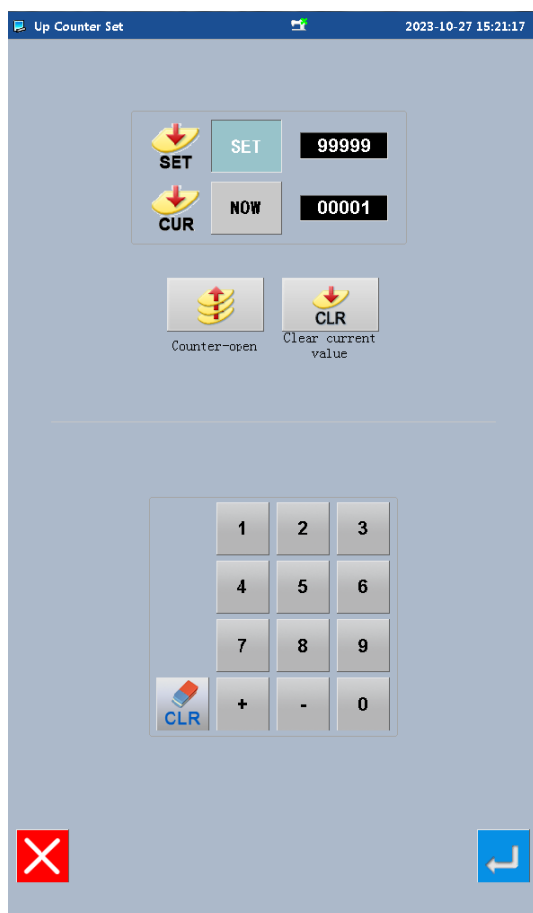
2.3 Excluir estilo

Clique no botão excluir na tela principal e uma caixa de aviso aparecerá. Clique em confirmar para excluir o estilo com sucesso, ou clique em cancelar para sair da exclusão do estilo.



2.4 Contagem de produção

Clique no botão na tela principal chamado Valor de contagem de produção para entrar na interface de configuração de contagem. Conforme mostrado nas figuras.



Conteúdo:

1. Definição do valor de contagem de produção (configuração da contagem total)
2. Definição do valor atual da contagem de produção.
3. Botão de ativação/desativação da função de contador
4. Botão para zerar o valor atual.

2.5 Detecção de Entrada

Clique no botão de detecção de entrada na tela principal para entrar na interface de detecção de sinais. Solicita a comunicação para controle de sinal desligado/ligado. Conforme mostrado nas figuras.

