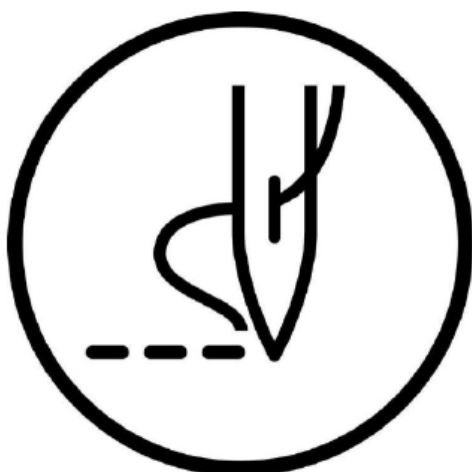

Formadora de bolsos

Instruções do sistema eletrônico de controle



Leia este manual de instruções antes de usar a máquina. Guarde este manual num lugar de fácil acesso e consulta.

VER:202312A



Índice

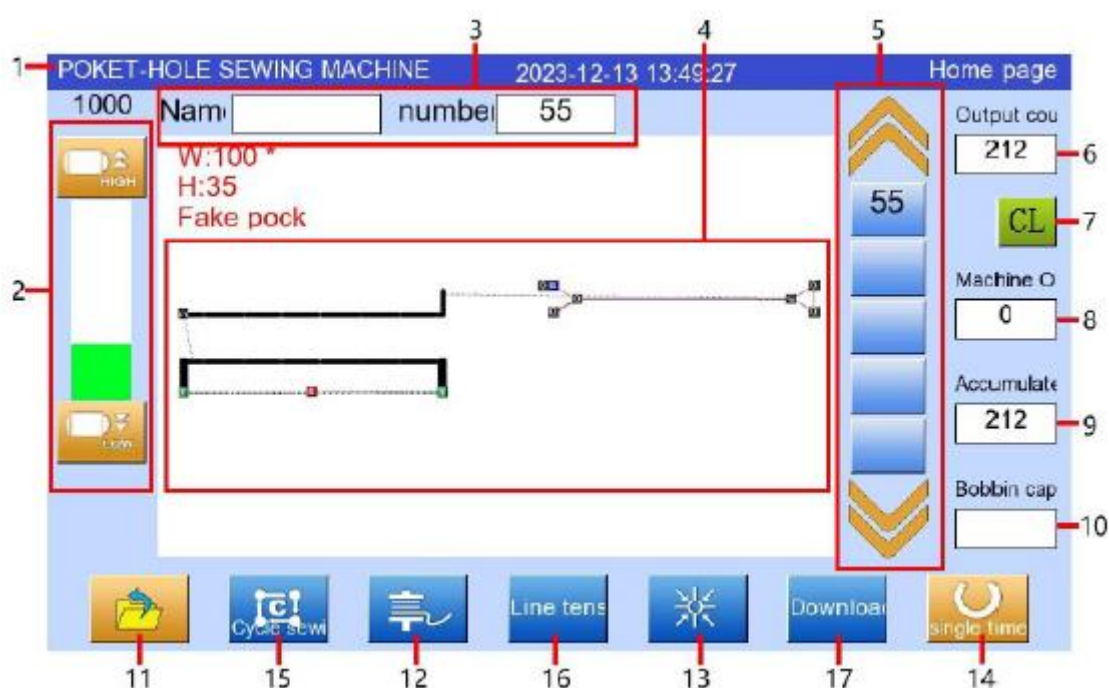
1	Descrição da interface.....	4
1-1	Descrição da interface principal.....	4
1-2	Descrição da interface de processamento.....	6
2	Instruções.....	7
2-1	Ajuste da posição zero.....	7
2-2	Menu de funções principais.....	8
2-3	Disposição dos dados.....	10
2-4	Configuração dos dados de costura.....	16
3	Deteção de equipamentos e configuração de parâmetros.....	18
	Apenas algumas funções são explicadas abaixo.....	19
3-1	Deteção de sinais de sensores/chaves.....	19
3-2	Deteção de eletroímãs.....	20
	Aviso:.....	21
1.	Durante a inspeção, preste atenção à relação de ação entre cada máquina para evitar problemas irreparáveis.....	21
2.	O eletroímã não pode ser acionado por um longo período; deve ser desligado imediatamente após a conclusão do teste para evitar superaquecimento e queima.....	21
3.	Se não houver resposta no teste, verifique se a conexão do fusível e a válvula solenóide/eletroímã estão normais.....	21
3-3	Teste de passo.....	21
4	Configurações de acessibilidade.....	22

Nesta interface, é possível selecionar o idioma de operação, ajustar a data e o horário, atualizar o programa de tela, consultar informações de versão e configurar o sistema de pagamento parcelado, entre outras opções. Segue uma breve descrição de cada função:.....	22
4-1 Configuração de data e hora.....	22
4-2 Seleção de idioma.....	23
4-3 Backup e atualização	24
4-4 Restauração de configurações.....	24
4-5 Interface de configuração de parcelamento	26
Apêndice 2: Tabela de conexões de entrada e saída.....	42
Apêndice 3: Diagrama de configuração do controle eletrônico.....	46
Apêndice 4: Tabela de códigos de alarme.....	47

1 Descrição da Interface

1-1 Descrição da interface principal

O painel de operação com tela de toque utiliza a mais avançada tecnologia de operação por toque da indústria. A interface clara e o controle simples trazem mudanças inovadoras para o uso diário dos usuários. Os usuários podem tocar na tela com os dedos para realizar as operações correspondentes. Durante o uso, os usuários devem tomar cuidado para não tocar na tela com objetos pontiagudos, a fim de evitar danos permanentes à tela que possam afetar seu funcionamento. A seguir, uma descrição da interface de controle principal:



1. Título

Exibe informações do fabricante do equipamento, horário e nome da interface atual.

2. Controlador de velocidade

A velocidade é incrementada/decrementada em 100

3. Desenho/Pontos

Nome e número do desenho/padrão atual.

4. Área de exibição do padrão

Exibe o tamanho do padrão atual no canto superior direito do diagrama do padrão.

5. Área de seleção de padrão

Altere a página para selecionar o padrão desejado.

6. Contador de produção

Exibe a quantidade atual de peças e acessa a tela de configuração do contador de peças.

7. Tecla de limpeza

Limpa a contagem atual de peças.

8. Contador de inicialização

Conta a partir da inicialização atual; pressione o botão para acessar a tela de configuração do contador de peças.

9. Contador cumulativo

Exibe o número total de peças e as notificações de total.

10. Contagem de linha inferior

Acessa a tela de configuração do contador de inferior.

11. Menu

Lista de funções: <Padrão em U disk> <Padrão do sistema> <Novo padrão> <Modificar pa

12. Enrolamento

Clique para entrar na interface de enrolamento e pressione o interruptor de início de dobra para enrolar o fio.

13. Retornar à origem

Restauração mecânica.

14. Tecla de confirmação de costura

Entra na interface de processamento de costura.

15. Loop de padrão

Os padrões podem ser combinados para costura em ciclo.

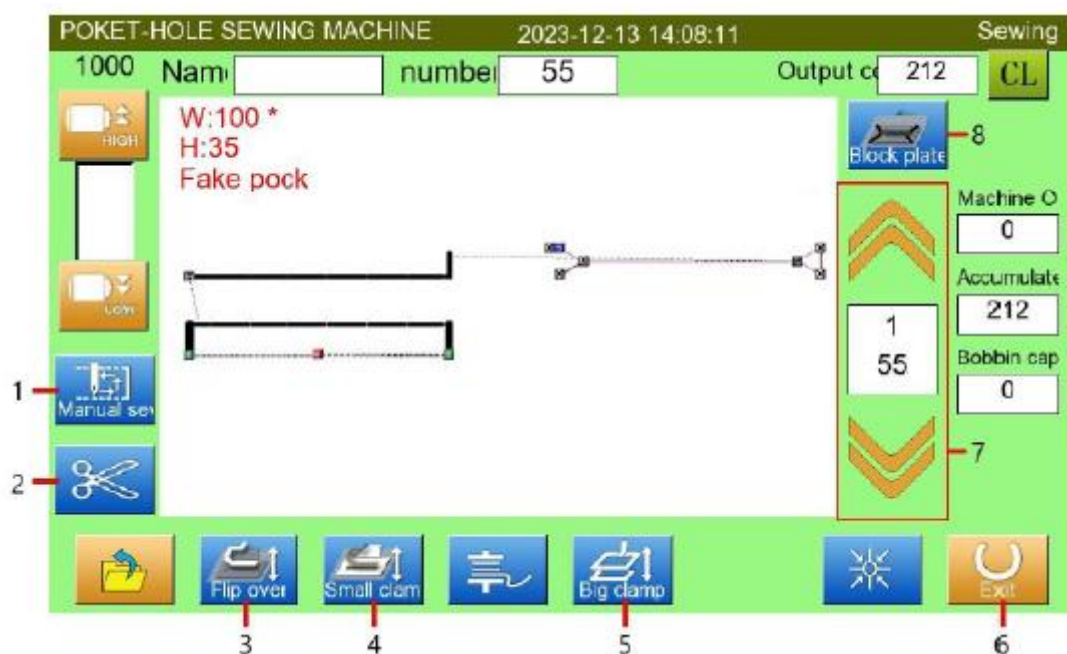
16. Tensão da linha

Ajusta a tensão da linha.

17. Baixar

Baixa padrões.

1-2 Descrição da interface de processamento



A maioria dos botões nesta interface é igual aos da interface de controle principal. Agora explicaremos apenas as partes diferentes:

1.  Tecla de costura manual é usada para ligar o cabeçote e iniciar a operação de costura;
2.  Tecla de tesoura é usada para corte manual de linha e para testar se as tesouras estão normais;
3.  Aba/abaixador usado para fixação durante a costura;
4.  Placa de pressão pequena, usada para levantar e abaixar manualmente a placa de pressão pequena;
5.  Placa de pressão grande, usada para levantar e abaixar manualmente a placa de pressão grande;
6.  A tecla de retorno é usada para sair da página de processamento;
7.  A tecla de passo é usada para mover o ponto da agulha para frente e para trás;
8.  O defletor é usado para posicionar o tecido durante a dobra para formar bordas dobradas.

