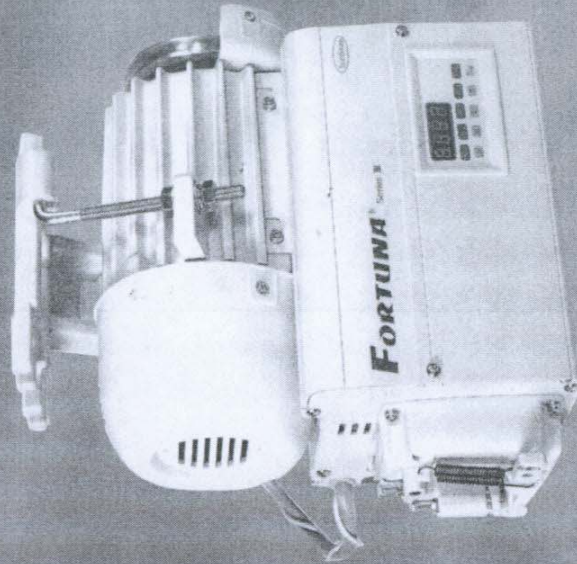


FORTUNA

AC Servo Motor series III



- 1) Para o uso mais apropriado, por favor leia com atenção este manual antes de começar a usar a máquina de costura
- 2) Mantenha este manual em lugar seguro para sua referência quando a máquina tiver algum problema

Conteúdo

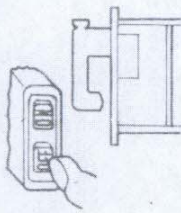
1. Instrução de segurança
 2. Precauções antes do uso
 3. Localização e peças da caixa de controle
 4. Instalação
 5. Instrução básica e fiação
 6. Conexão do fio terra da máquina de costura e motor
 7. Coisas para serem verificadas depois da instalação
 8. Programa até o nome de peças e método de uso
 9. Operação simples até nome de peças e método de uso
 10. Método de uso de função do software Fortuna série 3
 11. Análise e Solução
 12. Como posicionar por controlador
 13. Bloco diagrama
- * Livro de peças

Precaução antes do uso

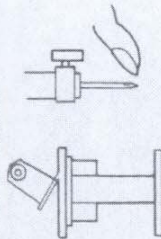
1. Não ligue a máquina enquanto estiver pisando no pedal.



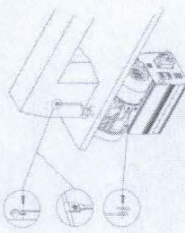
2. Desligue quando deixar a máquina a noite.



3. Desligue quando estiver trabalhando com o motor servo ou mudando de agulha.



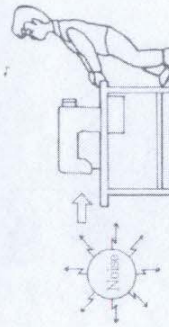
4. Tenha certeza de manter a motor em uma base segura.



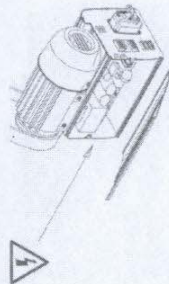
5. Não conecte o tomada do motor junto de outras tomadas.



6. Instale o motor longe de outros barulhos, como equipamentos de alta frequência e aparelhos de solda.



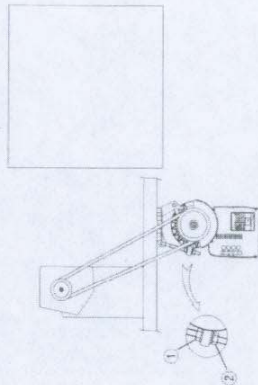
7. Evitar choque elétrico quando trabalhando com o caixa de controle. (Esperar 6 min. antes de abrir a proteção após desligar).



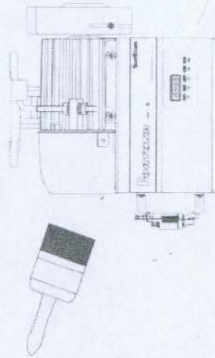
8. Quando uma mensagem de erro aparece (Er) no painel, marque o código de erro, e então ligue e desligue antes de resumir a operação.



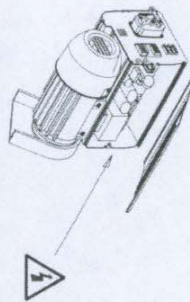
9. Ajuste a tensão da correia para o nível ideal



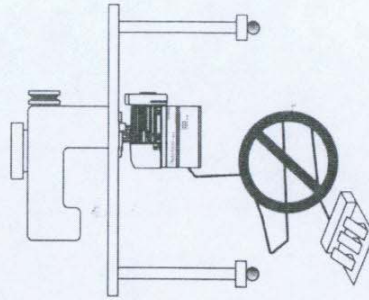
10. Limpe a cada duas ou três semanas, assim não acumulará sujeira.



11. Quando substituir o fusível, use o item padrão, abra as proteções como mostra na figura abaixo.



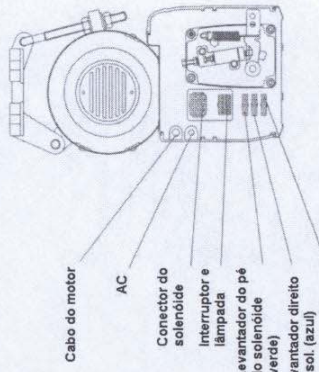
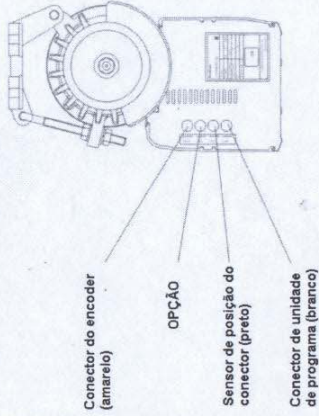
12. Faça o comprimento para o cabo conectado com uma peça de fora como o pedal mais curto possível.



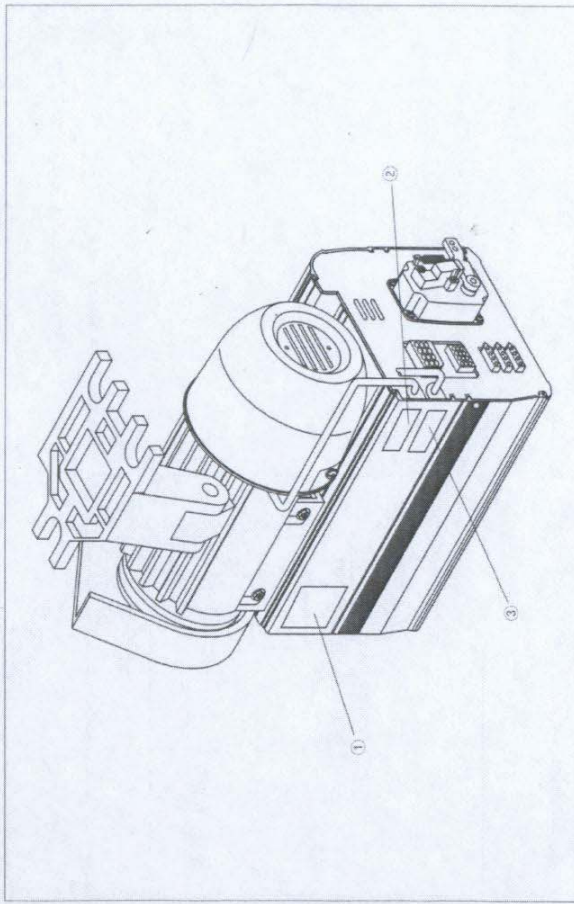
F1	250V/6.3A
F2	250V/6.3A
F3	250V/6.3A
F4	250V/1A

Localização e uso das peças da caixa de controle

1) Lado direito e esquerdo da caixa de controle

Lado esquerdo da caixa de controle	Lado direito da caixa de controle
	

2) Painel de trás



1) Aviso

Advertência

Voltagem arriscada causará prejuízo. Tenha certeza de esperar pelo menos 360 segundos antes de abrir a proteção após desligar o interruptor principal e desligar o cabo.

