

Instruções de operação

Declaração de Direitos Autorais

A empresa reserva todos os direitos.

O conteúdo das especificações do produto consultou leis aplicáveis e referências do setor. Caso enfrente problemas ao utilizar nossos produtos, consulte um vendedor, ligue para nossa central de atendimento ao cliente ou envie uma carta para nossa central.

A empresa reserva-se o direito de modificar o produto, os tipos e especificações do produto, bem como outros arquivos, sem notificar o usuário.

Nossa empresa possui direitos de patente, direitos autorais e outras propriedades intelectuais sobre este produto e seu software. Ninguém pode copiar, fabricar, usar ou usar direta ou indiretamente o produto ou qualquer parte dele sem autorização.

Nossa empresa detém os direitos autorais deste manual de instruções. Ele não pode ser alterado, copiado ou utilizado em qualquer parte sem permissão.

Instruções de operação

Sumário

Capítulo 1 Introdução às Telas Básicas	1
1.1 Tela Básica.....	1
1.1.1 Ligando o interruptor de alimentação	1
1.1.2 Introdução à Interface Principal	1
Capítulo 2 Catálogo de Parâmetros.....	2
2.1 Menu de Parâmetros	2
2.1.1 . Acessar o diretório de parâmetros.....	2
2.1.2 Acessar o modo de comparação e restauração de parâmetros	3
2.2 Configurações de Parâmetros.....	4
2.2.1 Introdução ao Catálogo de Parâmetros.....	4
2.2.2 Pré-visualização da Configuração de Parâmetros	4
Capítulo 3 Introdução às Funções.....	9
3.1 Teste do equipamento	9
3.1.1 Depuração do Motor e do Cilindro.....	9
3.1.2 Teste do motor principal	10
3.1.3 Regulagem da agulha do motor principal	12
3.2 Seleção de código	14
3.2.1 Seleção de código e configurações de alimentação e retirada de material	14
3.2.2 Configuração da velocidade de costura	16
Capítulo 4 Modo de Funcionamento	17
4.1 Introdução aos Modos de Funcionamento	17
4.2 Importação e Exportação de Parâmetros	18
4.3 Importação e Exportação de Parâmetros	19

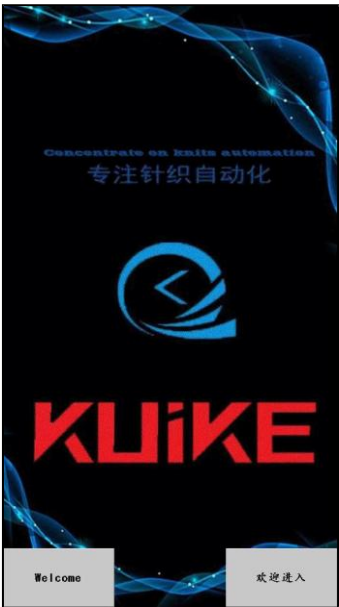
Instruções de operação

Capítulo 1 Introdução às Telas Básicas

1.1 Tela Básica

1.1.1 Ligue o interruptor de alimentação

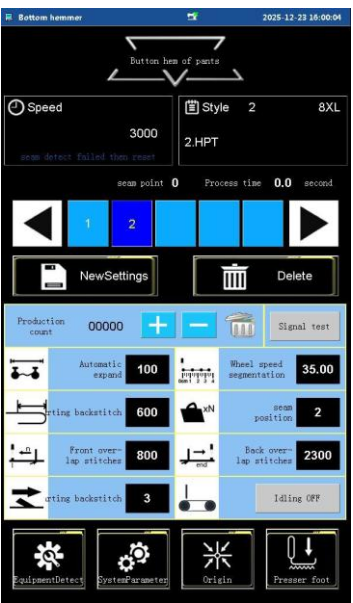
1. Após ligar, a interface de seleção de idioma será exibida.



2. Clique no botão à esquerda para entrar na interface em português.

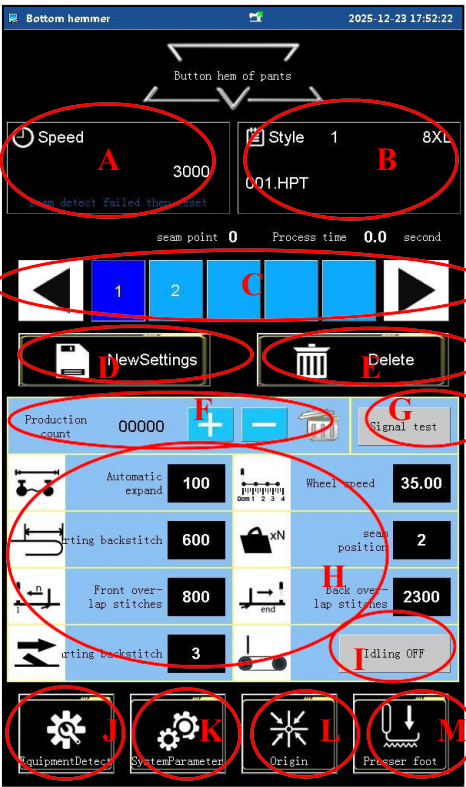


3. Clique no botão à direita para entrar na interface em português.



As entradas para a interface de idioma ficam em ambos os lados; as configurações de idioma também podem ser definidas através do diretório de parâmetros.