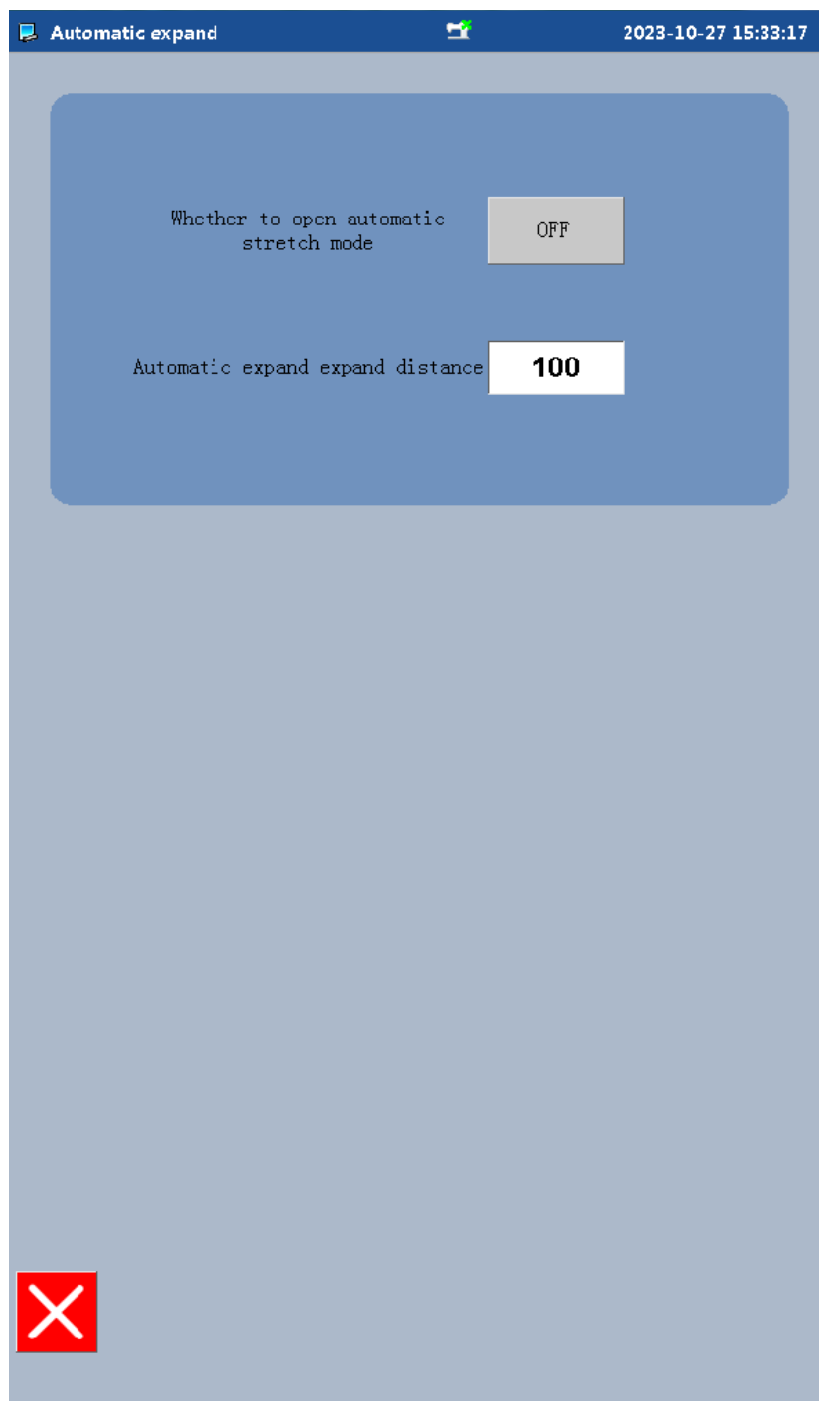
打版款式相关设置及功能

Input Detection		2023-10-27 15:32:12	
ES-Reserved keys	OFF	Correction inner sen	OFF
BKL-cutter safety	OFF	Correction external	OFF
switch	OFF	Disconnection 1	OFF
Left expansion	OFF	Disconnection 2	OFF
origin	OFF	Disconnection 3	OFF
Z-Bottom hem width o	OFF	Disconnection 4	OFF
Y-seam inspection se	OFF	Disconnection 5	OFF
Emergency Button	OFF	3xpansionsensor	OFF
Start Button	OFF	Medium deviation cor	OFF
P3-Reserved keys	OFF	ADC-Reserved	0
IN1-Correction middl	OFF	analog value	
IN2-Reserved input	OFF		
IN3-Reserved input	OFF		
P-Presser foot cylin	OFF	seam fips	OFF
T-Trim cylinder	OFF	blow	OFF
C-Reserved port	OFF	Locking cylinder	OFF
W-Wire pulling elect	OFF	Locking stroke	OFF
L-Reserved port	OFF	Dense needle	OFF
		cylinder	OFF
		Anti-roll	OFF
		blow	
		Second blow	OFF
dragging cylinder	OFF	seam flips	OFF
Press material blow	OFF	left point	OFF
Synchronize waste su	OFF	seam fips	OFF
Delayed waste suction	OFF	enter	OFF
First blow	OFF	seam fips	OFF
Back hemming	OFF	pressing	
Front hemming	OFF	receiving	OFF
Inspect seam	OFF	material	OFF
		Receiving	OFF
		Traverse	OFF
		Bracket	OFF

S

2.6 Cálculo automático do perímetro

Clique na tela principal para entrar no formato de edição de texto do cálculo automático do perímetro e insira o valor correspondente da expansão relativa da impressão. Conforme mostrado nas figuras.



conteúdo:

1. Expansão automática -> Define se o modo de estiramento automático está ativo / Ativa a exibição e ocultação de parâmetros de controle
2. Configurações de parâmetros de estiramento e expansão automáticos

2.7 Dobra de costura

Clique no botão Dobra de costura na tela principal para entrar na interface de dobra de costura. Conforme mostrado nas figuras.