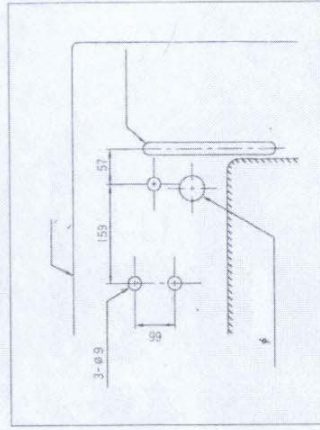
2) Motor

3) Entrada AC

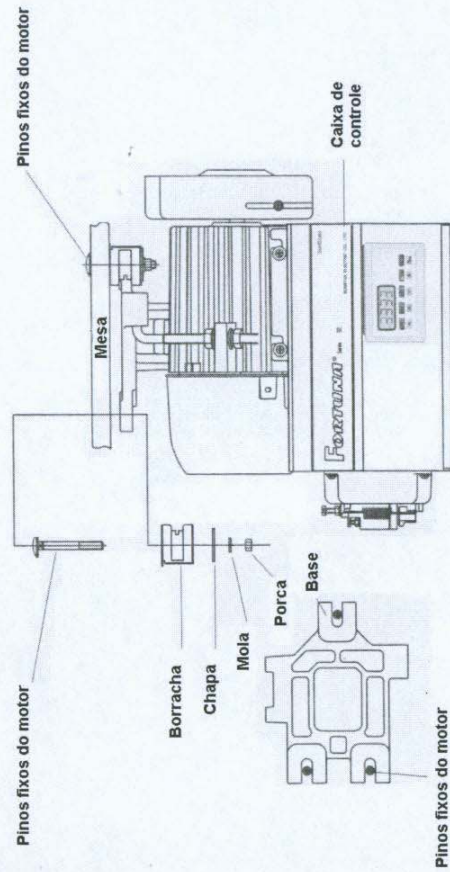
Instalação

1) Montando o motor servo na mesa

1. Tenha certeza que os buracos estão furados na mesa como mostra a figura.



2. Insirir três pinos de fixar o motor através dos três furos na mesa. Fixe a base do motor com a borracha, e chapa e mola no pino da base, e então aperte os pinos com as porcas.

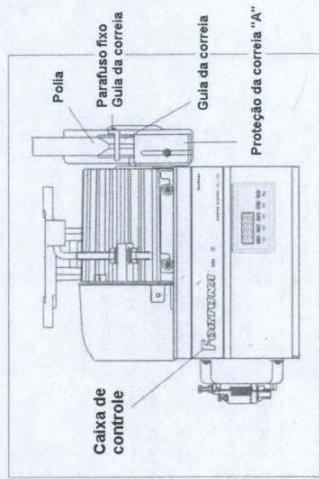


Pinos fixos do motor

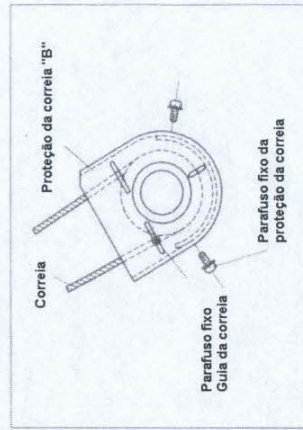
2) Montando a proteção da correia e ajustando a tensão da correia

1. Procedimento de montagem da proteção da correia

No complemento de montagem do motor, coloque as duas polias do motor e máquina de costura perto um do outro, puxando a máquina de costura. Você pode então montar a correia facilmente como mostra na figura.



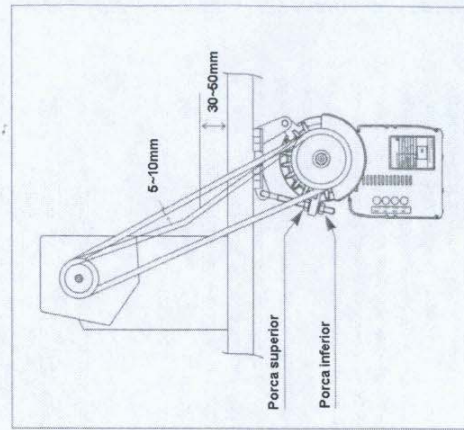
2. Posicione a correia 'B', tendo certeza que a proteção da correia não tenha contato com a correia, e então aperte a proteção com o parafuso fixo.



2) Ajustando a tensão da correia

1. Nível ideal de tensão: o nível ideal de tensão é alcançado quando a correia é empurrada de 5 ~ 10mm quando a superfície da correia está em 30 ~ 50mm acima da ponta da mesa é apertada com o dedo uma força de ~1kgm/sec2 ou 1 Newton.

2. Ajustando o nível de tensão: se o nível de tensão está fora do limite ideal, ajuste a tensão como diz a seguir. Primeiro, desate as duas porcas, superior e inferior do tirante, deixando a correia esicada pelo motor sozinho. Segundo, aperte a porca superior somente para que o motor não se mova. Terceiro, aperte a porca inferior então é seguramente fixo.



3) Montando e ajustando o levantador do pé do solenóide

1. Modelo Sunstar KM-235

Primeiro anexe o interruptor principal de potência desde que o interruptor esteja localizado normalmente entre a arandela do solenóide.

Referente a figura ao lado e anexo de instrução de montagem na caixa, localize a inserção de óleo na superfície, e então anexe no levantador do solenóide.

No.	No. de solenóide	Modelos
1	SPF-2	KM-235A, B

2) Modelo Sunstar KM-250

Primeiro, junte o painel para o anexo do solenóide do calca - dor atrás da KM-250.

Anexe o solenóide do calçador para a arandela "A".

Anexe a arandela "A" com o solenóide do calçador com o painel acima.

Anexe uma manivela com o cabo (haste) do solenóide e então conecte a máquina de costura.

Posicione a proteção no solenóide.

3) Modelos Sunstar especificações especiais

No.	No. de solenóide	Modelos
1	SPF-3	KM-750-7 KM-750BL-7
2	SPF-4	KM-750-7 KM-750BL-7
3	SPF-5	KM-857-7, KM-857-7
4	SPF-6	KM-560-7
5	SPF-7	KM-957-7, KM-957-7
6	SPF-8	KM-757-7
7	SPF-9	KM-540BL-7

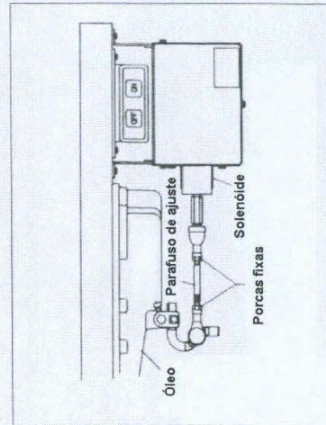
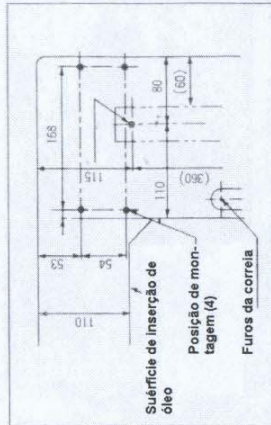
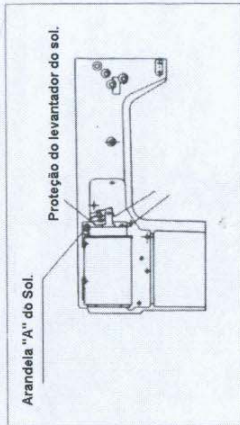
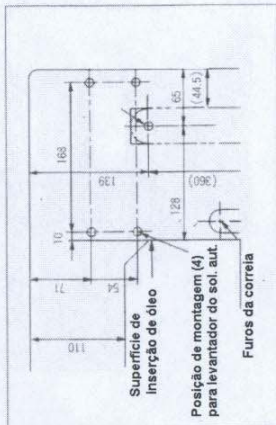
4) Ajuste o traço (espaço) do levantador automático do solenóide

Verifique o ponto

Verifique para ter certeza que o parafuso de ajuste do traço esteja localizado no centro do solenóide, o solenóide deve estar junto em paralelo com a superfície da mesa. Se o solenóide não estiver em paralelo, faça um ajuste então o parafuso está paralelo com o centro do solenóide usando o parafuso fixo de conexão.