1.1.2 Introdução à Interface Principal



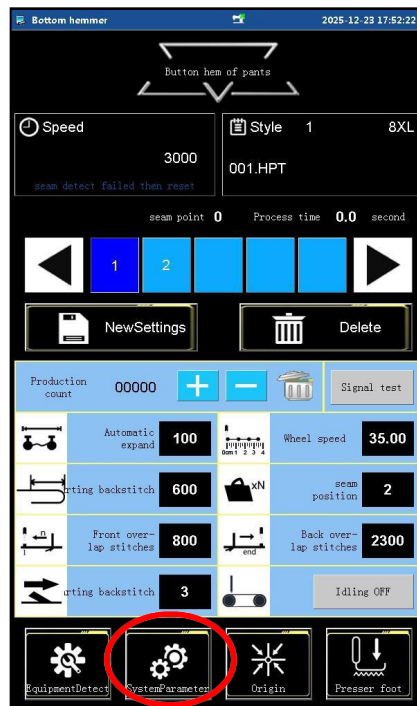
Item	Nome	Conteúdo
A	Regulação de velocidade	Ajuste de velocidade de costura
B	Estilo	Exibe o tamanho do padrão de costura atual
C	Estilo	Seleção de estilo
D	Criar novo estilo	Novo estilo
E	Excluir	Excluir estilo
F	Contagem da quantidade produzida	Configuração da contagem da quantidade produzida
G	Deteção de sinal	Acessa a interface de deteção de sinais de entrada
H	Configurações de parâmetros	Define os parâmetros de costura
I	Entrega vazia	Fechar/Abrir
J	Deteção de dispositivo	Acessa a interface de depuração do motor
K	Parâmetro do sistema	Acessa o diretório de parâmetros
L	Origem	Executa o movimento de retorno à ação original
M	Pressionando os pés	Levanta ou abaixa o calcador