2 Instruções

2-1 Ajuste da posição zero

Antes de ligar a máquina, certifique-se de que a fonte de gás e a alimentação elétrica estejam conectadas e, em seguida, ligue o interruptor de energia. Após a conclusão do autoteste de inicialização, a tela entra na interface de controle principal.

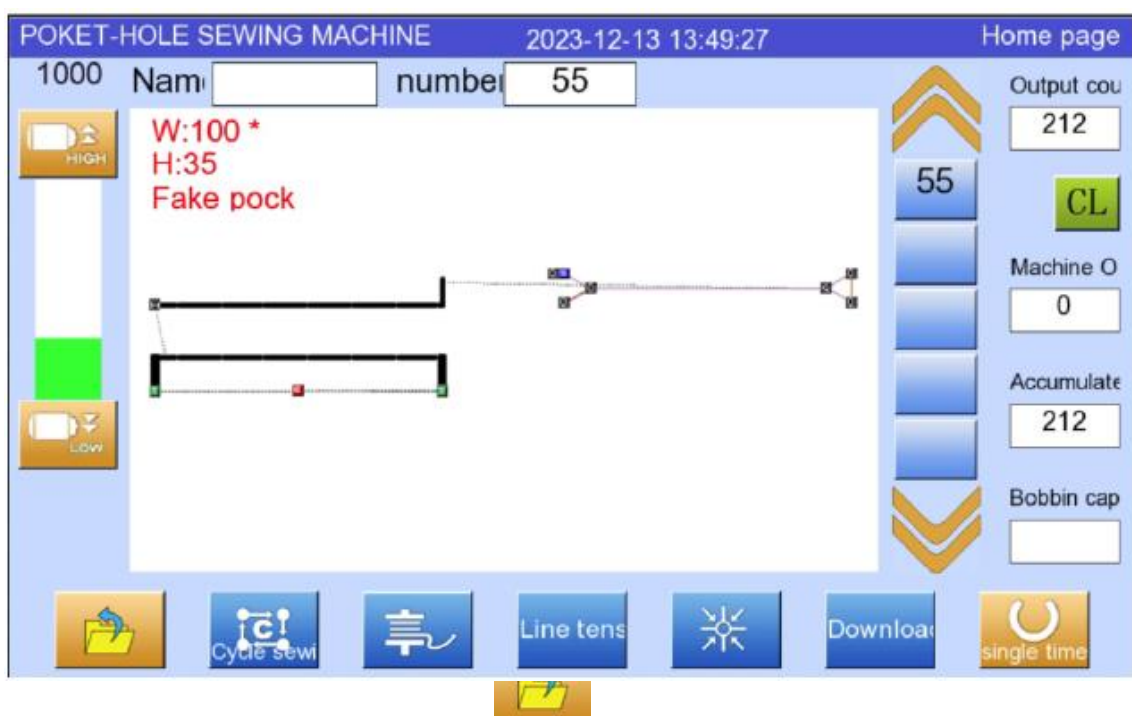
1.2-1-1 Ajuste da posição da agulha no eixo principal

(1):  Pressione a tecla [Menu de funções] para entrar no menu principal, pressione para entrar na interface de [Detecção de sinal], ajuste a posição da agulha no  cabeçote, gire o volante no sentido horário para levar a barra da agulha até a altura desejada e pressione para concluir o ajuste da posição da agulha, conforme mostrado na Figura 1.6 abaixo.

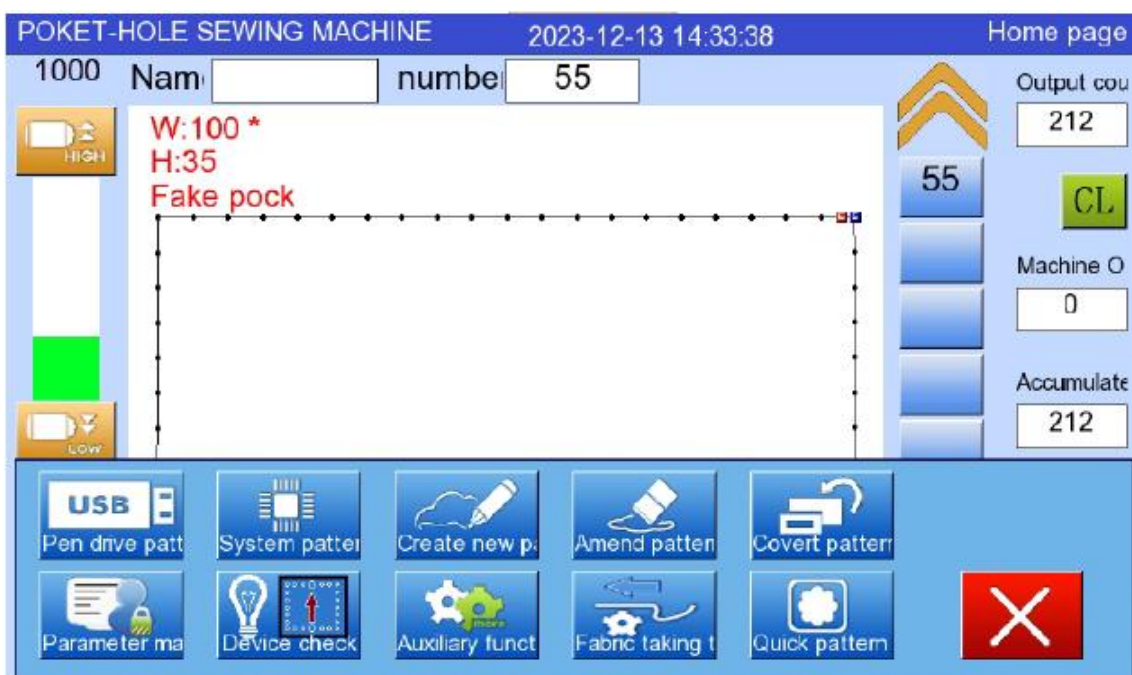


2-2 Menu de funções principais

Após a inicialização, entre nesta interface:



Nesta interface, toque no botão para expandir a lista de botões de funções (conforme mostrado abaixo:).



Selecione entre eles para entrar nas funções correspondentes:



<Padrão em U disk>: Editar padrão em U disk.



<Padrões do sistema>: Editar padrões no sistema.



<Criar novo padrão>: Criar um padrão imediatamente.



<Modificar padrão>: Editar o padrão atual.



<Gerenciamento de parâmetros>: Itens de parâmetros do sistema.



<Detecção de equipamento>: Usado para detectar se vários equipamentos e sinais estão corretos.



<Funções auxiliares>: Atualização do sistema, configuração de horário, período de uso e outras funções.



<Teste de captura>: Usado para definir a posição relevante do motor de captura.



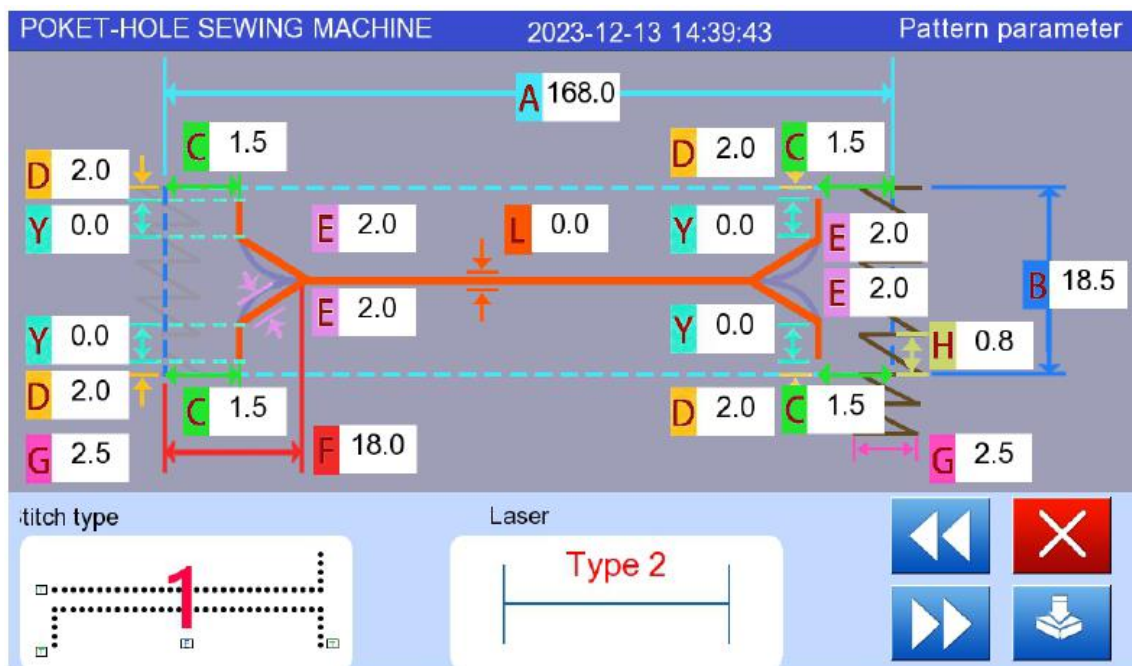
<Padronização de dados>: Usado para gerar padrões rapidamente [Criação de padrões para dados de bolsos].