Procedimento de ajuste

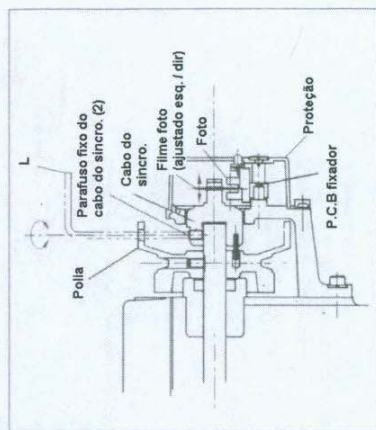
A distância vertical do movimento do calçador pode ser ajustada com parafuso de ajuste do traço. Primeiro, desate os dois parafusos fixos, e ajuste o traço vertical usando o parafuso de ajuste. Desatando e apertando o parafuso de ajuste diminuirá e aumentará o traço vertical do calçador respectivamente. Depois do ajuste, aperte o parafuso fixo.



4) Montando a posição do sensor (sincronizador) e ajustando o filme

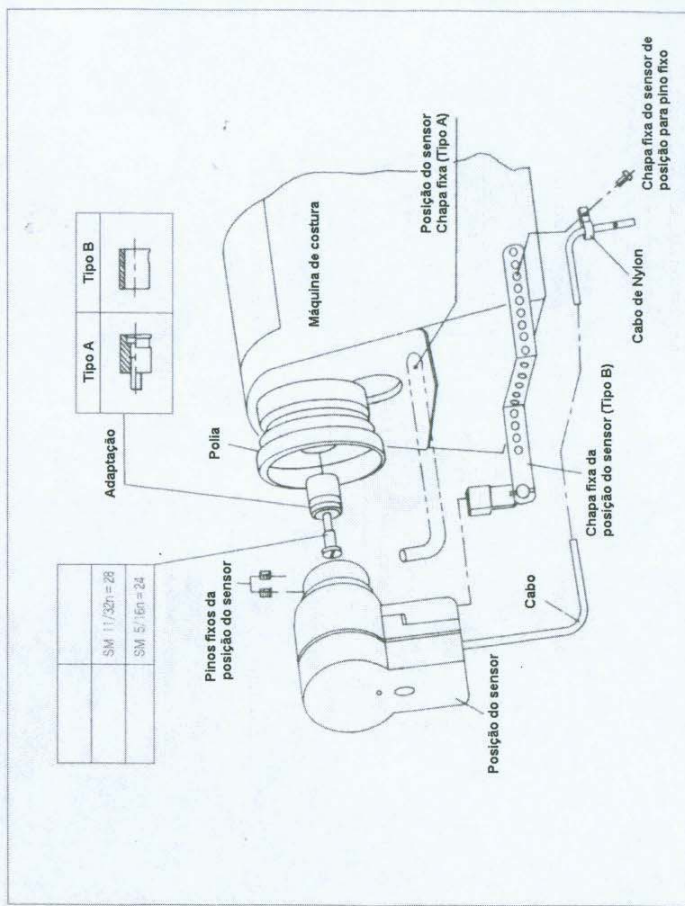
Montando a posição do sensor

Todas as máquinas Sunstar de corte de fio são equipadas com um sensor de posição. Usuários, portanto, são requeridos para ajustar a posição do filme, se necessário, como mostra na figura.



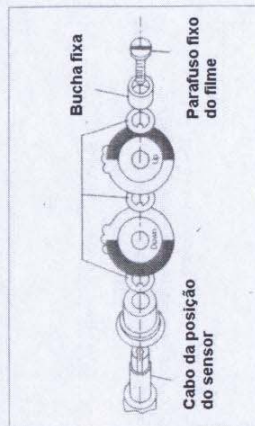
Todas outras máquinas (incluindo outras marcas)

Primeiro, anexe a posição do sensor montando com o cabo superior da máquina de costura. Segundo, anexe a posição do chapa do sensor fixo para o corpo da máquina como mostra na figura abaixo. Terceiro, tenha que a posição do sensor esteja ligada com os parafusos fixos.

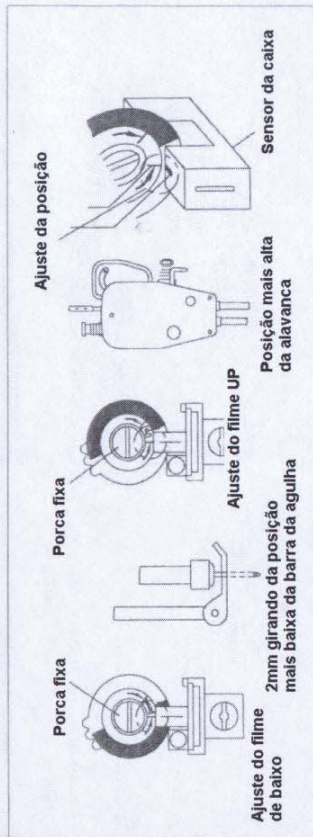


2) Ajustando o filme da posição do sensor

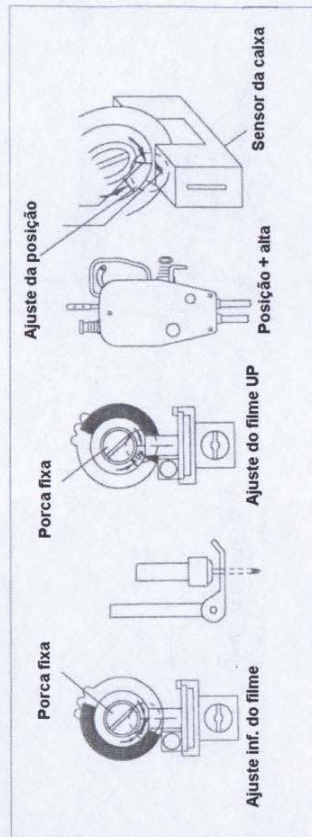
Junte os filmes e posição do sensor em ordem como mostra na figura.



2) No complemento do conjunto, posicione a haste da agulha no ponto de subida da posição mais baixa manualmente rodando a polia. Desate o parafuso fixo, e ajuste o filme DOWN (pra baixo) então o ajuste do filme e o sensor da caixa estão iguais. Aperte o parafuso fixo do filme apenas se ampliar que o filme não pode ser rodado. Do mesmo modo, posicione o fio na posição mais alta. Desate o parafuso fixo, e ajuste o filme UP como mostra na figura, durante o uso cuidado para não mover o filme DOWN (pra baixo) que foi ajustado anteriormente. Aperte o filme ajustado com o parafuso fixo.



3) Ajuste do filme de rotação reversa da máquina de costura
Para rotação reversa da máquina de costura, as linhas ajustadas do filme localizadas no limite direito do "UP" e "DOWN" deve ser igual a linha do centro do sensor.



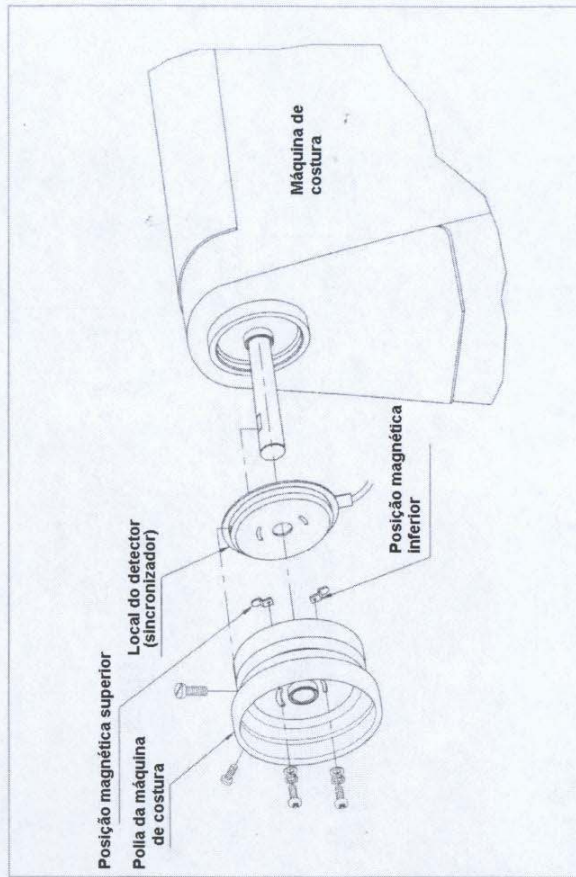
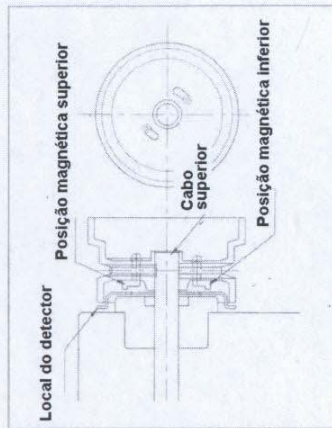
AVISO

Após ajustar o filme do detector de posição, tenha certeza de girar o motor de 3-5 segundos.