Instruções de operação

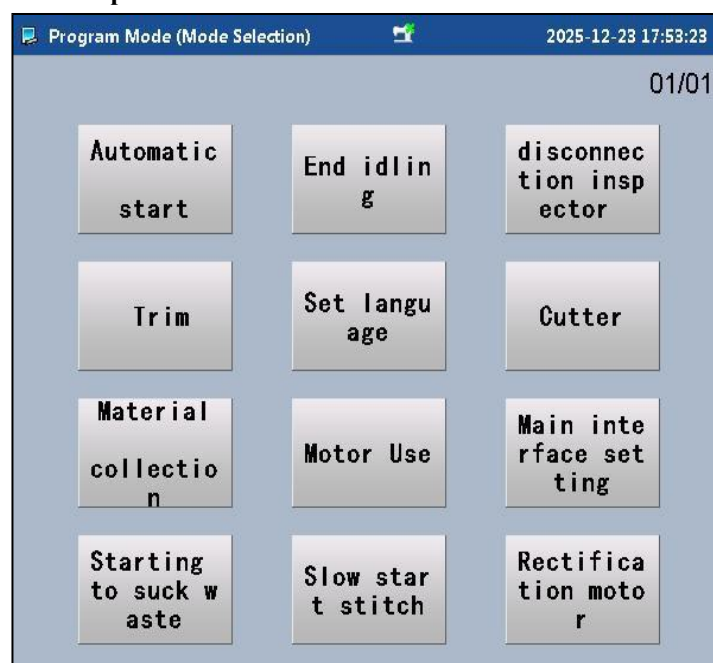
Capítulo 2 Catálogo de Parâmetros

2.1 Menu de Parâmetros

Clique em parâmetros do sistema

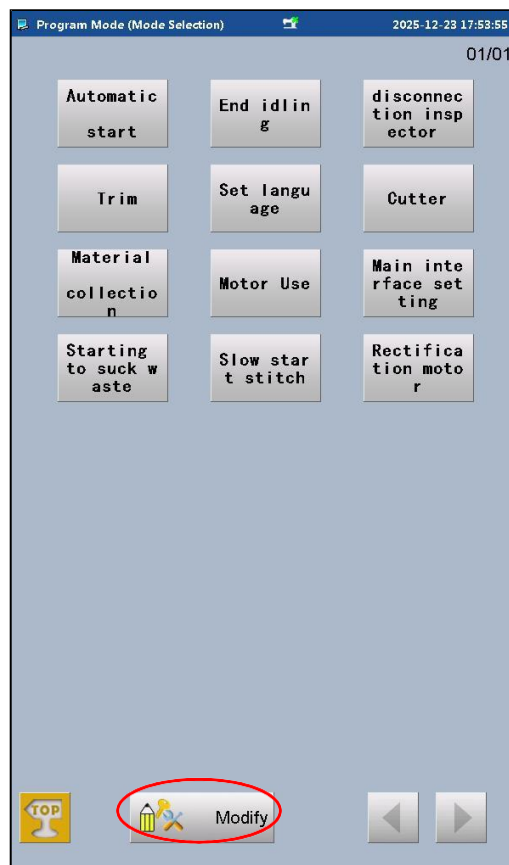


2.1.1Acesse o diretório de parâmetros

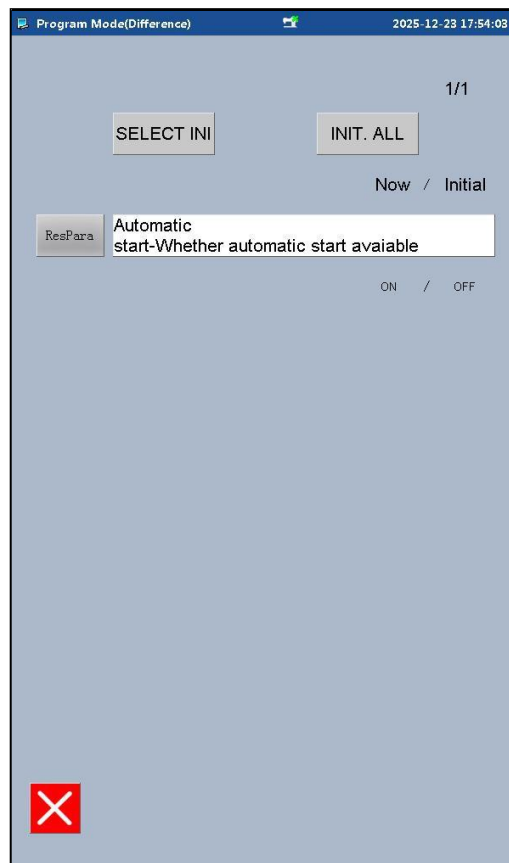


Instruções de operação

2.1.2 Acesse no modo de comparação e restauração de parâmetros



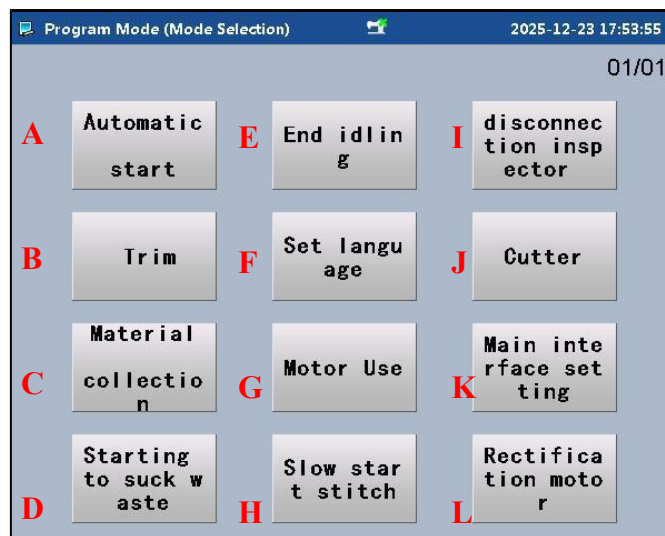
Clique em 'Modificar' para entrar no Modo de Programa (Diferença).



Instruções de operação

2.2 Configurações de Parâmetros

2.2.1 Introdução ao Catálogo de Parâmetros



Item	Nome	Conteúdo
A	Inicialização automática	Define se o início automático está disponível; tempo para iniciar após a detecção; temporização do sensor de chave; temporização de retração do enrolamento da borda frontal; Alternância do método de correção de detecção; alarme de detecção da chave de segurança; número de pontos que as rodas esquerda e direita não podem costurar;
B	Corte	Define se o cilindro de corte de linha está ativo; tempo de retardo desde a abertura até o fechamento do corte; tempo de retardo desde o fechamento do corte até a abertura do gancho; verificação se o gancho está OK; Tempo de atraso desde a ativação até o desligamento do gancho; tempo de retardo para a ação de fechamento do gancho; pontos de teste de corte;
C	Coleta de material	Define se o recebimento do material está ativo; frequência de intervalo do recebimento; tempo de atraso do cilindro da pinça de recebimento; Tempo de atraso do cilindro esquerdo-direito de recebimento; tempo de atraso do cilindro dianteiro-traseiro de recebimento;
D	Início da sucção de resíduos	Duração inicial da sucção; verificação da distância inefetiva da posição do guia
E	Fim da marcha lenta	Distância final da marcha lenta; velocidade final da marcha lenta; ângulo de parada da agulha para o ponto de retrocesso na costura; velocidade de marcha lenta e retração das rodas esquerda e direita após a virada do guia; atraso no enrolamento quando não há guia; Redução da velocidade final da costura; Proporção de velocidade das rodas esquerda e direita.
F	Definição de idioma	Idioma
G	Uso do motor	Reservado para;Reservado para;Reservado para;
H	Pontos de partida lenta	Agulha de partida lenta; velocidade do primeiro ponto da costura lenta; velocidade do segundo ponto da costura lenta; velocidade do terceiro ponto da costura lenta; velocidade do quarto ponto da costura lenta; velocidade do quinto ponto da costura lenta; velocidade do sexto ponto da costura lenta.
I	Inspector de quebra de linha	Define se o detector de quebra 1 está ativo; se o detector de quebra 2 está ativo; se o detector de quebra 3 está ativo; se o detector de quebra 4 está ativo; se o detector de quebra 5 está ativo; número de agulhas para detecção de quebra de linha;
J	Faca	Define se a faca está ativa; velocidade de corte vazio; posição de avanço da faca; número de pontos para parar a faca antecipadamente no final; chave de corte a ar e prensa do material.
K	Configuração da interface principal	Idioma de exibição do ícone à esquerda da interface principal; idioma de exibição do ícone à direita da interface principal; exibir interface de múltiplos estoques
L	Motor de correção	Direção padrão do motor de correção de desvio

Instruções de operação

2.2.2 Pré-visualização das Configurações de Parâmetros

1) Iniciaização automática

Automatic Mode 2025-12-23 17:59:14 01/01

Whether automatic start available(ResPara) ON 

How long does it take to start after sensing(ResPara) 350  ms

Switch sensor timing(ResPara) 3800 

Timing of front edge curling retraction(ResPara) 100 

Switch the deviation correction method(ResPara) Sensor switchina 

Safety switch detection alarm(ResPara) open 

Number of stitches that cannot be seen by the left and right wheels(ResPara) 20  X0.1Stitch

2) Corte de linha

Trim 2025-12-23 17:59:22 01/01

Whether thread trimming cylinder is valid(TRM) on 

Delay from trimming open to close(LTM) 350  ms

Delay from trimming close to hook open(TRS) 50  ms

Whether hook is ok(ResPara) off 

The delay from hook on to off(ResPara) 120 

The delay from hook close action(ResPara) 120 

Trim test stitches(ResPara) 40 

3) Coleta de material

Material Mode (N) 2025-12-23 17:59:30 01/01

Whether material receipt is open(ResPara) OFF 

Material receiving interval frequency(ResPara) once 

Material receiving clamp cylinder delay(ResPara) 500  ms

Material receiving left-right cylinder delay(ResPara) 500  ms

Material receiving front-rear cylinder delay(ResPara) 500  ms

4) Início da sucção de resíduos

Starting to suck waste 2025-12-23 17:59:38 01/01

Initial waste suction duration(ResPara) 200  ms

Check the ineffective distance of the bone position(ResPara) 500  x0.1mm

Instruções de operação

5) Fim da marcha lenta

End idling 2025-12-23 17:59:50 01/02

End idling distance(ResPara) 1000 ✓

Ending speed of idle(ResPara) 20 ✓

Needle stop angle for backstitch in seam(ResPara) 279 ° ✓

Speed of left and right wheel idling and retraction after bone turnover(ResPara) 50 ✓