2-3

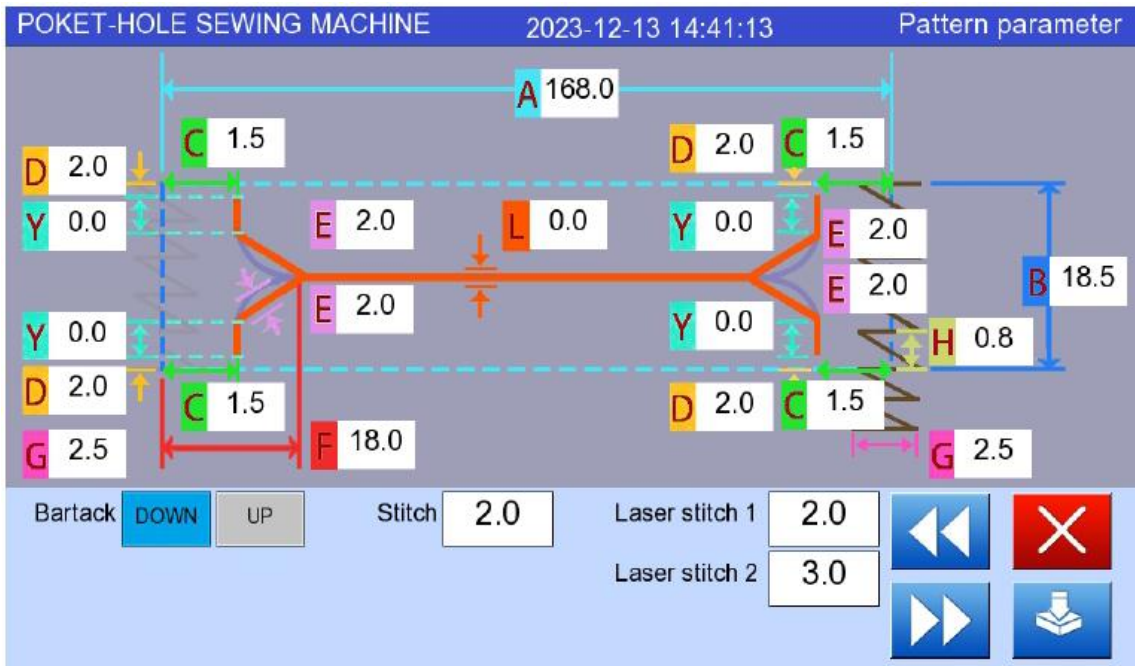


Disposição dos dados

Clique no botão para entrar na seguinte interface:

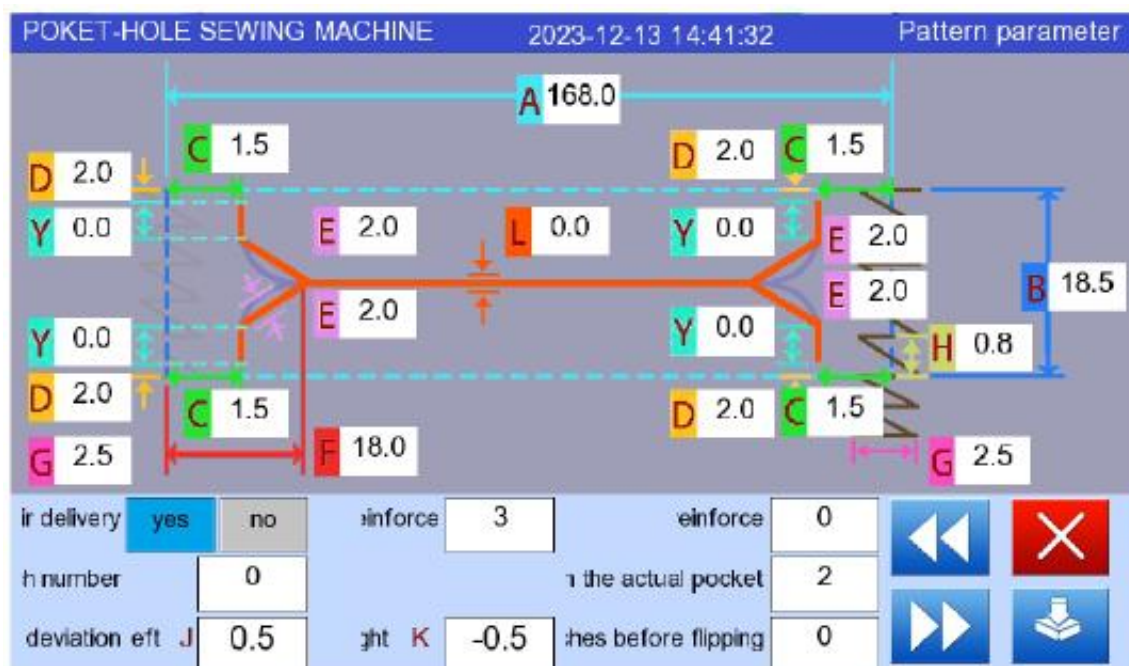


Pressione o botão para entrar na próxima interface:



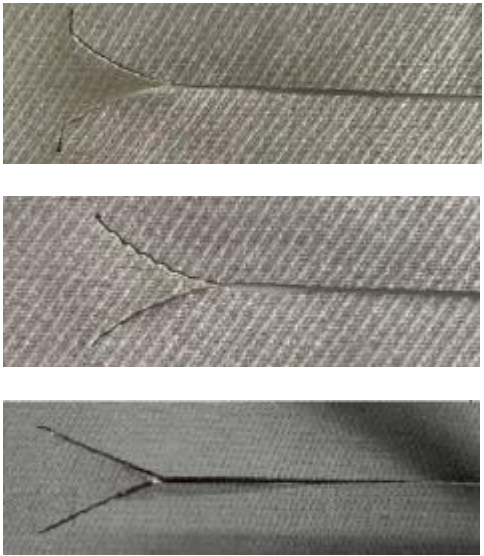
Pressione o botão para entrar na próxima interface:

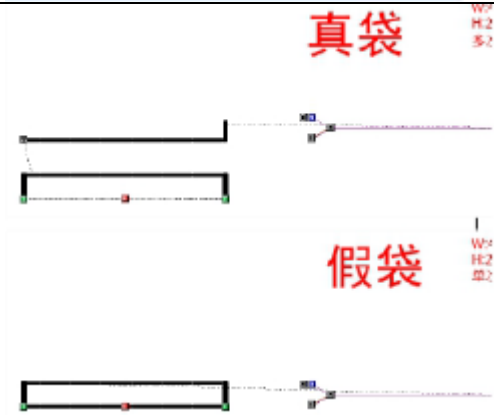




Descrição das funções

Nº de série	Função	Conteúdo
A	Comprimento da costura do bolso	
B	Largura da costura do bolso	
C	Distância do corte a laser até a costura esquerda/direita	
D	Distância do corte a laser até a costura superior/inferior	
E	Ajuste da medição do arco do corte a laser	
F	Distância da parada esquerda/direita até a linha de costura	
G	Ajuste da altura da barra	
H	Comprimento do ponto de reforço (bartack)	

Y	Seleção do estilo de borda do corte a laser. A Figura 1 mostra uma forma em Y (quando Y não é 0) A Figura 2 mostra um arco (quando E não é 0) A Figura 3 mostra uma linha reta (quando Y é 0)	
J	Deslocamento X do reforço (tacking) - esquerdo é o ajuste do reforço à esquerda. Quando é 0, fica distribuído igualmente à esquerda e à direita da linha vertical. Insira um número positivo para mover o reforço para a direita da linha vertical e um número negativo para mover o reforço para a esquerda da linha vertical.	

K	Deslocamento X do reforço (tacking) - direito é o ajuste do reforço à direita. Quando 0 é selecionado, fica distribuído igualmente à esquerda e à direita da linha vertical. Insira um número positivo para mover o reforço para a direita da linha vertical e um número negativo para mover o reforço para a esquerda da linha vertical.	
L	Gravar o padrão (Ao gravar o padrão, você pode editar o número e o nome do padrão, preencher os dados e gravá-lo)	
L	Seleção de tipo Diversas vezes (bolso real)	

	Único (bolso falso)	
Pontos de reforço	Tipo 1: Reforço de cima para baixo Tipo 2: Reforço de baixo para cima	
Passo da agulha: É o passo da agulha da linha de costura; Passo da agulha do laser 1: É o passo da agulha nos ramos das extremidades esquerda e direita da linha do laser (um passo de agulha pequeno é favorável para cortes retos); Passo da agulha do laser 2: É o passo da agulha da linha reta no meio da linha do laser (passo de agulha maior é benéfico para aumentar a velocidade).		
Número de agulhas avançadas pela aba: Para evitar que a aba colida com a agulha, este número de pontos pode ser ajustado (geralmente definido como 0);		
Tipo de laser 1: Para os quatro cantos do laser, o laser é disparado a partir da linha média a cada vez; Tipo de laser 2: Liga o laser de fora para a linha média nos cantos inferiores esquerdo e direito do laser.		

Deslocamento XY do centro do padrão: usado para compensar a diferença de posição relativa entre os dados do padrão e a agulha;

Deslocamento XY do centro do padrão: usado para compensar a diferença de posição relativa entre os dados do laser e o laser.

2-4 Configuração dos dados de costura

2-4-1 Ajuste do limite máximo de velocidade

Na interface de   controle principal e na interface de processamento de costura, você pode pressionar ou para ajustar para cima ou para baixo. No entanto, o valor limite máximo de velocidade é o valor definido pelos parâmetros do sistema.

2-4-2 Contador de linha inferior

Esta contagem é uma estimativa do número de vezes que uma bobina pode costurar. O número total de linhas inferiores pode ser ajustado de acordo com a situação real de trabalho, conforme mostrado na figura:



Durante o processo de costura, o número atual da linha da bobina é reduzido em uma unidade para cada peça costurada. Quando o número final da linha da bobina chegar a 0, será exibido o alarme "E046 - O comprimento restante da linha de bobina é insuficiente. Troque a bobina". Se o número total da linha da bobina for zerado, a função de contagem da linha da bobina será desativada. Como o número de bobinas é uma estimativa e está relacionado ao comprimento do enrolamento, a linha restante na bobina não será exatamente sempre igual.

3. Detecção de equipamentos e configuração de parâmetros



No menu principal, toque no botão para entrar na interface do menu principal, ilustrado abaixo:



<Detecção de eletroímãs>: Testa cada válvula solenóide/eletroímã.



<Teste de passo>: Testa motores de passo e acionamentos de passo.



<Teste de servomotor>: Testa o motor do eixo principal (servomotor).



<Detecção de sinais>: Testa os sinais dos interruptores de cada sensor.



<Ajuste de origem>: Define a origem mecânica.



<Teste>: Apenas para teste de envelhecimento de tratores; uso proibido.



<Configurações de desligamento da tela>: Ajuste da retroiluminação da tela.

Apenas algumas funções são explicadas abaixo.