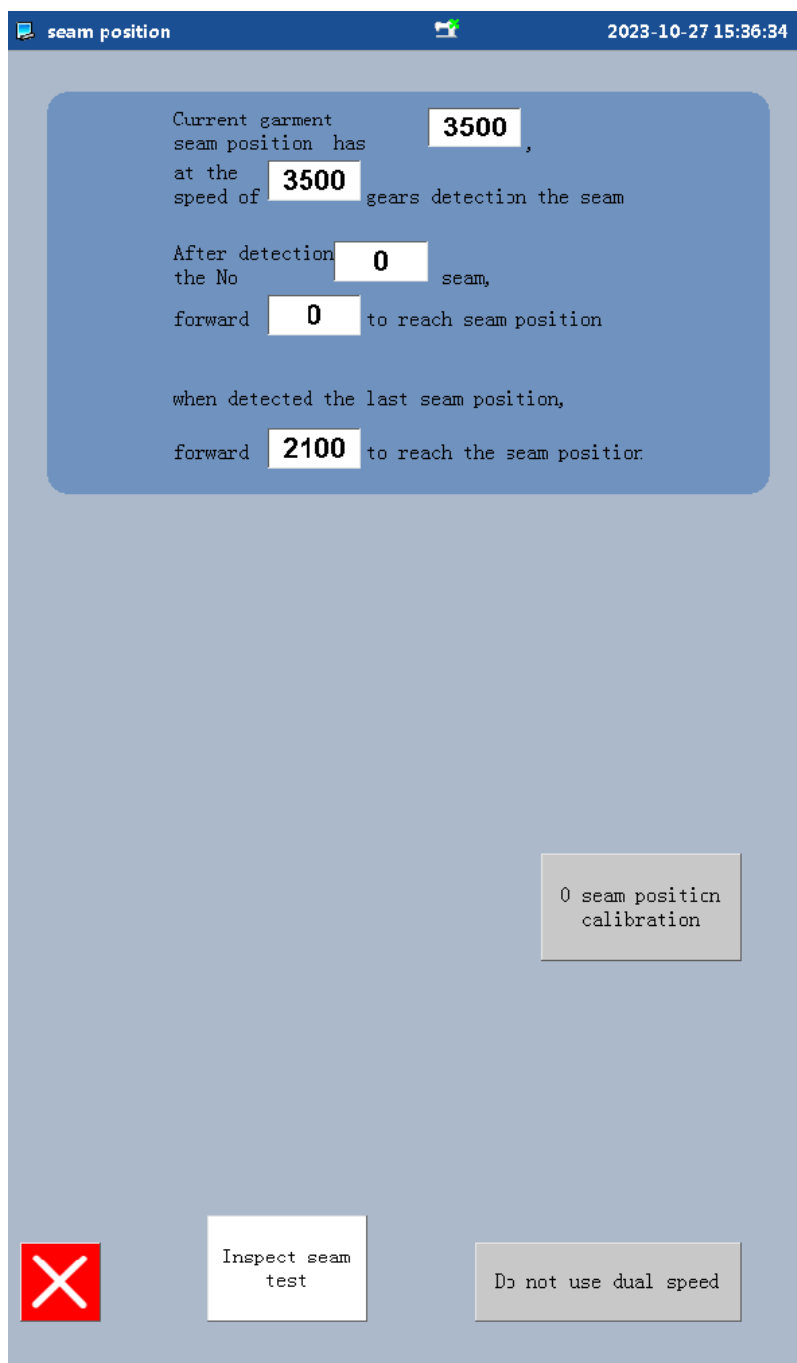
conteúdo:

打版款式相关设置及功能

1. Chave de posição da costura 1. Sem dobra de costura / Necessário fazer dobra de costura.
2. Duração interna do sopro da dobra de costura.

2.8 Posições de costura

Clique no botão de posição do estoque na interface principal para entrar na interface de posição do estoque. Conforme mostrado na figura.



打版款式相关设置及功能

conteúdo:

1. Parâmetros de série das posições do estoque.
 2. Teste de costura do espaço interno.
 3. Chave de velocidade dupla. Controla a exibição da velocidade das rodas na interface principal.
- Não usar velocidade dupla: a interface principal exibe um parâmetro de velocidade das rodas.
- Usar velocidade dupla: a interface principal exibe os parâmetros de velocidade das rodas dianteira e traseira.
- Clique no botão [Calibração da posição 0 do estoque] para entrar na sub-interface. Esta interface permite salvar a calibração do tamanho pequeno e a calibração do tamanho grande. Conforme mostrado na figura.

The screenshot displays a software interface titled "seam position" with a timestamp of "2023-10-27 15:37:17". The main content area is a blue box labeled "0 seam position calibration". It contains two rows of text: "The last sewing width" with a value of "0.0" and "The last running diameter" with a value of "0". Below this, there are two columns of calibration settings. The left column is for "Small size" and the right column is for "Large size". Each column has a "Width" field with a value of "350.0" and a "Diameter" field with a value of "3500". At the bottom left of the interface, there is a red square button with a white "X" inside.

2.9 Largura da barra inversora com conjuntos

Clique nos botões de largura da barra inferior para entrar nas configurações da largura da barra inversora com conjuntos. Conforme mostrado na figura.