Delay in rolling back when there is no bone(ResPara) 1000 ✓

Slow down the sewing tail speed(ResPara) 0 ✓

Speed ratio of left and right wheels (ResPara) 2000 ✓

✗ ⏪ ⏩

End idling 2025-12-23 17:59:57 02/02

Slow down the speed after passing the first position(ResPara) 0 ✓

The position where deceleration begins after passing the first bone(ResPara) 1500 ✓

First bone position deceleration(ResPara) 10 ✓ Needles

End idle left and right speed(ResPara) 20 ✓

Machine continuous test switch(ResPara) OFF ✓

End expansion(ResPara) 0 ✓

✗ ⏪ ⏩

6) Definição do idioma

Set language 2025-12-23 18:00:14 01/01

Language(LAN) English ✓

✗ ⏪ ⏩

7) Uso do motor

Motor Use 2025-12-23 18:04:58 01/01

Reserved Para(ResPara) ON ✓

Reserved Para(ResPara) Forward ✓

Reserved Para(ResPara) 50 ✓

✗ ⏪ ⏩

Instruções de operação

8) Ponto de partida lenta

Slow start stitch 2025-12-23 18:01:37 01/01

Start slow needle(ResPara) 0 

Slow stitch first stitch speed(ResPara) 200 

Slow stitch second stitch speed(ResPara) 400 

Slow stitch third stitch speed(ResPara) 600 

Slow stitch four stitch speed(ResPara) 800 

Slow stitch five stitch speed(ResPara) 1000 

Slow stitch six stitch speed(ResPara) 1200 

9) Inspector de quebra de linha

disconnection inspector 2025-12-23 18:04:38 01/01

Whether disconnection 1 is valid.(ResPara) off 

Whether disconnection 2 is valid.(ResPara) off 

Whether disconnection 3 is valid.(ResPara) off 

Whether disconnection 4 is valid.(ResPara) off 

Whether disconnection 5 is valid.(ResPara) off 

Number of broken thread detection needles(ResPara) 1 

10) Faca

Cutter 2025-12-23 18:04:29 01/01

Whether the cutter is used(ResPara) Use 

Empty cutting speed(ResPara) 1 

Advance cutter position(ResPara) 0 

Number of stitches to stop the cutter in advance at the end(ResPara) 0 

Air cutting and pressing material switch(ResPara) OFF 

11) Configuração da interface principal

Main interface setting 2025-12-23 18:04:21 01/01

Display language of icon on the left of main interface(Para1) English 

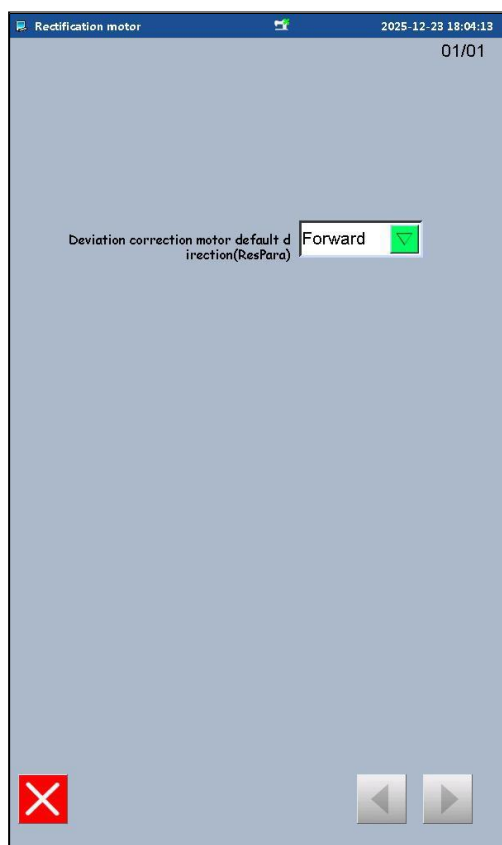
Display language of icon on the right of main interface(Para2) Chinese 

Show multi stock interface(ResPara) OFF 

Instruções de operação

12) Motor de correção



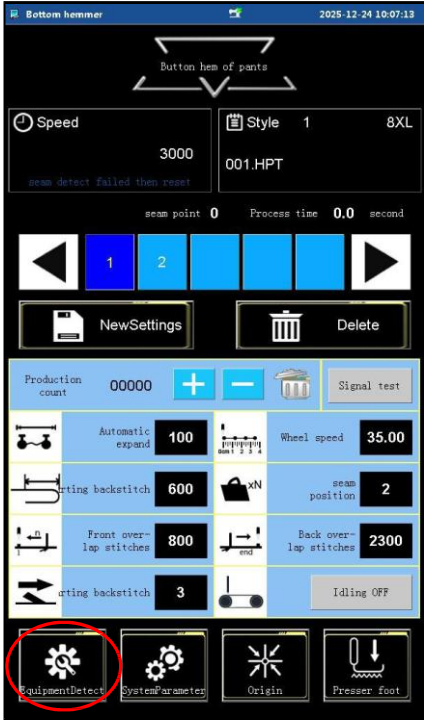
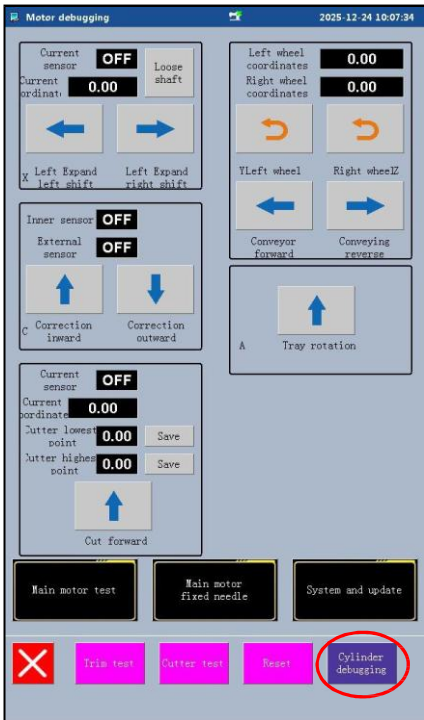
Instruções de operação