3-1 Detecção de sinais de sensores/interruptores



Toque no botão para entrar na interface de detecção de sinais de entrada e exibir os sinais dos sensores e interruptores.



1. Quando os respectivos sensores detectarem, haverá alterações em L/H, ON/OFF e 0/1. Observe que a luz acesa no sensor indica que a alimentação está normal, mas não significa que o sinal esteja normal. Somente quando a posição correspondente mudar é que o teste pode ser considerado normal.
2. Para interruptores de botão, existem dois tipos: normalmente aberto e normalmente fechado, avanço lento e autotravante. Preste atenção à distinção.
3. Quando o eixo principal gira normalmente, o código do eixo principal aumentará e diminuirá ciclicamente de 0 a 4320 (em alguns modelos).

Quando o eixo principal gira uma vez, a posição da agulha muda de ligado para desligado.

4. Para detecção de quebra de fio, a força de tração da mola saltitante pode variar se o fio de tração se alterar.
5. Após pressionar o botão de reinicialização, entre na interface de detecção de sinais e todos os estados de detecção estarão conforme indicado na imagem acima.

3-2



Detecção de eletroímãs

Pressione para testar cada válvula solenóide.

POKET-HOLE SEWING MACHINE				2023-12-13 14:52:31	Cylinder check	
Big frame J1	Left/Right cutt	Laser switch	presser up/down	Small cylinder J3	J37	JC2
Alignment plate	Left/Right cutt	Laser UP/Down	presser in/out	Alignment plate	J38	JC6
Flip UP/Down	Front/Rear cutt	Tray UP/Down	tobe up/dw 3	Fabric bracket	Laser 1	Reserve
Flip Out/Back	Front/Rear fold	Tray clamp 1	Suction	Front/Rear cutt	Laser 2	Trimmer
Small clamp	UP/DOWN 1	Tray UP/Down	Flip UP/Down 2	Front/Rear fold	Laser 3	Release thread
Small clamp UP	UP/DOWN 2	Tray clamp 2	Flip OUT/BACK	Fabric bracket	Laser 4	Thread wiper
Small clamp OUT	SPARE J15	Fix tray	Flip2	Fabric bracket		

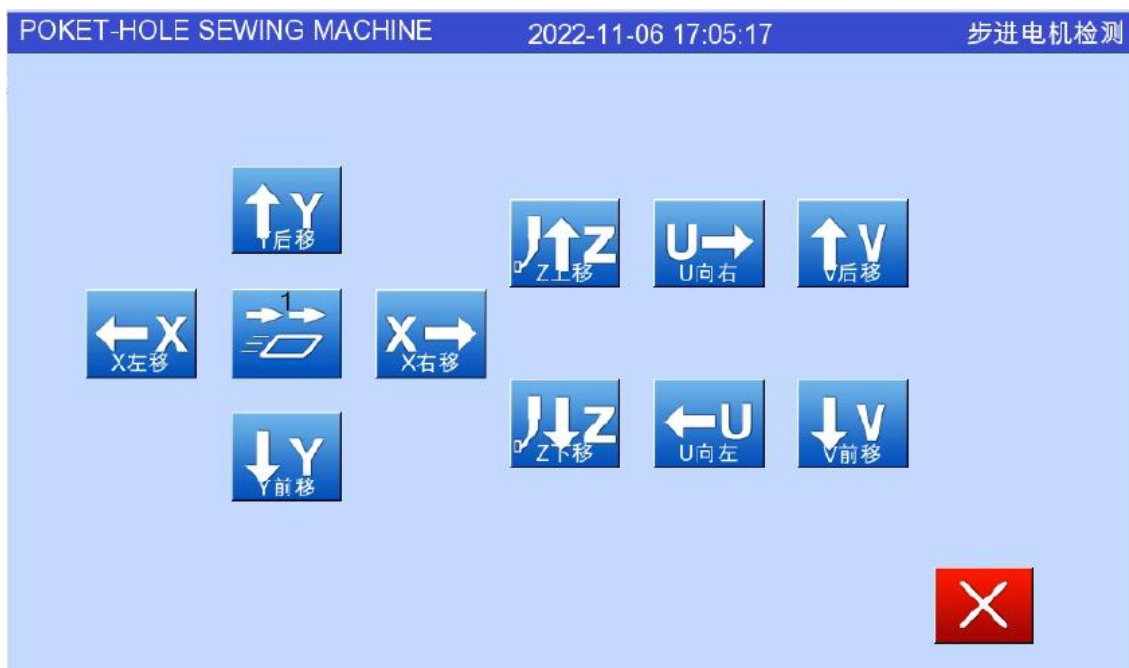
Aviso:

1. Durante a inspeção, preste atenção à relação de ação entre cada máquina para evitar problemas irreparáveis.
2. O eletroímã não pode ser acionado por um longo período; deve ser desligado imediatamente após a conclusão do teste para evitar superaquecimento e queima.
3. Se não houver resposta no teste, verifique se a conexão do fusível e a válvula solenóide/eletroímã estão normais.

3-3 Teste de passo



Pressione para testar motores de passo e acionadores de passo.



4 Configurações auxiliares



Na interface de controle principal, toque no botão para acessar o seguinte menu:



Nesta interface, é possível selecionar o idioma de operação, ajustar a data e o horário, atualizar o programa de tela, consultar informações de versão e configurar o sistema de pagamento parcelado, entre outras opções. Segue uma breve descrição de cada função:

4-1 Configuração de data e hora

Clique no botão para acessar a seguinte interface:





Quando a tela for utilizada por um período prolongado e a bateria interna está fraca, ou quando a bateria (CR2032) for substituída, a data



exibida pode ficar incorreta. Nesse caso, é necessário corrigir a data e a hora utilizando os botões



Após o ajuste, pressione para gravar e sair.



4-2 Seleção de idioma

Clique no botão para acessar a seguinte tela:

中文显示

ENGLISH

Türkçe

Tiếng Việt

বাঙালি

Português

한국어



Display again while rebooting

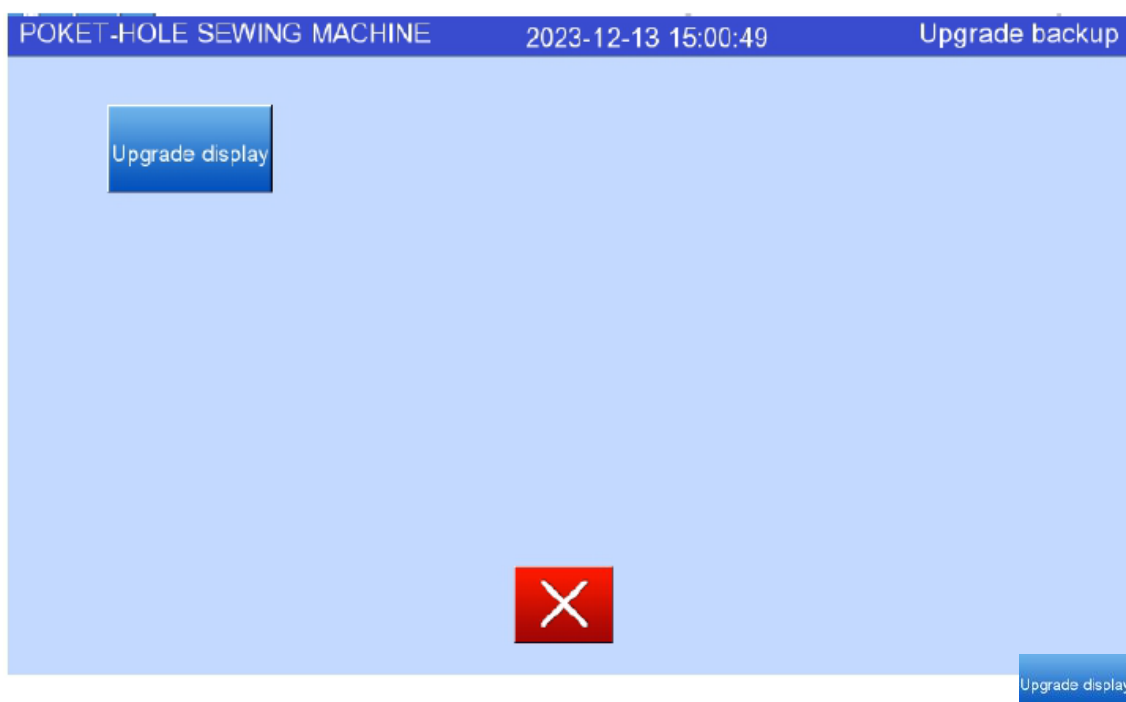
Nesta tela, é possível selecionar o idioma de  operação da interface. Atualmente, apenas chinês e inglês estão disponíveis. Se o ícone estiver visível,  significa que o sistema perguntará a cada inicialização se o usuário  deseja alterar o idioma. Caso não queira exibir essa pergunta, basta tocar no ícone para alternar para o estado

4-3



Atualização e backup

Clique no botão para acessar a seguinte tela:



Ao conectar um pen drive à porta USB da tela de toque, clique no botão

O sistema atualizará o programa da tela para a versão desejada. Após a conclusão da atualização, uma mensagem solicitará que o equipamento seja desligado e o pen drive, retirado. Em seguida, ligue o equipamento novamente para utilizar a nova versão.

4-4



Restauração de configurações

Clique no botão para acessar a seguinte tela:



Atenção: Registre os parâmetros do sistema antes de realizar a inicialização!