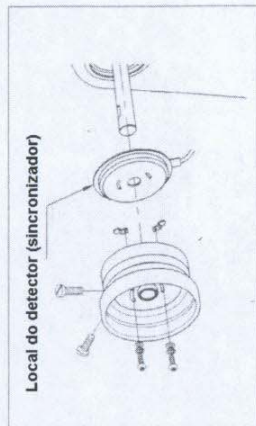
5) Como equipar e ajustar um detector de localização formada (sincronizador)

Como equipar um detector de localização formada (sincro.)

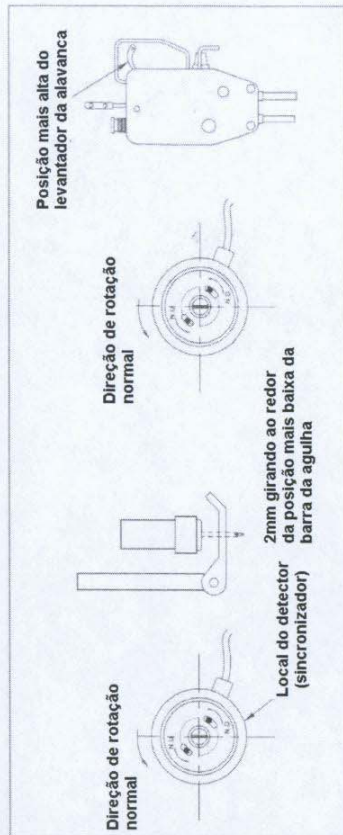
> Em caso de uma Sunstar corte de fio Quando um detector (sincronizador) de localização da máquina de costura com corte de fio é equipado, todos os usuários precisam fazer isso para simplificar o ajuste de localização magnética para a detecção que precisam.



- 2) Como ajustar o magneto no local do detector
Monte o detector em ordem com a figura seguinte.

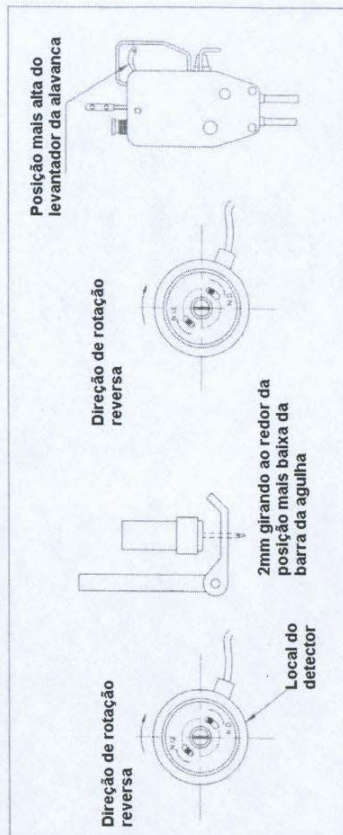


Uma vez que a montagem está completa, ligue o controle e pise no pedal. Nesse tempo, tenha certeza que a agulha se mova pra cima e pra baixo. Pare a agulha no local desejado movendo o magneto pra frente e pra trás ao longo da localização onde a agulha pára.



Como ajustar o local do detector em caso de rotação reversa da máquina de costura

* Este é o mesmo que o usado para direção de rotação normal



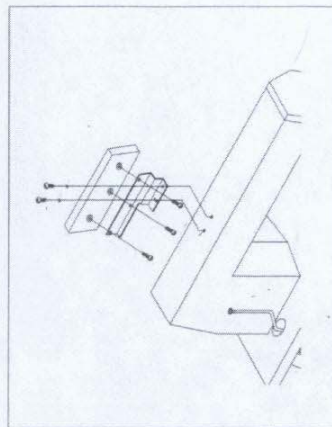
<Nota>

Após ajustar o local do detector, gire o motor pisando no pedal de 3-5 segundos.

- 6) Montando a unidade de programa (PIU)

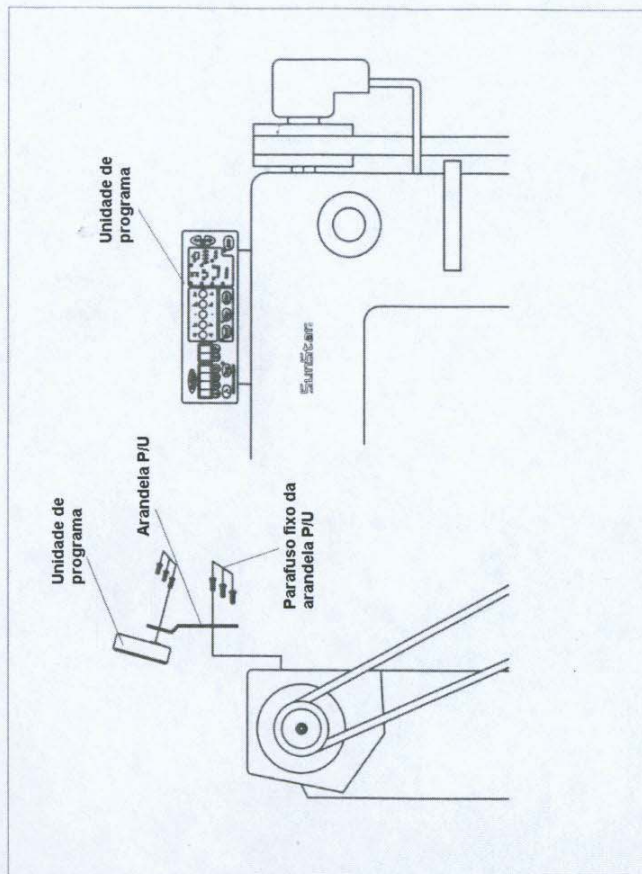
Sunstar KIM-235 Máquina de costura

Primeiro, anexe a arandela PIU com o PIU usando três parafusos fixos e um pino de suporte com porca anexa como mostra na figura. Segundo, seguramente anexe o PIU com a cabeça da máquina de costura usando dois parafusos fixos e arruelas, mantendo a 3-4mm de distância entre a superfície da porca e a base do pino de suporte.



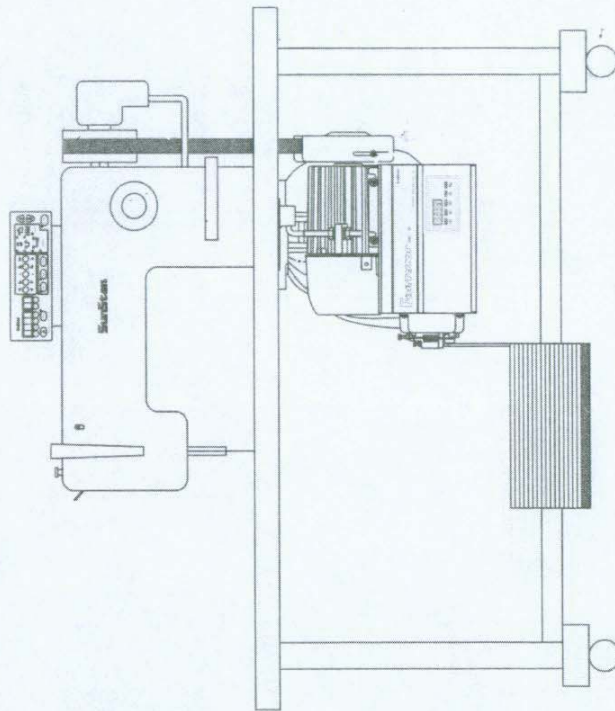
Outra Sunstar corte de fio

Primeiro, anexe a arandela PIU com o PIU usando os quatro parafusos fixos. Segundo, anexe o PIU com o corpo principal da máquina de costura usando os três parafusos fixos como mostra na figura.