Capítulo 3 Introdução à Função

3.1 Teste de equipamentos

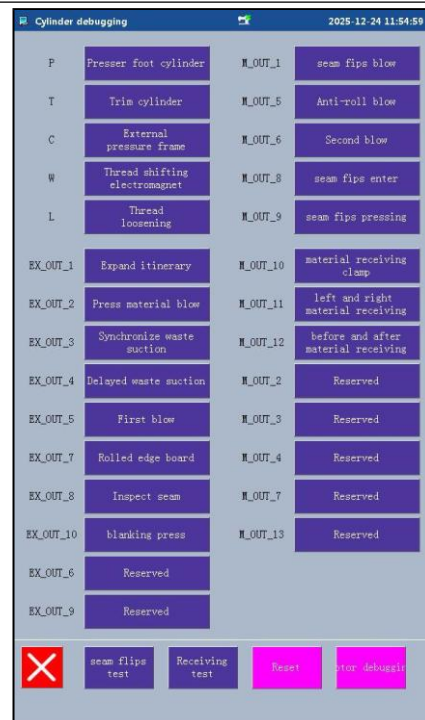
3.1.1 Depuração do Motor e Depuração do Cilindro

Instruções de operação:

Etapa	Interface
Clique no botão "Teste do Equipamento" na interface principal.	
2、 Entre na interface de depuração do motor e clique em "Depuração do Cilindro" para acessar a tela de depuração do cilindro.	

Instruções de operação

3、Entre na tela de depuração do cilindro.



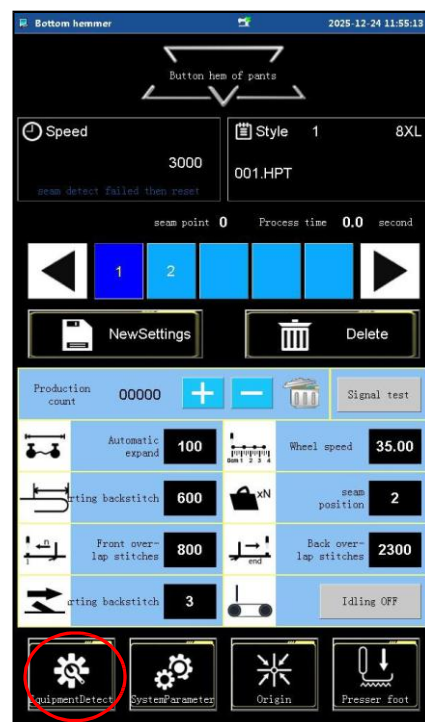
3.1.2 Teste do motor principal

Instruções de operação:

Etapas

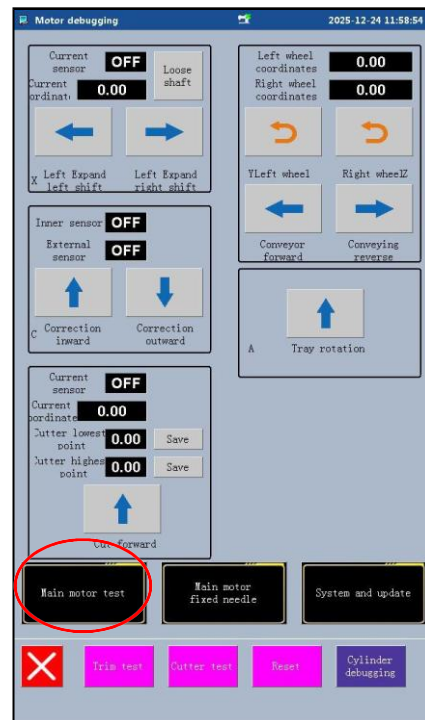
1、Clique no botão "Teste do Equipamento" na tela principal

Interface

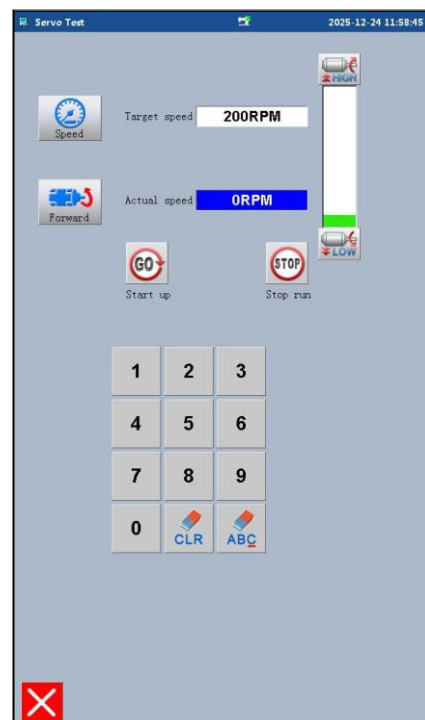


Instruções de operação

2、Entre na interface de depuração do motor e clique em "Teste do Motor Principal".