1. Após a instalação da máquina, é necessário executar uma inicialização antes de iniciar os ajustes. Quando os parâmetros da máquina forem alterados ou quando forem observados erros evidentes na temporização durante o uso, o equipamento deve ser inicializado novamente.
2. Durante a inicialização, execute o procedimento da direita para a esquerda, ou seja: começando pelo controlador, depois nível 3, nível 2 e nível 1.
3. Após concluir a  inicialização, é necessário reiniciar o equipamento. Por exemplo: pressione o botão para exibir a seguinte tela:



0	1	2	3	4	5	6	7	8
9	A	B	C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N	O	P	Q
R	S	T	U	V	W	X	Y	Z



Após inserir a senha, clique no botão

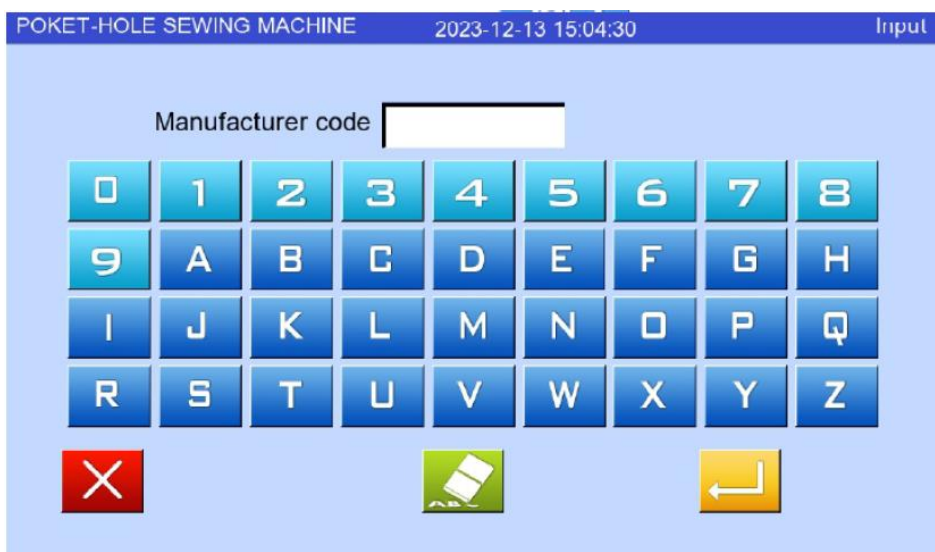
A tela exibirá a mensagem “E1013 – Inicialização do controlador concluída com sucesso”, indicando que a inicialização do controlador foi finalizada. Em seguida, realize a inicialização dos parâmetros de nível 3, nível 2 e nível 1 e desligue o equipamento. Caso a inicialização não seja bem-sucedida, pode haver falha de comunicação entre a tela e a placa-mãe. Nesse caso, desligue e religue o equipamento antes de tentar novamente.

4-5 Interface de configuração de pagamento parcelado

Na tela de configurações, pressione o botão para acessar a seguinte interface:

Observação: Verifique se a data e o horário exibidos na tela estão corretos antes de configurar o pagamento parcelado.





Insira o código correto do  fabricante para acessar a interface de configuração de parcelamento e pressione o botão



Pressione o botão para acessar a próxima tela:

POKET-HOLE SEWING MACHINE		2023-12-17 10:13:08		Input				
Manufacturer code *****								
0	1	2	3	4	5	6	7	8
9	A	B	C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N	O	P	Q
R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
								
								

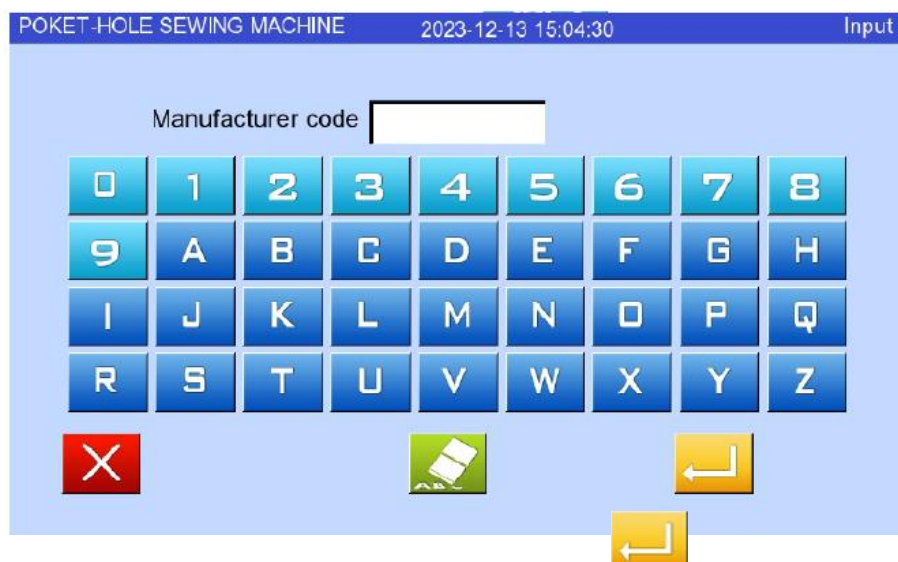
Nesta tela, insira a senha e pressione

POKET-HOLE SEWING MACHINE		2023-12-17 10:15:36		Installment	
Manufacturer SMD001					
					
					

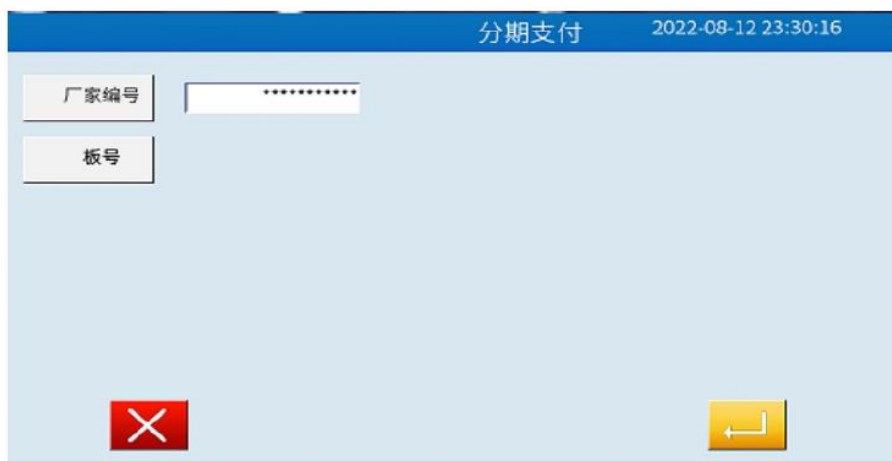
Nesta tela, insira a senha e pressione



Pressione o botão para acessar a seguinte tela:



Após inserir o código do fabricante, pressione



板号

Clique no botão (Número da Placa) para definir o número da versão, ou seja, o número da máquina.

POKET-HOLE SEWING MACHINE 2023-12-17 10:18:39 Input

Board number 001

0	1	2	3	4	5	6	7	8
9	A	B	C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N	O	P	Q
R	S	T	U	V	W	X	Y	Z

✖ 📄 ↩ ↩

Após inserir o número da placa, pressione

POKET-HOLE SEWING MACHINE 2023-12-17 10:19:02 Installment

Manufacturer *****

Machine number 001

Clock

✖ ↩

Clock

Clique no botão para definir a data de início do parcelamento.

分期支付2022-08-13 13:09:42

厂家编号

板号

SMD001

时钟

2022-08-13 13:09

超级密码

❌

⏮

超级密码

Em seguida, clique no botão [Senha-mestra] para definir uma senha-mestra. Essa senha permite desbloquear todas as permissões de uso do sistema de parcelamento.

POKET-HOLE SEWING MACHINE2023-12-17 10:20:20Input password

Password

Confirm password

0

1

2

3

4

5

6

7

8

9

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

L

M

N

O

P

Q

R

S

T

U

V

W

X

Y

Z

❌

🗑

⏮

Nesta tela, pressione

POKET-HOLE SEWING MACHINE 2023-12-17 10:21:05 Installment

Manufacturer ***** Installment 1

Machine number 001

Clock 2023-12-17 10:19

Ultra password *****

Installment 1

Pressione o botão [Parcela 1] para acessar a seguinte tela:

POKET-HOLE SEWING MACHINE 2023-12-17 10:21:26 Date

2023 12						
日 Sun	一 Mon	二 Tue	三 Wed	四 Thu	五 Fri	六 Sat
26	27	28	29	30	1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31	1	2	3	4	5	6

Após selecionar a data desejada, pressione



Insira a senha. Esta é a senha referente à primeira parcela. Anote-a e pressione

POKET-HOLE SEWING MACHINE		2023-12-17 10:22:07		Installment	
Manufacturer	*****	Installment 1	2023-12-18		
Machine number	001	Installment 2			
Clock	2023-12-17 10:19				
Ultra password	*****				
					

Da mesma forma, é possível configurar as parcelas 2, 3... até um total de dez parcelas.

POKET-HOLE SEWING MACHINE		2023-12-17 12:54:52		Installment	
Manufacturer	*****	Installment 1	2023-12-18		
Machine number	001	Installment 2	2024-1-19		
Clock	2023-12-17 12:54:00				
Ultra password	*****				
					

Dessa forma, a configuração do pagamento parcelado é concluída com sucesso.