<Cuidado>

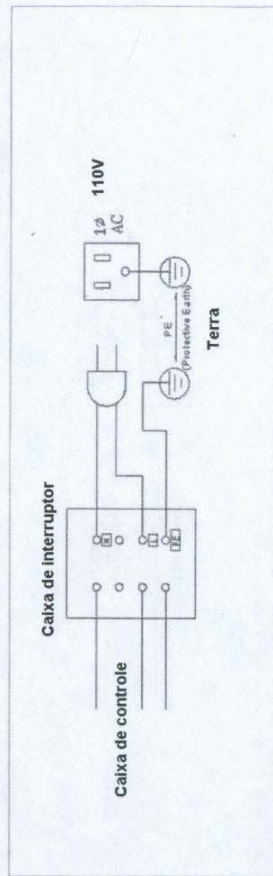
Fixe o cabo usando o cabo corrente então o cabo não está no caminho da correia.



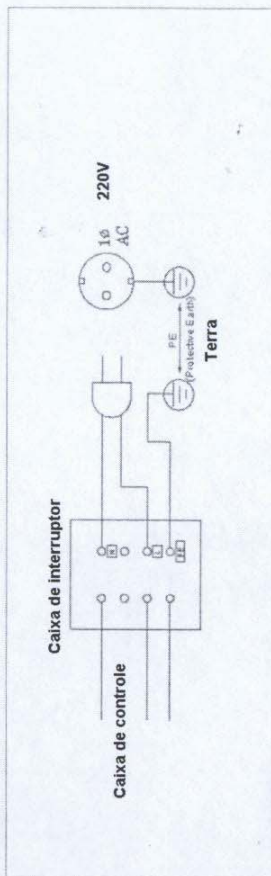
Instrução Básica e Fiação

1) Especificações da potência do plugue

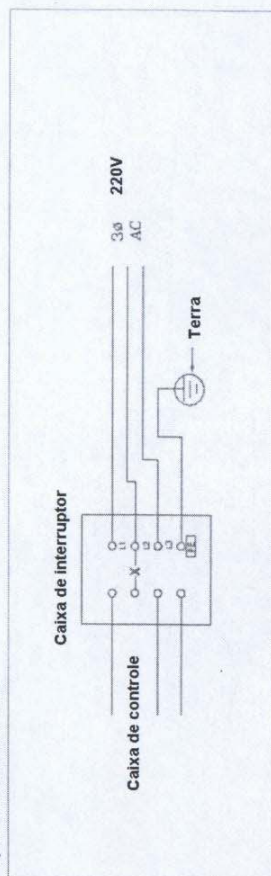
Fase única 100V~120V



2) Fase única 200V~240V



3) Três fases 200V~240V



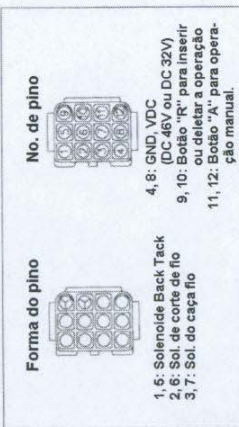
* Tenha certeza de conectar proteção na terra.

2) Especificações do plugue elétrico atual no fio

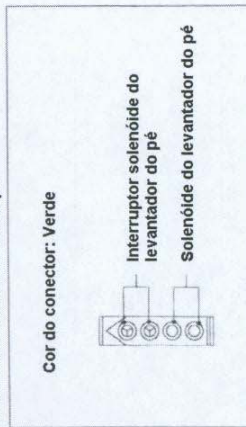
Tenha certeza de usar materiais elétricos que podem suportar eletrecidade maior que 15A.

3) Nome e descrição no conector de fora e caixa de controle

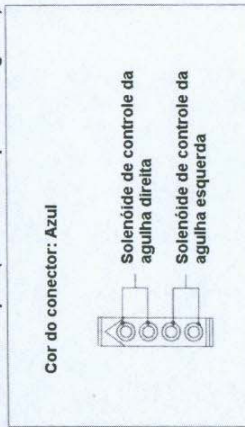
1 Conector padrão do solenóide



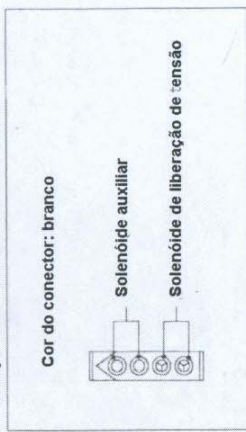
2 Solenóide do levantador do pé



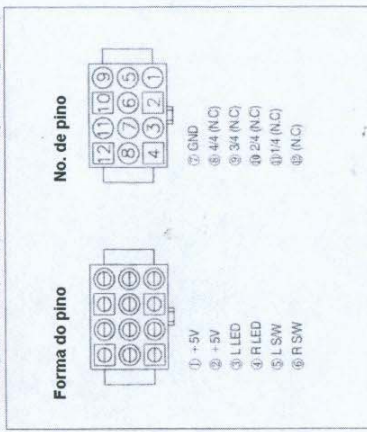
3 Solenóide Esq./Dir. (usado em máquina de 2 agulhas)



4 Liberação da tensão e solenóide auxiliar



5 Interruptor e lâmpada (usado em máq. de 2 agulhas)



4) Como mudar a voltagem elétrica oferecida pelo solenóide (o ajuste de fábrica é: J2)

* Isto é para fazer o movimento do solenóide suave as vezes onde entra a voltagem elétrica. Ajuste o valor fornecido de voltagem elétrica (por 220V) por solenóide contra entrada da voltagem

Voltagem de entrada	Valor de ajuste	Voltagem de entrada	Valor de ajuste
Abaixo 210V	J5	Abaixo 180V	J5
210V~230V	J6	180V~190V	J6
Acima 230V	J7	Acima 190V	J7

Ajuste o valor fornecido de voltagem elétrica (110V) para solenóide contra voltagem de entrada

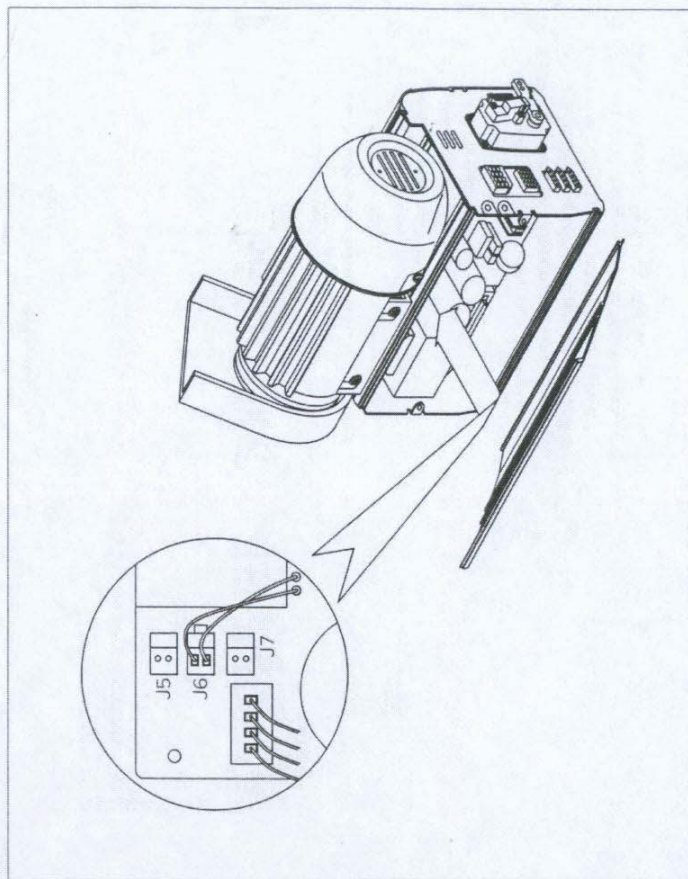
Para 30V - Solenóide regular

Voltagem de entrada	Ajuste do valor
Acima 100V	J5
100V~120V	J6
Acima 120V	J7

Para 24V - Solenóide regular

Voltagem de entrada	Valor de ajuste
Abaixo 90V	J5
90V~100V	J6
Acima 100V	J7

Ajuste do pino



Ajuste o valor fornecido de voltagem elétrica (110V) para solenóide contra voltagem de entrada