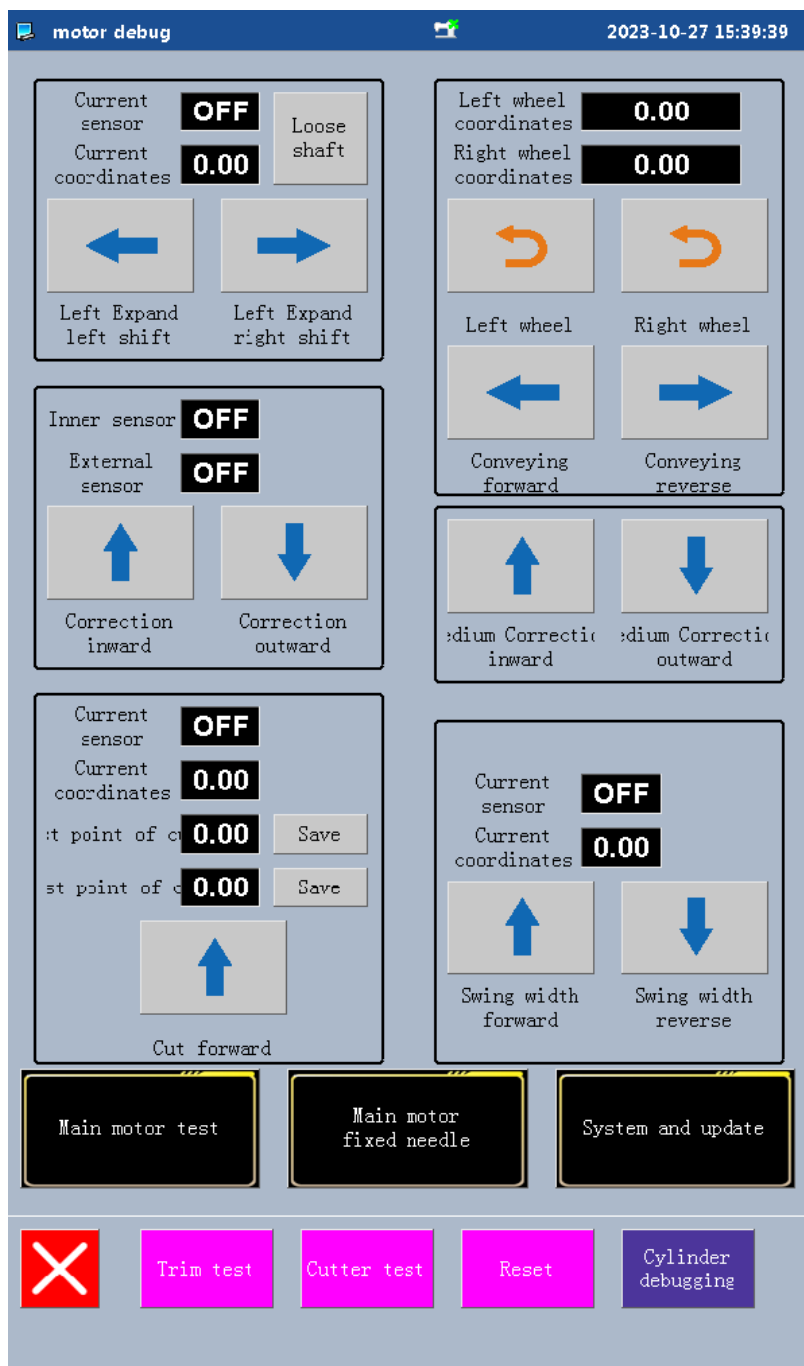
conteúdo:

1. Pêndulo inferior. Chave do sensor do motor de largura do balanço inferior. Controle de rotação direta e reversa do motor de largura do balanço inferior com coordenadas atuais.
2. Parâmetros de configuração para largura da barra. Clique em Salvar coordenadas atuais para salvar as coordenadas atuais do motor de largura do balanço nos parâmetros de configuração de largura do balanço inferior.
3. Distace de origem da máquina。