Apêndice 1: Valores padrão dos parâmetros

Parâmetro	Função e descrição	Faixa de ajuste	Valor de inicialização
1.01	Velocidade máxima	400 ~ 3200	2300
1.02	Velocidade do 1º ponto	100 ~ 2000	200
1.03	Velocidade do 2º ponto	200 ~ 2500	300
1.04	Velocidade do 3º ponto	300 ~ 3000	400
1.05	Cortar linha após parada de emergência	1 permitir, 0 proibir	Não cortar
1.06	Posição de parada da agulha no eixo principal	0 ~ 4319	4000
1.07	Trajetória de retorno à origem secundária		Retornar pelo mesmo caminho
1.08	Parâmetro alternativo		850
1.09	Parâmetro alternativo		200
1.10	Corte de linha	0 desligado, 1 ligado	Ligado
1.11	Ângulo de elevação da barra da agulha	-120 ~ 120	0
1.12	Parâmetro alternativo		170
1.13	Velocidade de retorno à origem	1 ~ 4	3
1.14	Velocidade de recolhimento	1 ~ 18	10
1.15	Velocidade de costura	1 ~ 5	3
1.16	Atraso antes do fechamento do calcador telescópico		60
1.17	Deteção de pressão de ar	0 desligado, 1 ligado	Ligado
1.18	Polaridade da deteção de pressão de ar		Normal

1.19	Adicionar linha e cortar durante alimentação vazia	0 não, 1 sim	Não adicionar
1.20	Sensor da faca de dobra		Detectar
1.21	Elevação do material		Desligado
1.22	Tipo de optoacoplador do eixo principal		Alta velocidade
1.23	Polaridade do botão de parada de emergência	0 normal, 1 invertido	Invertido
1.24	Detectar sensor do molde durante a retirada		Não detectar
1.25	Interruptor de folga da linha		Aberto
1.26	Velocidade do eixo Z	50 ~ 2000	80
1.27	Corte automático de linha ao final da costura	0 não, 1 sim	Não adicionar
1.28	Parâmetro alternativo		6
1.29	Deteção de quebra de linha	0 desligado, 1 ligado	Ligado
1.30	Contagem de operações		Duas vezes
1.31	Velocidade de enrolamento	1300 ~ 2500	1350
1.32	Calibrar eixo principal durante passo	0 não testar, 1 testar	Não testar
1.33	Interruptor de sucção		Aberto
1.34	Frequência de detecção de quebra de linha	1 ~ 45	35
1.35	Interruptor da placa de circulação		Aberto
1.36	Parâmetro alternativo		0
1.37	Polaridade da detecção de quebra de linha		Normal
1.38	Velocidade de corte a laser		1680
1.39	Sincronização de alimentação reversa do eixo Y	-100 ~ 100	

1.40	Sincronização de alimentação reversa do eixo X	-100 ~ 100	0
1.41	Sincronização de alimentação direta do eixo Y	-100 ~ 100	0
1.42	Sincronização de alimentação direta do eixo X	-100 ~ 100	0
2.01	Origem do eixo X		0
2.02	Origem do eixo Y		0
2.03	Ângulo de abertura do cortador	1000 ~ 3000	110
2.04	Ângulo de abertura da folga da linha	2000 ~ 4096	280
2.05	PWM do eletroímã do grampo	10 ~ 700	175
2.06	PWM do eletroímã da placa de pressão grande	10 ~ 700	350
2.07	PWM do eletroímã do calcador intermediário	10 ~ 700	350
2.08	PWM do eletroímã da placa de pressão 2	10 ~ 700	350
2.09	Polaridade do sensor X	0 normal, 1 invertido	Normal
2.10	Polaridade do sensor Y	0 normal, 1 invertido	Normal
2.11	Tempo de ponto do laser		100
2.12	Ângulo de abertura do grampo	0 ~ 1000	100
2.13	Velocidade de virada		1500
2.14	Parâmetro alternativo	0 ~ 4	1
2.15	Limite de velocidade	400 ~ 2700	2500
2.16	Parâmetro alternativo	-300 ~ 300	100
2.17	Método de virada		Telescópico

2.18	Parâmetro alternativo	0 ~ 2000	0
2.19	Velocidade de alimentação de ar do laser		45
2.20	Altura máxima do calcador intermediário	30 ~ 200	160
2.21	Polaridade do sensor do motor do calcador intermediário	0 normal, 1 invertido	Normal
2.22	Parâmetro alternativo	0 normal, 1 invertido	Normal
2.23	Sensor de posição da placa de suporte		Aberto
2.24	Parâmetro alternativo		Rebaixado
2.25	Parâmetro alternativo	0 normal, 1 invertido	Invertido
2.26	Faixa de costura horizontal	500 ~ 10000	8000
2.27	Faixa de costura longitudinal	400 ~ 10000	6500
2.28	Parâmetro alternativo	0 ~ 350	300
2.29	Folga da linha 0 / Prender linha 1		1
2.30	Tempo entre o abaixamento do cabeçote laser e o acionamento do laser		200
2.31	Tempo entre o acionamento do laser e o início do movimento	-300 ~ 300	10
2.32	Tempo de pressão da placa para corte durante a retirada do material		80
2.33	Tempo de elevação do cabeçote laser após término do corte	500 ~ 1500	10
2.34	PWM do eletroímã do cortador		560

2.35	PWM do eletroímã de folga da linha		175
2.36	Parâmetro alternativo		Invertido
2.37	Tempo de elevação do cabeçote laser	0 ~ 250	100
2.38	Tempo de abertura das facas frontal e traseira ao descer	0 ~ 1000	200
2.39	Tempo de abertura das facas esquerda e direita	0 ~ 1000	260
2.40	Tempo de abertura das facas esquerda e direita ao descer	0 ~ 1000	200
2.41	Tempo de abertura das facas esquerda e direita	0 ~ 1000	260
2.42	Parâmetro alternativo	0 ~ 1000	0
2.43	Tempo de recolhimento das facas esquerda e direita	0 ~ 1000	260
2.44	Tempo de elevação das facas esquerda e direita		260
2.45	Tempo de recolhimento das facas frontal e traseira	0 ~ 20000	260
2.46	Tempo de elevação das facas frontal e traseira		260
2.47	Tempo de elevação geral da bainha		260
2.48	Tempo de abertura da aba	0 ~ 1000	200
2.49	Tempo de pressão da aba		200
2.50	Tempo de abertura fixa do molde		260
2.51	Tempo de fechamento do molde 2		200
2.52	Tempo de elevação do molde 2		350
2.53	Tempo de movimento do eixo U		80

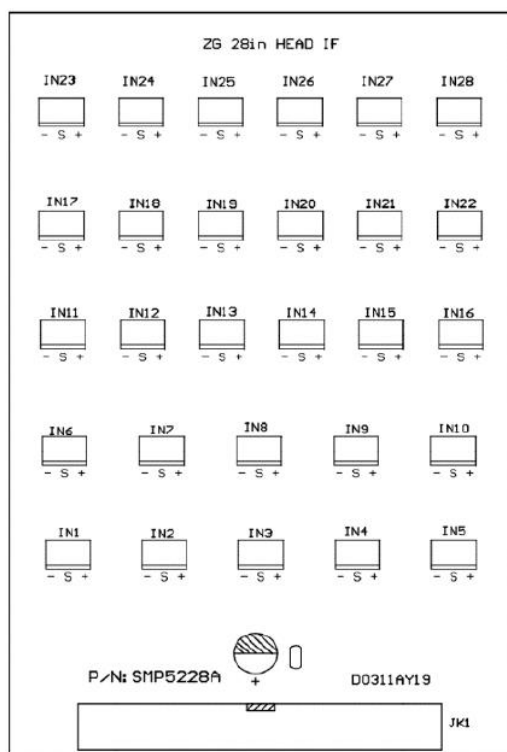
2.54	Tempo de recolhimento da placa de pressão pequena		100
2.55	Tempo de abertura do molde 2		300
2.56	Tempo de fechamento do molde 1		200
2.57	Tempo de elevação do molde 1		300
2.58	Tempo de atraso ao entrar na interface de modificação de padrão		1000
2.59	Seleção do tipo de bolso		Bolso falso
2.60	Tempo de retorno da placa de pressão grande após ser pressionada		300
2.61	Interruptor de virada		Aberto
2.62	Interruptor de virada ao modificar padrões		Aberto
2.63	Método de retorno e recolhimento		Normal
2.64	Pulso de descida do eixo Z - 1º estágio		0
2.65	Pulso de descida do eixo Z - 2º estágio		0
3.01	Velocidade de corte	200 ~ 500	250
3.02	Chave de processamento/teste	0 processamento, 1 teste	Processamento
3.03	Atraso antes do deslocamento da placa para a direita	0 ~ 60	100
3.04	Atraso entre o pressionamento da placa pequena e o ponto do laser		250
3.05	Tempo de elevação da placa de pressão grande após a costura	0 ~ 250	50
3.06	Abertura do obturador de		100

	posicionamento		
3.07	Parâmetro alternativo	0 não elevar, 1 elevar	Elevar
3.08	Interruptor de dobra		Aberto
3.09	Chave de função J32 da placa de suporte		Aberto
3.10	Atraso antes do fechamento da elevação do material		60
3.11	Posição de retirada do molde no eixo V	10 ~ 500	30310
3.12	Posição de alimentação do molde no eixo U	0 ~ 1000	80
3.13	Parâmetro alternativo	0 ~ 9000	2500
3.14	Parâmetro alternativo		545
3.15	Relação de transmissão do motor X		384,0
3.16	Relação de transmissão do motor Y		320,0
3.17	Posição de extensão do eixo V		30310
3.18	Posição de retirada do molde no eixo U		32384
3.19	Tipo de motor do calcador intermediário		0
3.20	Distância segura para retração do eixo V		5000
3.21	Largura de pulso 500	100 ~ 950	500
3.22	Largura de pulso 1000	100 ~ 950	520
3.23	Largura de pulso 1500	100 ~ 950	540
3.24	Largura de pulso 2000	100 ~ 950	560
3.25	Largura de pulso 2500	100 ~ 950	580
3.26	Largura de pulso 3000	100 ~ 950	600

3.27	Posição segura X		-749
3.28	Posição segura Y	100 ~ 950	527
3.29	Posição de recolhimento X		20520
3.30	Posição de recolhimento Y		0
3.31	Posição de recebimento X	100 ~ 950	0
3.32	Posição de recebimento Y	100 ~ 950	0
3.33	Velocidade de deslocamento do eixo U para a direita		9
3.34	Velocidade de extensão e retração do eixo V		9
3.35	Chave de função J31		Aberto
3.36	Número de pontos de aceleração		1
3.37	Deslocamento X do centro do padrão		288,6
3.38	Deslocamento Y do centro do padrão		-0,2
3.39	Deslocamento X do centro do laser		54,5
3.40	Deslocamento Y do centro do laser		0
3.41	Chave de detecção ADC		Desligado
3.42	Valor de referência ADC		0
3.43	Tempo entre o pressionamento da placa grande e a descida do eixo Z		0
3.44	Tempo entre o fechamento da placa pequena e o pressionamento da placa grande		200
3.45	Chave de alarme de detecção ADC		Desligado