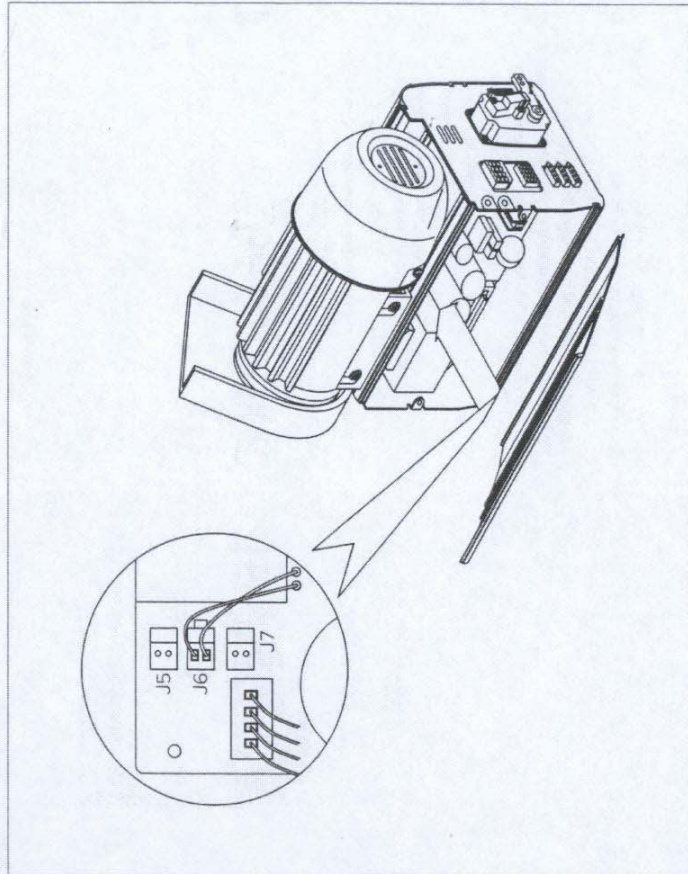
Para 30V - Solenóide regular

Voltagem de entrada	Ajuste do valor
Acima 100V	J5
100V-120V	J6
Acima 120V	J7

Para 24V - Solenóide regular

Voltagem de entrada	Valor de ajuste
Abaixo 90V	J5
90V-100V	J6
Acima 100V	J7

Ajuste do pino



6

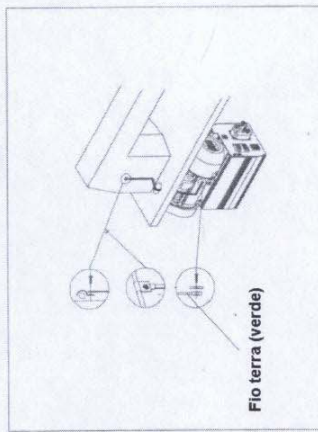
Conexão do fio terra da máquina e motor

> Método

Conecte o motor e máquina de costura usando o fio terra (verde, verde/amarelo) como mostra na figura. Tenha certeza que o fio terra conectado da fábrica entre a caixa de controle e motor está seguramente posicionado.

> Cuidado

Falha no fio terra do motor pode causar operações anormais, como velocidade de rotação alterada ou pontos indesejados.



7

Coisas para serem checadas após instalação

1) Antes de ligar...

Tenha certeza que a voltagem de entrada está em acordo com o que mostra no nome da chapa da caixa de controle. Verifique onde os conectores seguintes estão conectados.

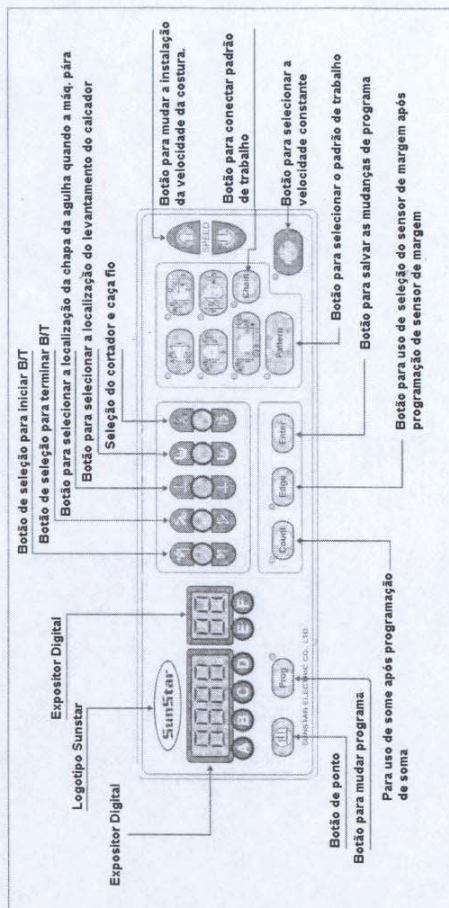
- * Conector para força de entrada AC
- * Conector de potência de motor
- * Conector do encoder do motor
- * Conector do pedal
- * Conector da posição do detector
- * Conector de outros (opção, unidade de programa, etc.)

Verifique pra ver qual das correias estão em contato com o fio. Verifique a elasticidade das correias. Verifique qual das porcas fixas da polia estão apertadas fortemente. Verifique qual as máquinas de costura são o tipo certo. Verifique a voltagem do solenóide

2) Após ligar...

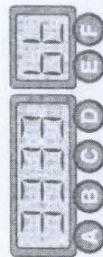
Verifique qual lâmpada do detector de posição está ligada. Verifique qual unidade de programa está trabalhando. Verifique a direção de rotação da máquina de costura.

Unidade de Programa Nome de Partes



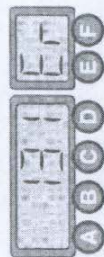
.....

.Quando você ligar, você vai ver uma tela como na figura. O dígito 4 mostra o início e o fim da costura BJT e o dígito 2 mostra a abreviatura atual para as letras ou números mostrados no dígito 4.

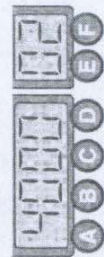


<Iniciando tela>

Exemplo de erro detectado



Exemplo de seleção do No. 2 no grupo A



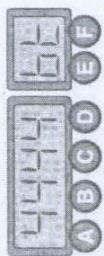
Atenção: O dígito 4 e dígito 2 mostram a condição atual. Portanto o usuário deve sempre checar antes de usar a máquina.

a. Método para mudar o início e o fim de números de pontos BRT

Em ordem para mudar o início de número de pontos B7T que é programado quando você compra esta máquina, você deve usar os botões **A**, **B**. Se você quiser mudar o final de número de pontos B7T, você deve usar os dois botões **C**, **D**. O limite do programa é de 0 a 9.

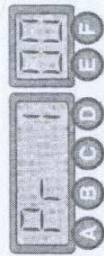
(Ex. como a tela parece quando muda os dois início e fim do No. de pontos para 4 na B Π).

b. Método para checar ou mudar os específicos dos parâmetros.



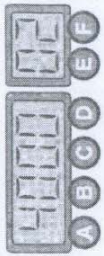
1. Aperte o botão PROG e como você apertou, aperte também o botão A. Então você pode também chegar ou mudar os itens programados no parâmetro do grupo A.

(Grupo A: A, grupo B: B, grupo C: C, grupo D: D).



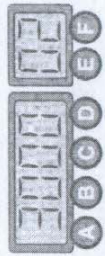
2. Você pode mover para o item de parâmetro que você quer com os botões E e F. O parâmetro de item de número vai aparecer no dígito 2 e o valor desejado vai aparecer no dígito 4.