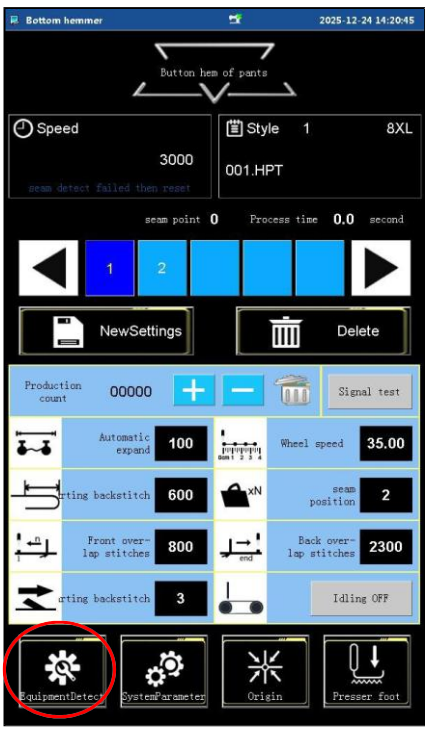
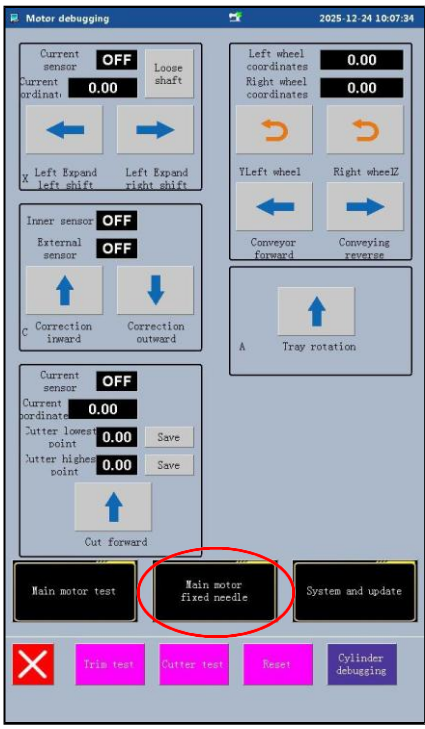
3、Entre na interface "Teste do Servo".



Instruções de operação

3.1.3 Regulagem da agulha do motor principal

Instruções de operação:

Etapa	Interface
1. Clique no botão "Teste do Equipamento" na interface principal.	
2. Entre na interface de depuração do motor e clique em "Regulagem da agulha do motor principal" .	

Instruções de operação

3. Entre na interface "Correção do Ângulo do Servo Motor".

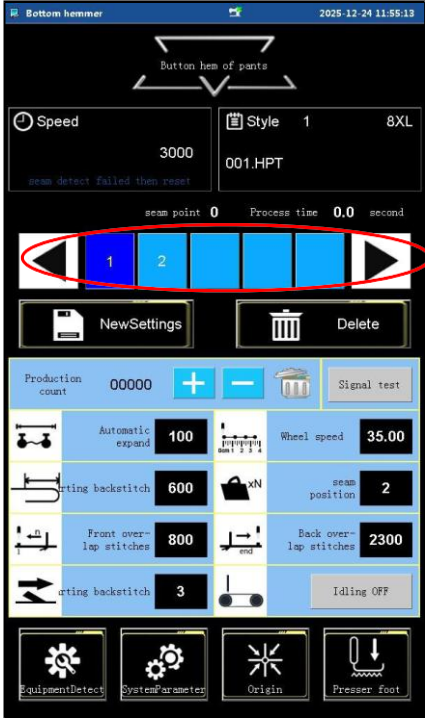
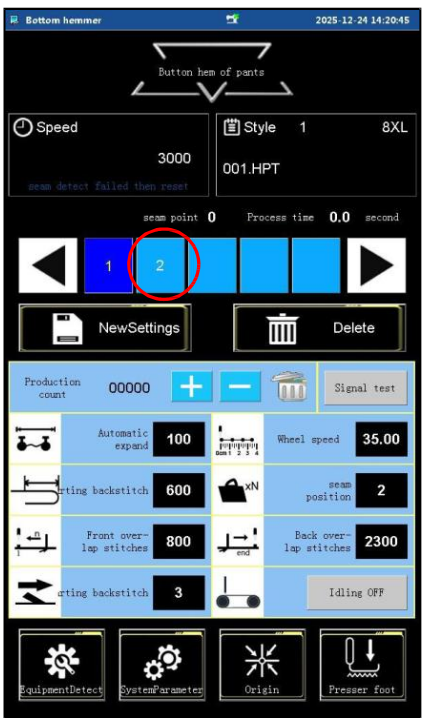


Instruções de operação

3.2 Seleção de estilo

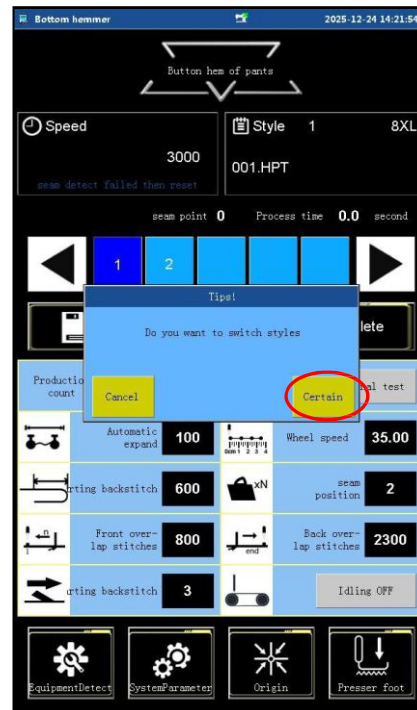
3.2.1 Seleção de estilo e configurações de alimentação e retirada de material

Instruções de operação :

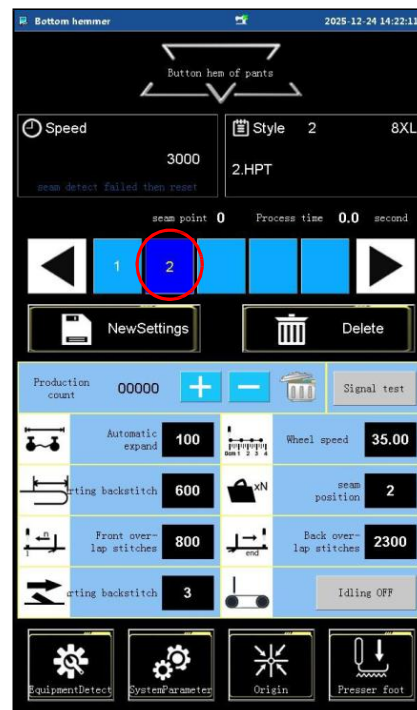
Etapa	Interface
1. Clique em "Número do estilo" na interface principal.	
2. Clique no estilo 2.	