Apêndice 2: Tabela de conexões de entrada e saída

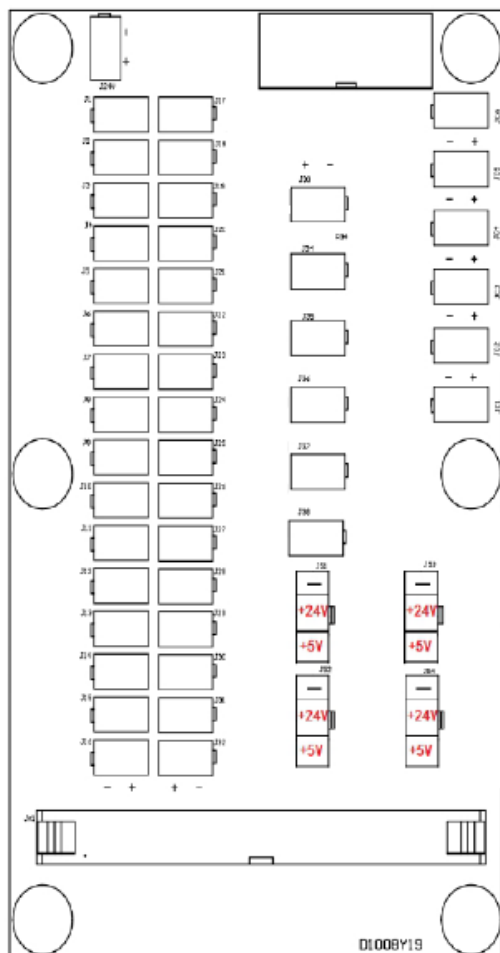
Tabela de sinais de entrada



Nome do sinal	N.º do conector	Especificação do conector	Estado após retorno à origem
Origem X	IN1	1*3P	Ligado
Origem Y	IN2	1*3P	Desligado
	IN3	1*3P	NF
Início de costura	IN4	1*3P	Desligado
Detecção de quebra de linha	IN5	1*3P	Desligado
Detecção de pressão de ar	IN6	1*3P	Desligado
Sinal do eixo V	IN7	1*3P	Desligado
Parada de emergência da costura	IN8	1*3P	Desligado
Sob a placa de pressão	IN9	1*3P	Ligado
	IN10	1*3P	NF
Início de dobra	IN11	1*3P	Desligado
Sinal do eixo U	IN12	1*3P	Desligado
Molde em posição	IN13	1*3P	Desligado
Elevação e abaixamento 2	IN14	1*3P	Desligado
Elevação 2	IN15	1*3P	Ligado
Placa de pressão	IN16	1*3P	Desligado
Botão de envio do molde	IN17	1*3P	Desligado
Botão de fixação	IN18	1*3P	Desligado
Elevação 1	IN19	1*3P	Ligado
Abaixo de Tob	IN20	1*3P	
Emergência	IN21	1*3P	Ligado

Parada para dobra de material			
Tob esquerdo	IN22	1*3P	NF
Elevação e abaixamento 1	IN23	1*3P	Desligado
Guilhotinas dianteira e traseira – superior	IN24	1*3P	Ligado
Guilhotinas dianteira e traseira – inferior	IN25	1*3P	Desligado
Guilhotinas esquerda e direita – superior	IN26	1*3P	Ligado
Guilhotinas esquerda e direita – inferior	IN27	1*3P	Desligado
Tob direito	IN28	1*3P	
	Placa-mãe	JK2	
	Placa-mãe	JK2	
	Placa-mãe	J6	4P
	Placa-mãe	J6	5
	Placa-mãe	J6	6
		J6	3

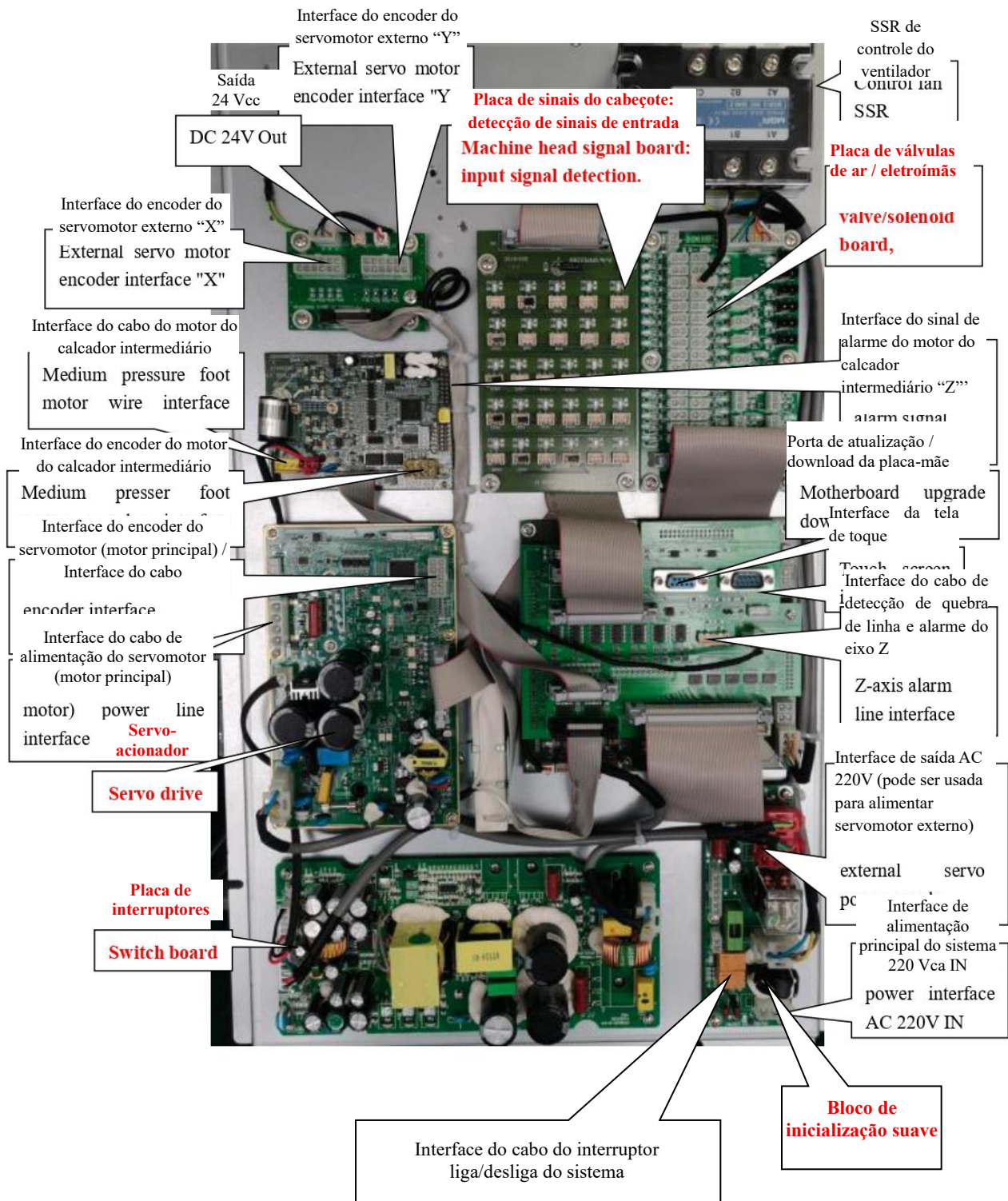
Tabela de sinais de saída



Nome do sinal	N.º do conector	Estado após retorno à origem
Placa de pressão grande	J1	Desligado
Defletor de posicionamento	J2	Desligado
Elevação de virada	J3	Desligado
Telescópio de virada	J4	Desligado
Placas pequenas	J5	Desligado
Elevação da placa pequena	J6	Desligado
NF	J7	Ligado
Telescópio da placa pequena	J8	Desligado
Guilhotinas esquerda e direita - subida/descida	J9	Desligado
Guilhotinas de dobra esquerda e direita	J10	Desligado
Guilhotinas dianteira e traseira - subida/descida	J11	Desligado
Faca de dobra - frente/trás	J12	Desligado
Elevação 1	J13	Desligado
Elevação 2	J14	Desligado
NF	J15	
Chave do laser	J16	Desligado
Elevação do laser	J17	Desligado
Elevação do molde 1	J18	Desligado
Molde 1	J19	Desligado
Elevação do molde 2	J20	Desligado
Molde 2	J21	Desligado
Fixação do molde	J22	Desligado
Elevação do material	J23	
Telescópio do material	J24	
Tob	J25	Desligado

Sucção	J26	
NF	J27	
NF	J28	
NF	J29	
NF	J30	
Defletor de posicionamento 2	J31	
Elevação do Tob 2	J32	(Utilizar esta válvula de ar quando utilizar a elevação)
NF	J33	
NF	J34	
Elevação do Tob 1	J35	
Tob esquerdo/direito	J36	
NF	J37	
NF	J38	
NF	JC1	Desligado
NF	JC2	Desligado
Corte de linha	JC3	Desligado
Folga da linha	JC4	Desligado
NF	JC5	
NF	JC6	Desligado

Apêndice 3: Diagrama de configuração do controle eletrônico



Apêndice 4: Tabela de códigos de alarme

<item number="17" value= "E017 Falha no retorno à origem do eixo U" />

<item number="18" value= "E018 O número de pontos foi atingido, é necessário finalizar a costura primeiro" />

<item number="19" value= "E019 O botão de parada de emergência está travado" />

<item number="20" value= "E020 A operação atual ainda não foi concluída" />

<item number="21" value= "E021 Comprimento do ponto unitário excede o limite" />

<item number="22" value= "E022 Operação de deslocamento global não confirmada" />

<item number="23" value= "E023 Operação inválida" />

<item number="24" value= "E024 O quadro de pressão não foi abaixado. Verifique os parâmetros do sistema para o número de quadros de pressão." />

<item number="25" value= "E025 O corte de linha está desabilitado" />

<item number="26" value= "E026 O motor de elevação não girou para a posição correta" />

<item number="27" value= "E027 Falha no encoder do eixo principal" />

<item number="28" value= "E028 Execute primeiro e depois teste" />

<item number="29" value= "E029 O número de saltos de ponto consecutivos excede o limite" />

<item number="30" value= "E030 Operação cancelada, saindo..." />

<item number="31" value= "E031 Falha no retorno à origem" />

<item number="32" value= "E032 Comprimento e largura não podem ser zero simultaneamente" />