(Ex. Tela mostra o ajuste do limite máximo da velocidade no item 2 do grupo A).

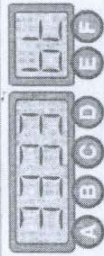


3. Depois de usar o botão C (aumentar) e o botão D (diminuir) para escolher o valor desejado, aperte o ENTER e salve o valor escolhido.

(Ex. Reduzindo o limite máximo da velocidade de costura de 4000RPM para 3000RPM).



4. Depois de salvar, aperte o botão e volte para a tela inicial.



[Aviso]

Fique atento que se você não apertar ENTER após mudar o valor programado para o item de parâmetro, o valor não será salvo.

Se o usuário mudar o valor programado descuidosamente no parâmetro específico, o usuário pode causar algum prejuízo na máquina. O usuário deve portanto ser bem treinado antes de mudar o grupo de parâmetro.

Método de uso: Função do botão de ponto 1/2

1. Quando necessário, faça 1/2 pontos apertando o botão 1/2 ponto.

2. Quando a chapa da agulha faz uma parada para baixo, aperte curtamente o botão  1/2 ponto e a chapa da agulha irá fazer uma parada para cima. E quando a chapa da agulha faz a parada pra cima, curtamente aperte o botão ponto 1/2 (uma vez) e a chapa da agulha irá fazer uma parada pra baixo.

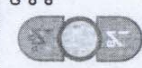
[Aviso]

Questão 12 Fique atento que se você estiver continuamente apertando o botão 12 a máquina continuará movendo em velocidade 12 ponto.



Método de uso: Botão para Iniciar B/T

Este botão é usado quando o usuário quer evitar a perda de fios no final do trabalho de costura. Se o usuário apertar este botão em sequência, a posição nas luzes irá mudar. Este botão oferece as três funções seguintes.

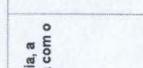
Quando a costura inicia, a costura B/T não opera.	Quando a costura inicia, a costura B/T é operada com o botão.
	

Usando os botões A e B no dígito 4, o usuário pode programar o número de pontos B/T.

[Aviso]
Fique atento que se o ponto inicial B/T é ajustado para "0" no dígito 4, o início da costura B/T é impossível.

Método de uso: Botão para finalizar B/T

Este botão é usado quando o usuário quer evitar a perda de fios no final do trabalho de costura. Se o usuário apertar este botão em sequência, a posição nas luzes irá mudar. Este botão oferece as três seguintes funções.

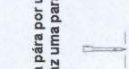
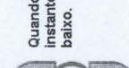
Quando a costura termina, a costura B/T não oferece.	Quando a costura inicia, a costura B/T é operada com o botão.	Quando a costura inicia, a costura B/T é operada com o botão.
		

Usando os botões A e B no dígito 4, o usuário pode programar o número de pontos B/T que ele/ela deseja.

[Aviso]
Fique atento que se o ponto inicial B/T é ajustado para "0" no dígito 4, o início da costura B/T é impossível.

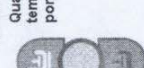
Método de uso: Botão de seleção da posição da chapa da agulha quando a máquina pára

Quando o usuário liga a máquina, uma das luzes de parada de cima ou de baixo no programa da unidade de painel da chapa da agulha está sempre acesa. O usuário pode mudar a posição apertando o botão.

Quando a máquina pára por um instante, a chapa da agulha faz uma parada acima.	Quando a máquina pára de costurar por um instante, a chapa da agulha faz uma parada abaixo.
	

Método de uso: Botão de seleção da localização do levantador do calçador quando a máquina pára.

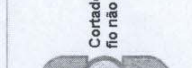
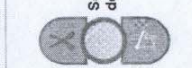
Quando o usuário liga a máquina, uma das luzes superiores ou inferiores na unidade de programa do levantador do calçador no painel sempre está acesa. O usuário pode mudar a localização de parada apertando o botão.

Quando a máquina pára de costurar por um tempo, o levantador do calçador pára no alto.	Quando a máquina pára de costurar por um tempo, o levantador do calçador pára no ponto baixo.
	

[Aviso]
Se o usuário usar a parada superior automática do levantador do calçador quando a máquina pára por um instante de costurar, isso pode causar algum dano por estar levantado desnecessariamente por muito tempo. Fique atento que para evitar que o solenóide do calçador sofra algum prejuízo, é programado automaticamente para vir para baixo quando passa de um certo tempo.

Método de uso: Cortador de fio automático e botão de seleção para o caça fio.

Esses botões oferecem a função de corte automático e caça fio após costura. Apertando esses botões em sequência, o usuário pode usar uma das três funções seguintes. A luz mostra a função que está sendo usada atualmente.

Cortador automático e caça fio não opera.	Somente a função automática do cortador é operável.	Os dois estão operando.
		

Método de uso: Botão de programa para contagem

A. Método de programa para função de contagem

Após habilitar a função de contar no item específico de parâmetro, volte para a tela inicial. Aperte o botão de contagem. Se a luz ascender, o usuário pode usar o botão para contagem.

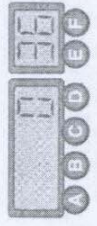
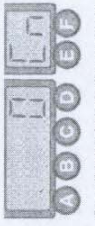
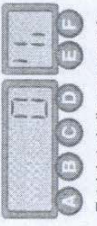
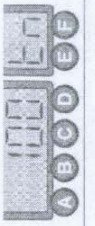
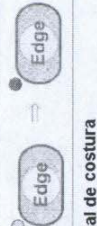


B. Método de uso: Funções específicas de contagem

O botão de contagem é um botão programado para checar a quantidade de produção. Em ordem para operar as funções que você deseja, o usuário precisa programar alguns itens específicos.

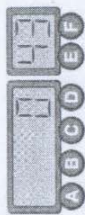
- Esta é uma função que verifica a quantidade de produção. Se você quiser usar esta função, primeiro programe o valor desejado no parâmetro. Ex. B-35 (item No. 35 no grupo B).
 - * 0: Programa o interruptor de contagem externa.
 - * 1: Programa a contagem automática após o corte de fio.
 - * O valor inicial é programado para ser "0". Quando não existe interruptor de contagem externa a função de contagem não opera.



2. Programe o parâmetro B-36 e você pode selecionar o tipo de contagem de quantidade de produção. 1: Contagem ascendente (contagem superior) 0: Contagem descendente (contagem inferior) *: O valor inicial é programado para para ser "1".	Quantidade de trabalho atual  Quantidade de trabalho restante 
3. Programe a função contagem acertando o botão de contagem (counter). Se você apertar o botão E você pode checar e programar a informação específica. * Cn: Atual contagem de quantidade * m: Atual contagem restante * %: Taxa de produção * tn: Quantidade de trabalho total programado (valor inicial: 100) * Se você apertar o botão E continuamente, você pode ver a informação específica mencionada acima. O usuário pode ajustar a contagem atual de quantidade (Cn) e a quantidade do total de trabalho programado (tn). 4. Depois que a quantidade total de trabalho for feita, você pode programar os itens B-37 ou B-38 -> B-37 item de valor programado> * 0: Programação que permite a costura quando a campainha toca depois que o trabalho é feito. * 1: Programação que permite a costura quando a campainha toca depois que o trabalho é feito mas somente depois que o usuário apertar o botão F. * 2: Programação que permite a costura depois que o trabalho for feito, até mesmo quando a campainha não toca. <B-38 item de valor programado> * 0: Depois que a contagem terminar, não vai mudar automaticamente para o valor inicial programado. * 1: Depois que a contagem terminar, vai mudar automaticamente para o valor inicial programado.	Taxa de produção  Total de trabalho programado  [Aviso] Se o usuário programa o item B-38 para "0", mesmo depois que a contagem terminar, continuará a aumentar ou diminuir. Portanto, se o usuário quiser inicializar, ele/ela deve reinicializar o valor Cn. Método de uso: Botão sensor de seleção da extremidade do material de costura A. Método de uso: Função do sensor de extremidade Após programação do sensor de extremidade no material de costura do item de parâmetro específico, aperte o botão. Se a luz ascender, você pode começar usando a função de contagem.  B. Método de uso das funções específicas da extremidade do sensor do material de costura O botão de seleção da extremidade do sensor do material de costura tem a função que permite a máquina parar quando é percebido o fim do material de costura. Se você quiser operar uma função particular, você deve programar alguns itens específicos.
1. Usuário deve mudar o item A-40 valor programado de acordo com as características do sensor instalado. * 0: Quando a extremidade do sensor, saída 5V (alto ativo) deve ser o valor inicial. * 1: Quando a extremidade do sensor, saída de 0V (baixo ativo). 2. Depois de sensorização, você pode ajustar o movimento do item A-41, A-42. * Item A-41: o número de pontos que irá costurar depois do sensor de extremidade. * 0-226: Depois da sensorização, a máquina irá costurar muitos pontos como o programado para costurar. * Item A-42: a velocidade da costura depois da extremidade do sensor do material. * 20-2000RPM: Este item ajusta a velocidade de pontos ajustados para serem costurados depois do sensor de extremidade.	Quantidade de trabalho atual  Quantidade de trabalho restante 

3. Após sensorização o limite do material de costura e da máquina ter costurado o número de pontos na velocidade programada, o usuário precisa selecionar o item A-43 para mudar a operação.