Instruções de operação

3. Deseja trocar de estilo? Clique em confirmar.



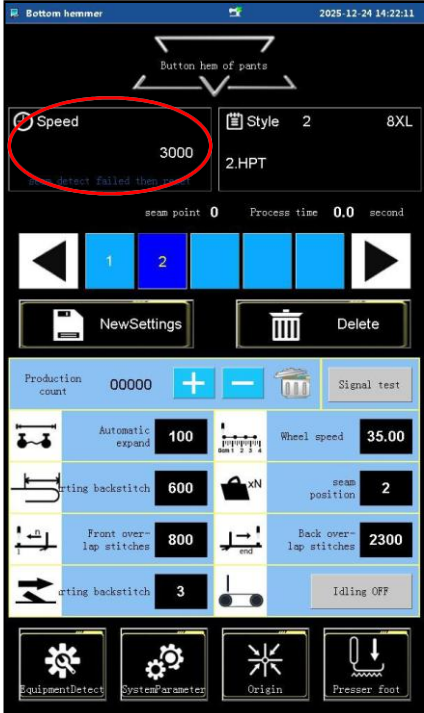
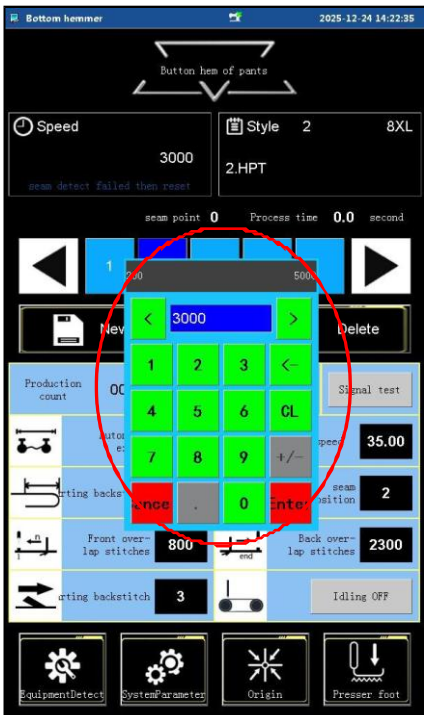
4. Foi trocado para o estilo 2.



Instruções de operação

3.2.2 Configuração da velocidade de costura

Instruções de operação::

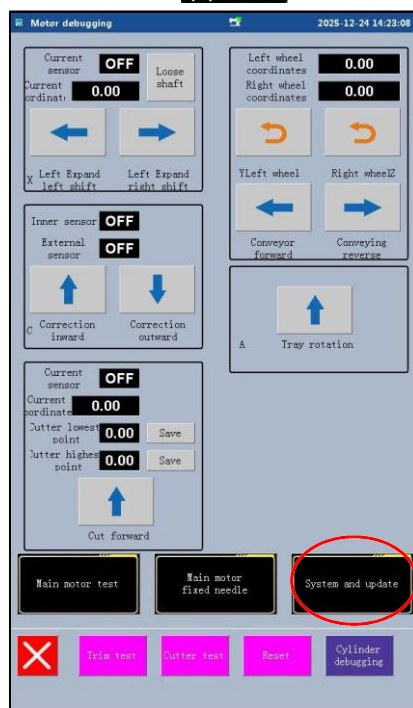
Etapa	Interface
1. Clique em 'Velocidade' na interface principal.	 The screenshot shows the 'Bottom hemmer' interface. At the top, it says 'Button hem of pants'. Below this, there are two main sections: 'Speed' and 'Style'. The 'Speed' section shows a value of '3000' and is circled in red. The 'Style' section shows '2' and '8XL'. Below these, there are buttons for 'NewSettings' and 'Delete'. At the bottom, there are several icons for 'EquipmentDetect', 'SystemParameters', 'Origin', and 'Presser foot'.
2. Defina a velocidade de costura.	 The screenshot shows the same 'Bottom hemmer' interface, but with a red circle around the 'Speed' input field. The input field is now active, and a numeric keypad is visible over the interface. The keypad has numbers 1 through 9, a decimal point, and a '0' key. The 'Speed' value is currently '3000'.

Instruções de operação

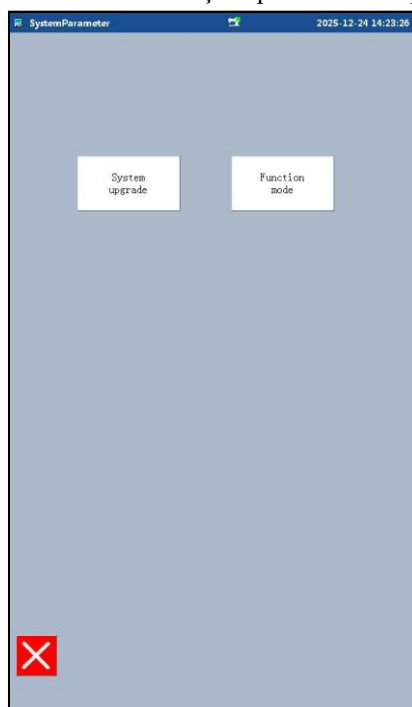
Capítulo 4 – Modos de Funcionamento

4.1 Introdução aos Modos de Funcionamento

Interface principal, abra Teste do Equipamento



Clique no botão "Sistema e Atualização" para entrar na página de parâmetros do sistema