CAPÍTULO 3: DETECÇÃO DO DISPOSITIVO

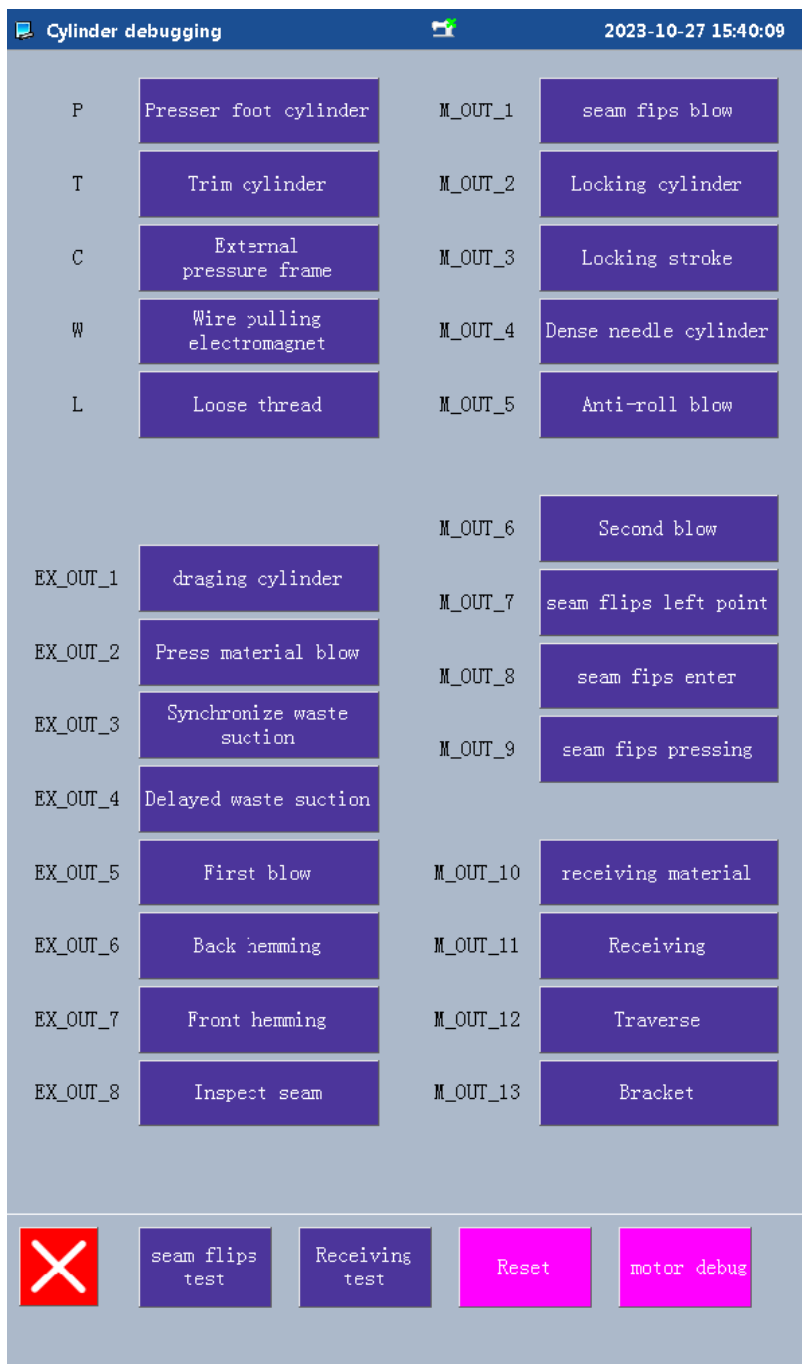
3.1 Depuração do motor

Clique no botão chamado Detecção do Dispositivo na tela principal para entrar na interface de configuração do motor. Nesta interface, funções como depuração do motor, teste da faca de corte de linha e reinicialização podem ser realizadas. Conforme mostrado nas figuras.



3.2 Depuração do cilindro

Clique no botão Depuração do cilindro na interface de depuração do motor para entrar na interface de depuração. Nesta interface, o status do botão do cilindro, a depuração do cilindro, o teste de recebimento de material com inversão de fita, a reinicialização e outras funções podem ser realizadas. Conforme mostrado na figura.



3.3 Detecção de Velocidade do Servo

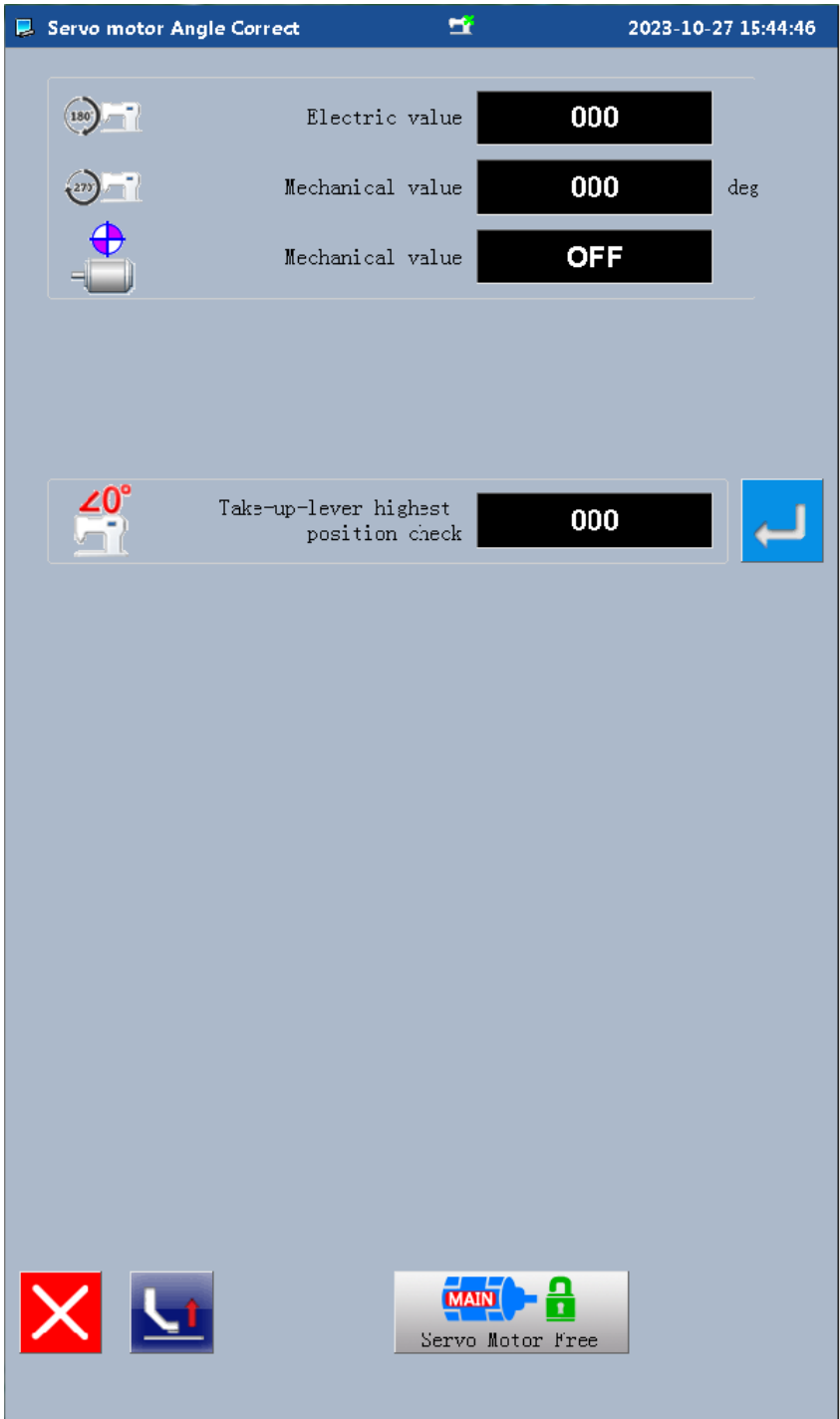
Clique no botão "Velocidade do Servo" na interface de depuração do motor para entrar na interface de teste do eixo principal. Nesta interface, você pode ajustar a velocidade do eixo principal. Conforme mostrado na figura.