<item number="33" value= "E033 Não pressione o botão de partida" />

<item number="34" value= "E034 O padrão não existe" />

<item number="35" value= "E035 O número de pontos do padrão excede o limite" />

<item number="36" value= "E036 Retornando à posição de origem, aguarde..." />

<item number="37" value= "E037 Fora da faixa de costura 2" />

<item number="38" value= "E038 Alarme de linha de baixo esgotada. Pressione a tecla de transferência da linha de baixo ou a tecla de cancelamento." />

<item number="39" value= "E039 Número insuficiente de pontos, salvamento inválido" />

<item number="41" value= "E041 Processando, aguarde..." />

<item number="42" value= "E042 O formato dos dados no pen drive não é compatível com este sistema" />

<item number="43" value= "E043 Lendo o pen drive, aguarde..." />

<item number="44" value= "E044 Pressão de ar muito baixa ou sem ar" />

<item number="45" value= "E045 A produção atingiu o valor definido, a contagem será reiniciada" />

<item number="49" value= "E049 Falha no retorno à origem do eixo U" />

<item number="50" value= "E050 Falha no retorno à origem do eixo V" />

<item number="51" value= "E051 Falha no retorno à origem do eixo W" />

<item number="54" value= "E054 Não foi possível detectar a origem do eixo V" />

<item number="57" value= "E057 A placa de pressão grande não foi elevada ou o sensor não consegue detectá-la. Verifique o sensor." />

<item number="61" value= "E061 Falha no eixo X, desligue a máquina e verifique" />

<item number="62" value= "E062 Falha no eixo Y, desligue a máquina e verifique" />

<item number="64" value= "E064 A placa de pressão grande não foi abaixada ou não pode ser detectada pelo sensor" />

<item number="65" value= "E065 Parada de emergência da dobra ativa. Verifique o botão de parada de emergência da dobra." />

<item number="68" value= "E068 A placa de pressão não está na posição de origem. Mova o quadro de pressão após desligar a máquina." />

<item number="78" value= "E078 Parada de emergência da dobra de material" />

<item number="80" value= "E080 A placa de pressão não está na posição de origem. Retorne à origem antes de reiniciar." />

<item number="96" value= "E096 Pressione primeiro o botão de retorno à origem" />

<item number="97" value= "E097 Falha no eixo Z (elevação do calcador). Desligue a máquina e verifique." />

<item number="98" value= "E098 O eixo V não está na origem. Desligue a máquina e verifique." />

<item number="100" value= "E100 Passagem de linha em andamento. Pressione a tecla Enter após concluir a passagem de linha." />

<item number="102" value= "E102 Pressione o botão OK quando terminar" />

<item number="113" value= "E113 O calcador intermediário (eixo Z) não foi elevado até a posição superior do sensor" />

<item number="116" value= "E116 Confirme se o eixo superior está na posição de parada da agulha antes de retornar à origem" />

<item number="133" value= "E133 Não é possível detectar a placa de pressão" />

<item number="208" value= "E208 A retirada do material está em parada de emergência. Preste atenção ou desligue ao reiniciar." />

<item number="401" value= "E401 O sensor na placa de pressão não detecta" />

<item number="402" value= "E402 O sensor sob a placa de pressão não detecta" />

<item number="403" value= "E403 A elevação 1 não foi detectada na posição superior" />

<item number="404" value= "E404 A elevação/abaixamento 1 atingiu a posição, mas não foi detectado" />

<item number="405" value= "E405 A elevação 2 não foi detectada na posição superior" />

<item number="406" value= "E406 A elevação/abaixamento 2 atingiu a posição, mas não foi detectado" />

<item number="407" value= "E407 A placa de pressão pequena não foi abaixada" />

<item number="408" value= "E408 A aba não foi abaixada" />

<item number="409" value= "E409 A placa de pressão grande não foi abaixada" />

<item number="410" value= "E410 A placa de pressão pequena não foi elevada" />

<item number="411" value= "E411 As facas frontal e traseira não estão na posição" />

<item number="412" value= "E412 As facas frontal e traseira não estão na posição" />

<item number="413" value= "E413 As facas esquerda e direita não estão na posição" />

<item number="414" value= "E414 As facas esquerda e direita não estão na posição" />

<item number="415" value= "E415 Não mantenha o botão de partida pressionado por muito tempo" />

<item number="416" value= "E416 Não mantenha o botão de fixação pressionado" />

<item number="417" value= "E417 Não mantenha o botão de alimentação do molde pressionado" />

<item number="418" value= "E418 A posição superior direita não foi detectada" />

<item number="419" value= "E419 O suporte está na posição, mas não foi detectado" />

<item number="420" value= "E420 A posição superior esquerda não foi detectada" />

<item number="421" value= "E421 Finalize o ajuste fino dos dados do laser" />

<item number="422" value= "E422 A elevação da virada não recolheu" />

<item number="423" value= "E423 O material de pressão virou, mas não recolheu" />

<item number="424" value= "E424 Valor ADC da placa de pressão grande anormal. Verifique." />

<item number="720" value= "E720 Verifique o eixo V ou o sensor" />

<item number="1000" value= "E1000 Tem certeza de que deseja excluir o padrão selecionado?" />

<item number="1001" value= "E1001 Tem certeza de que deseja excluir o padrão de sistema selecionado?" />

<item number="1002" value= "E1002 Tem certeza de que deseja excluir o padrão do pen drive selecionado?" />

<item number="1003" value= "E1003 Excluído!" />

<item number="1004" value= "E1004 Salvamento concluído!" />

<item number="1005" value= "E1005 Salvando, aguarde..." />

<item number="1006" value= "E1006 Excluindo, aguarde..." />

<item number="1010" value= "E1010 Inicialização dos parâmetros de nível 1 concluída com sucesso!" />

<item number="1011" value= "E1011 Inicialização dos parâmetros de nível 2 concluída com sucesso!" />

<item number="1012" value= "E1012 Inicialização dos parâmetros de nível 3 concluída com sucesso!" />

<item number="1013" value= "E1013 Inicialização do controlador concluída com sucesso!" />

<item number="1014" value= "E1014 Parâmetros de nível 1 salvos com sucesso!" />

<item number="1015" value= "E1015 Parâmetros de nível 2 salvos com sucesso!" />

<item number="1016" value= "E1016 Parâmetros de nível 3 salvos com sucesso!" />

<item number="1020" value= "E1020 Padrão salvo com sucesso!" />

<item number="1021" value= "E1021 Falha ao salvar o padrão!" />

<item number="1022" value= "E1022 Segundo ponto de origem do padrão salvo com sucesso!" />

<item number="1023" value= "E1023 Deseja sair da placa?" />

<item number="1024" value= "E1024 Deseja sair da edição do padrão?" />

<item number="1025" value= "E1025 Havia dados de padrão não salvos antes do último
desligamento. Deseja salvá-los?" />

<item number="1030" value= "E1030 Transferindo arquivos, aguarde..." />

<item number="1031" value= "E1031 Calculando, aguarde..." />

<item number="1032" value= "E1032 Cálculo concluído" />

<item number="1033" value= "E1033 Transferência concluída" />

<item number="1050" value= "E1050 Senha antiga" />

<item number="1051" value= "E1051 Nova senha" />

<item number="1052" value= "E1052 Confirme a nova senha" />

<item number="1053" value= "E1053 Redefinição de senha concluída" />

<item number="1054" value= "E1054 Senha incorreta" />

<item number="1055" value= "E1055 A nova senha inserida duas vezes não é igual" />

<item number="1056" value= "E1056 A senha não pode estar em branco" />

<item number="1057" value= "E1057 A nova senha é igual à senha antiga" />

<item number="1058" value= "E1058 Deseja sair da conversão do padrão?" />

<item number="1060" value= "E1060 Quebra de linha ou frequência de detecção de quebra de
linha não corresponde" />

<item number="1061" value= "E1061 Linha de baixo ou frequência de detecção da linha de baixo
não corresponde" />

<item number="1070" value= "E1070 Algumas válvulas solenoides não atendem aos requisitos atuais de saída" />

<item number="1080" value= "E1080 Período de uso modificado com sucesso" />

<item number="1081" value= "E1081 O pagamento parcelado está configurado, mas a data não pode ser alterada" />

<item number="1100" value= "E1100 Local de seleção incorreto" />

<item number="1101" value= "E1101 Logotipo definido com sucesso!" />

<item number="1102" value= "E1102 Falha ao definir o logotipo!" />

<item number="1103" value= "E1103 Tem certeza de que deseja atualizar o sistema da tela de toque?" />

<item number="1104" value= "E1104 Arquivo de atualização não encontrado. Confirme se o arquivo existe no pen drive." />

<item number="1200" value= "E1200 Faltam %d dias para a expiração da licença. Entre em contato com o fabricante para efetuar o pagamento." />

<item number="1201" value= "E1201 Desligue a energia e ligue novamente" />

<item number="1300" value= "E1300 Atualizando, aguarde..." />

<item number="1301" value= "E1301 Atualização concluída. Desligue a energia e ligue novamente." />

<item number="1302" value= "E1302 Falha na atualização. Verifique o arquivo de atualização." />

<item number="1303" value= "E1303 Desligue a energia primeiro e depois ligue novamente" />

<item number="1304" value= "E1304 Desligue a energia primeiro e depois ligue novamente para concluir a calibração da tela." />

<item number="1305" value= "E1305 Insira primeiro o pen drive que contém o arquivo de imagem do logotipo" />

<item number="1306" value= "E1306 Arquivo de imagem BMP não encontrado no pen drive. Verifique." />

<item number="1307" value= "E1307 Backup do programa concluído..." />

<item number="1308" value= "E1308 Recuperação do programa concluída. Desligue a energia primeiro e depois ligue novamente." />

<item number="1309" value= "E1309 Backup dos parâmetros concluído..." />

<item number="1310" value= "E1310 Recuperação dos parâmetros concluída" />

<item number="1311" value= "E1311 Arquivo de backup não encontrado. Verifique." />

<item number="1312" value= "E1312 Tela capacitiva, não requer calibração" />

<item number="1313" value= "E1313 Falha na calibração" />

<item number="1314" value= "E1314 Falha no backup" />