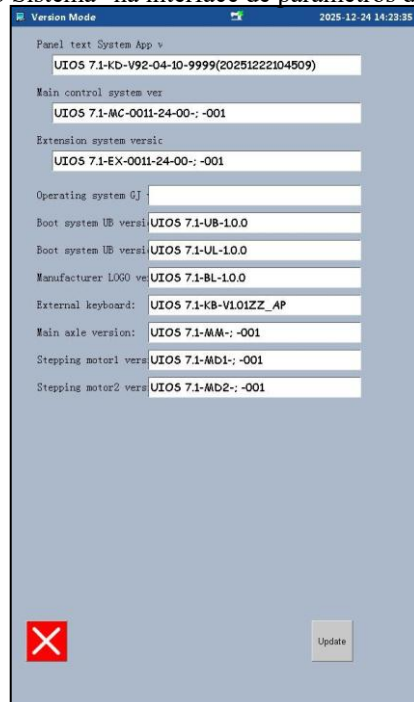


Introdução: É possível ver que os parâmetros do sistema estão divididos em duas partes: "Atualização do Sistema" e "Modo de Funcionamento"

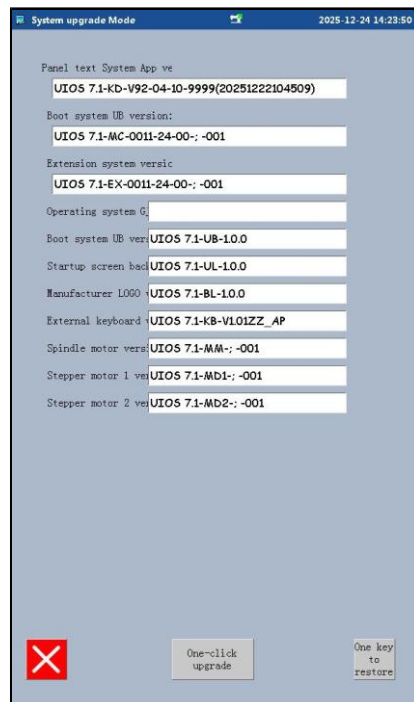
Instruções de operação

4.2 Importação e Exportação de Parâmetros

Clique em "Atualização do Sistema" na interface de parâmetros do sistema



Insira a unidade flash USB e clique em atualizar



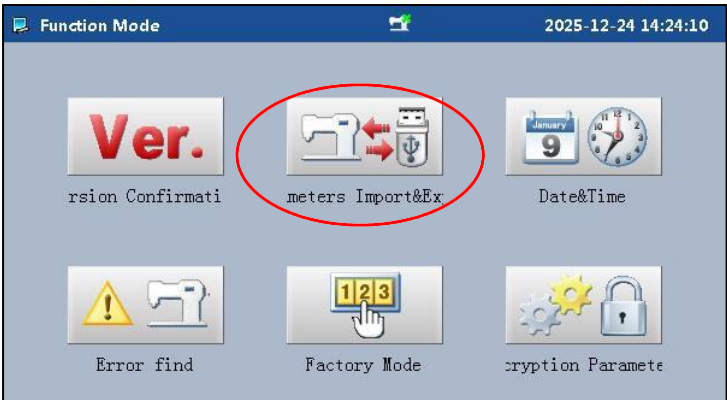
Atenção: Método de atualização do arquivo de atualização via USB

- 1) Baixe o arquivo para a unidade USB primeiro;
- 2) Crie uma nova pasta na unidade USB e renomeie-a como SY;
- 3) Arraste e solte o arquivo na pasta SY;
- 4) Clique no botão "Atualizar" novamente no modo de versão do firmware mostrado na imagem;

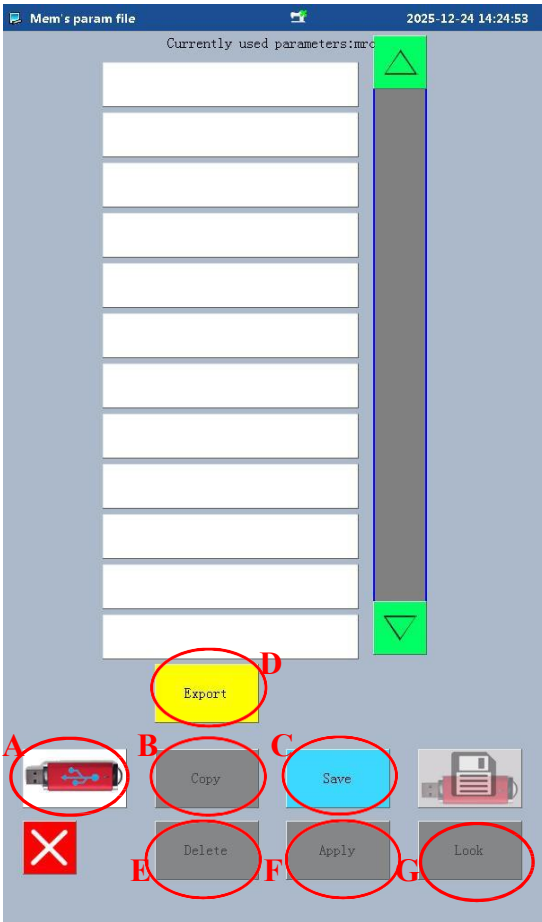
Instruções de operação

4.3 Importação e Exportação de Parâmetros

Clique em "Modo de Funcionamento" na interface de parâmetros do sistema e, em seguida, clique em "Importação/Exportação de Parâmetros".



Entre na interface "Arquivo de Parâmetros da Memória"



Item	Nome	Conteúdo
A	Arquivo USB	Abra a interface de arquivos do USB
B	Copiar	Copiar arquivo
C	Salvar	Salvar o arquivo
D	Exportar	Exportar arquivo
E	Excluir	Excluir arquivo
F	Aplicação	Arquivos de Aplicação
G	Visualizar	Visualização do arquivo