3.4 Correção do ângulo do motor do eixo principal

Clique no botão chamado "Detecção do Ângulo do Servo" na interface de detecção e depuração do dispositivo para entrar

Correção do ângulo do motor do eixo principal. Esta interface permite a correção do ângulo do motor do eixo principal. Conforme mostrado na figura.



Capítulo 4: Atualização e funções do sistema

4.1 Modo de atualização do sistema

Clique na interface de teste em [Atualização do sistema] -> [Atualizar] para entrar na interface do modo de versão. Usado para visualizar o número da versão do sistema de controle. Por exemplo, versão do MCtrl, informações do painel, versão do LOGO, versão do motor de passo 1, entre outras informações.

Clique no botão de atualização para entrar na interface de atualização do sistema.

Esta interface permite as funções de atualização de versão e restauração do sistema. Conforme mostrado na figura.

Version Mode

2023-10-27 15:45:33

Panel version:

UIOS 7.1-KD-V92-04-10-9999(20231027153121)

MCtrl version:

UBoot version:

UIOS 7.1-UB-1.0.0

UBoot version:

UIOS 7.1-UL-1.0.0

LOGO version:

UIOS 7.1-LOGO-1.0.0

MCtrl version:

UIOS 7.1-MC-V92-04-01-001

Expand version:

UIOS 7.1-EX-V092-04-01-001

External keyboard:

UIOS 7.1-KB-V1.01ZZ_

Main axle version:

UIOS 7.1-MM-V92-04-01-001

Stepping motor1 versior:

UIOS 7.1-MD1-V92-04-01-001

Stepping motor2 versior:

UIOS 7.1-MD2-V92-04-01-001

Update

1. Atualização: Procure pelos arquivos de atualização no drive USB e selecione o sistema a ser atualizado. Clique no botão de atualização para iniciar o processo. Não desligue a alimentação durante o processo de atualização. Após a conclusão, uma caixa de aviso aparecerá; por favor, reinicie a alimentação.
2. Restauração: Clique no botão de restauração com um clique para entrar na restauração do sistema. Conforme mostrado na figura. Você pode restaurar todos os parâmetros com um clique ou selecionar os itens de parâmetro que precisam ser restaurados. Restaurar a operação para os valores padrão originais. Após a restauração do sistema, uma caixa de aviso aparecerá; por favor, reinicie a alimentação.

System upgrade Mode

2023-10-27 15:46:59

Panel version:

UIOS 7.1-KD-V92-04-10-9999(20231027153121)

MCtrl version:

UBoot version:

UIOS 7.1-UB-1.0.0

ULogo version:

UIOS 7.1-UL-1.0.0

LOGO version:

UIOS 7.1-LOGO-1.0.0

MCtrl version:

UIOS 7.1-MC-V92-04-01-001

Expand version:

UIOS 7.1-EX-V092-04-01-001

External keyboard:

UIOS 7.1-KB-V1.01ZZ_1

Main axle version:

UIOS 7.1-MM-V92-04-01-001

Stepping motor1 version:

UIOS 7.1-MD1-V92-04-01-001

Stepping motor2 version:

UIOS 7.1-MD2-V92-04-01-001

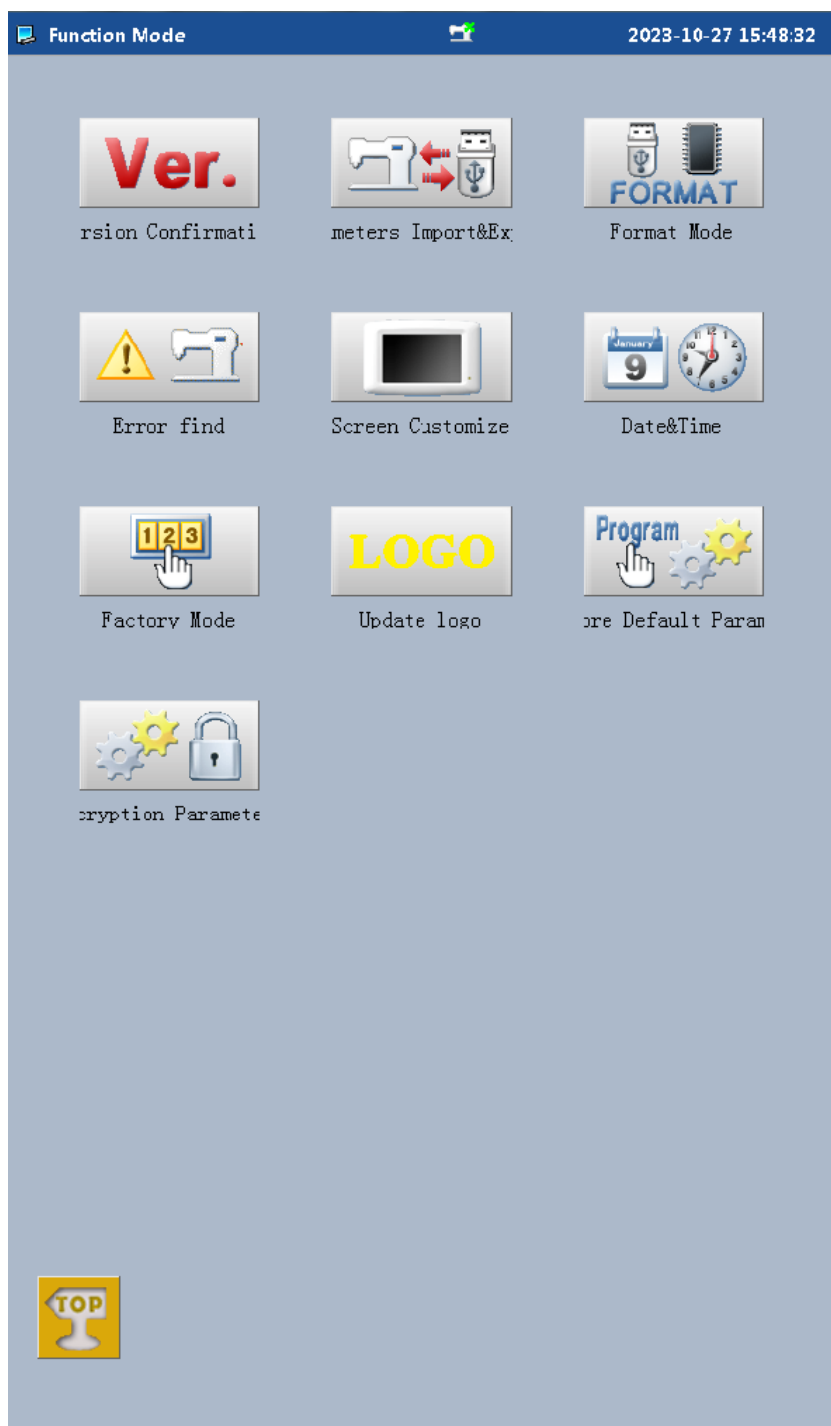
 Locking for upgrade file...

One key to restore

4.2 MODO DE FUNCIONAMENTO

Clique em Depuração do motor [Manutenção do sistema] -> [Modo de funcionamento] para entrar na interface de modo de funcionamento.

Esta interface é dividida em 10 módulos. Como mostrado na figura .



Capítulo 3: Parâmetros do sistema

Lista de Parâmetros :

Nome do parâmetro	Padrão	Faixa
Sincronização de escala (1 conjunto)		
Se o início automático está disponível	OFF	OFF 、 ON
Quanto tempo até iniciar	350	1-3000ms
Interruptor de temporizador do sensor	5800	100-15000
Ligue/desligue o equipamento infantil	Adulto	Adulto, vestuário infantil
Alternar o método de correção de desvio	Comutação do sensor	Comutação de sensores Comutação de 、 fórmulas
Cortador (2 Set)		
Se a faca está sendo usada	Uso · Não usado	Uso · Não usado
Polaridade do sinal de origem da faca	0	0,1
Avançar a posição da faca	0	0-100%
Número de pontos para parar a faca	0	0-50
Porta (3 conjuntos)		
Substituição da porta de expansão automática com IN2	Não ativado	Não ativado Ativado
Cilindro de travamento (4 conjuntos)		
Se o cilindro de travamento está ok	Inválido	Válido InválidoVálido
Ângulo de posição alta da agulha	10 graus	0-500
Atraso do travamento do fio na posição alta da	10 ms	0-500
Ângulo mecânico do travamento do fio	125 graus	0-360
Atraso da posição baixa da agulha	0ms	0-500ms
Atraso do deslocamento do travamento do fio	200ms	0-500ms
Recebimento de material (5 conjuntos)		
Se o recebimento do material está aberto	OFF	OFF,Método 1,Método 2
Atraso no recebimento	350ms	100-2000ms
Atraso no recebimento de material	700ms	100-4000ms
Atraso de palete	1500ms	0-5000ms

系统参数

Motor de correção (6 conjuntos)		
Padrão do motor de correção de desvio	Avançar	Avançar, Reverter
Distância final da marcha lenta (7 conjuntos)		
Distância final da marcha lenta	1000	1-30000
Compensação de erro de extremidade	OFF	OFF 、 ON
Valor de erro do código de tamanho para	200	-500 -500
Velocidade da marcha lenta e retração das rodas esquerda e direita após a virada do guia	50	0-100
Configuração de idioma (8 conjuntos)		
Idioma	Português	Chinês 、 Inglês 、
Parâmetros avançados (10 conjuntos)		
Atraso do sinal de habilitação do servo	100	100-999ms
Tempo de atraso após o desligamento do servo	100	100-999ms
Tipo de chave de parada de emergência (HALT)	ON	OFF 、 ON
Tipo de chave de corte de linha	ON	OFF 、 ON
Tipo de chave de verificação pneumática	ON	OFF 、 ON
Corte (11 conjuntos)		
Se o cilindro de corte de rosca é	Válido	Válido Inválido Válido
Atraso da abertura de corte de rosca para	350	10-3000ms
Atraso do fechamento do corte de linha até o gancho	50	10-3000ms
Se o gancho de linha está ativo	Inválido	Válido Inválido Válido
O atraso do gancho ligado ao gancho desligado	120	10-3000
O atraso do gancho fechado para o	120	10-3000
Motor de largura de balanço (12 conjuntos)		
Se o motor de largura de balanço está sendo usado	0 : Usado 1:Não usado	0
Direção padrão do motor de largura de balanço	Avançar	Avançar, Reverter
Agulha densa (Conjunto 13)		
Chave de agulha densa	0	OFF, CONVENCIONAL, DAHE
Pontos de agulha densa	3	1-10
Configuração da interface principal (14 Set)		

Idioma de exibição do ícone à esquerda da interface principal		Chinês 、 Inglês 、 Vietnamita 、 Coreano 、 Turco
Início da sucção de resíduos (15 Set)		
Duração inicial da sucção de resíduos	200	0-1000
Pontos de partida lenta (16 conjuntos)		
Agulha de partida lenta	2 agulhas	OFF, 1 agulha, 2 agulhas, 3 agulhas,
Velocidade do primeiro ponto da costura lenta	200	0-9999
Segunda velocidade de costura lenta	400	0-9999
Velocidade do terceiro ponto da costura lenta	600	0-9999
Velocidade do quarto ponto da costura lenta	800	0-9999
Velocidade do quinto ponto da costura lenta	1000	0-9999
Velocidade do sexto ponto da costura lenta	1200	0-9999
Contador (Conjunto 17)		
Função de conjuntos do contador de subida	ED	-- 、 ED 、 CY
Função de conjuntos do contador de descida	ED	-- 、 ED 、 CY
Método de limpeza da configuração do contador de subida (UP)	--	-- 、 IT 、 CL
Método de limpeza da configuração do contador de descida (DN)	--	-- 、 IT 、 CL
Inicializar ou não o contador UP/DN ao ligar	MANTER	MANTER, LIMPAR
Proibição do valor atual do contador de UP	PERMITIR	PROIBIR 、 PERMITIR
Proibição do valor atual do contador de descida (DOWN)	PERMITIR	PROIBIR 、 PERMITIR
ON/OFF da função do contador de pontos 1	OFF	OFF 、 ON
Configuração para o número de pontos de aviso do contador	1000	0-9999 x100000 pontos
ON/OFF da função do contador de pontos 2	OFF	OFF 、 ON
Configuração para o número de pontos de aviso do contador 2	1000	0-9999 x100000 pontos
Reservado Para5 (18 组)		
Reservado Para6 (19 组)		
Reservado Para7 (20 组)		
Reservado Para8 (21 组)		
Reservado Para9 (22 组)		
Reservado Para10 (23 组)		

系统参数

Reserved Para (24 Set)		