- * 0: para parar após a costura o número de pontos programados.
- * 1: para operar a função automática de corte de fio após costurar o número de pontos programados.



Método de uso: Botão de seleção para modelo de trabalho

A. Método para ajustar a função de modelo de trabalho

Esta função é usada quando você precisa continuamente trabalhar com um material de costura. Se a luz ascender após apertar o botão, você pode usar a função de costura modelo.

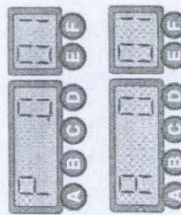


B. Método de uso das funções específicas de costura padrão

1. Trabalhos preventivos quando estiver usando a função padrão

- * Antes de usar a função padrão, finalizar o trabalho de corte e ligar o interruptor de luz do padrão.
- * Se o usuário apertar o interruptor duas vezes quando ele/ela não estiver usando a função padrão, a luz irá apagar e ele/ela será capaz de voltar para costura normal. Porém, se o modo padrão não ter terminado completamente, a luz padrão não apagará.
- * A função padrão da velocidade da costura será a velocidade programada.
- * O valor ajustado em cada modo padrão não é apagado quando é desligado. Portanto, se você quiser usar o mesmo padrão novamente, aperte o mesmo modo novamente para usá-lo. Porém, se o programa está inicializado, toda informação formatadamente programada será apagada e o usuário deve restaurar a informação novamente.

<Tela mostrando a programação de número de pontos de cada lado>



2. Método de uso: Função
- Primeiro aperte o botão **E** e selecione a função padrão de costura.
 - Selecione o padrão desejado e a luz acenderá no padrão que você selecionou.
 - Se você apertar o botão **F**, a tela irá mudar e você pode usar os pontos de cada lado do modelo que você escolheu para programar o valor.
- <Método para programar o valor de cada lado do padrão>

- * Método usando os botões **C** e **D**
- Introduzindo diretamente o número de pontos que o usuário quer, usando os botões C e D. Este método é usado quando o usuário já sabe o comprimento dos pontos que ele/ela está escolhendo.
- * Método usando o movimento do painel.

- Esta é uma função usada quando o usuário não sabe o comprimento do ponto e as costuras diretamente para checar o número de pontos para o padrão que ele/ela deseja programar. Se o usuário apertar no pedal após a programação, a tela, o pedal pode programar o número de pontos usando as características de aceleração e a desaceleração através dos sensores do pedal. O padrão de escolha de número de pontos aqui é mais lento do que o normal da velocidade da costura e a velocidade de costura programada como padrão.

- Método usando o botão A e o botão de ponto 1/2.
- Esta função é usada quando o usuário precisa fazer ajustes menores no fim do trabalho padrão. Isto permite o usuário checar e programar em velocidade lenta ou costura com metade dos pontos.

- P: Quando a luz automática está desligada, a máquina para quando o pedal é liberado de costurar por um tempo.
- A: Quando a luz automática está acesa, a máquina irá terminar de costurar a seção padrão mesmo se o usuário liberar o pedal por um tempo de costurar.

d) Depois que a programação for terminada, aperte o botão ENTER e salve o valor ajustado. Então aperte o botão CH. Depois que os números de pontos de cada lado desaparecerem da tela, você pode iniciar a costura com o valor programado na função padrão de costura. e) A velocidade padrão de costura é constante porque costura em uma velocidade programada não através de aceleração ou desaceleração do pedal. Se você apertar o pedal após apertar o botão AUTO e ver a luz piscando, a costura continuará até ter terminado mesmo se você liberar o pedal. [Aviso] Após ajustar cada lado dos pontos, o usuário deve apertar o botão para salvar o valor programado. Quando o padrão tiver mais de um lado, o trabalho padrão somente opera para o número de pontos programados para cada lado.	
Itens específicos de cada padrão	Um modelo prático para costura reta na velocidade constante para comprimento definido. Os lados podem ser ajustados de 0 a 999 pontos.
	Um modelo prático para costura de 3 lados. Cada lado pode ser ajustado de 0 a 999 pontos.
	Um modelo prático para costura de 4 lados. Cada lado pode ser ajustado de 0 a 999 pontos.
	Um modelo prático quando a costura antecipada para trás está contínua. A costura antecipada para trás é possível 9 vezes. Também cada lado pode ser ajustado de 0 a 999 pontos. (Este modelo é usado para trabalho contínuo no saco de etiquetas de cintos de couro).
	Um modelo prático quando o usuário quer fazer modelo de vários lados. O usuário pode fazer modelos de mais de 20 lados. Cada lado pode ser ajustado de 0 a 999 pontos.

Método de uso: Função de série (função de ligação padrão) - Primeiro aperte o botão PATTERN e selecione a função padrão de costura. - Em seguida, aperte o botão CHAIN. - Se você apertar o botão PROG, a tela irá mudar como as figuras mostradas ao lado. - Se você deseja programar o número de séries com os botões E e F. - Se você deseja programar o número de séries no padrão desejado, use os botões e, para ir ao item desejado, e aperte o botão padrão. - Após programação dos números de séries como explicado acima, aperte o botão ENTER e a mudança do valor será salva. Então aperte o botão PROG para sair da tela de programação de série. - Se você operar o trabalho de costura programado, o padrão com o piscar de luz é o atual trabalho sendo feito e o padrão com a luz acesa continuamente é o próximo padrão programado. [Aviso] Após a programação da função de série, e ter apertado o botão ENTER, o ajuste do valor é salvo. Se você mudar o programa padrão de costura por um tempo, irá costurar com o novo padrão programado. Se o último padrão de série é finalizado, irá automaticamente para o primeiro padrão.	
---	--

Método de uso: Botão de seleção para velocidade de costura constante (AUTO)

Este botão é usado para escolher a velocidade da costura. Oferece duas funções de acordo para onde a luz ascender.	
* Quando a luz está piscando - Se o usuário apertar o pedal, a máquina irá costurar na velocidade programada.	* Quando a luz estiver desligada - A máquina irá costurar de acordo com a quantidade de pressão dada para o pedal pelo usuário.
[Aviso] Este botão trabalha em um diferente modo quando é usado a função padrão. (Por favor ver o item 10).	

Método de uso: Botão para programar a mudança na velocidade da costura.

Se você quiser checar a atual velocidade programada, você deve apertar o botão SE e uma vez o botão SE, a tela mostra na sua direita, irá a parecer brevemente e então retorna para tela inicial. * A velocidade na tela é o limite da velocidade máxima de costura.	
[Aviso] O limite de velocidade máxima e mínima pode ser trocado mudando os itens de parâmetro específicos.	

B. Método para mudar velocidade de costura

1. Quando você deseja mudar a velocidade de costura, você pode ver a tela que mostra a velocidade de costura atual apertando o botão SE ou o botão SE. 2. Se você ver a velocidade atual na tela, você pode mudar a velocidade usando o botão SE e o botão SE antes de voltar para a tela inicial. * Quando você apertar os botões duas vezes em sequência: a velocidade de costura aumentará/diminuirá para 40 RPM. * Quando você mantiver apertado o botão: a velocidade de costura aumentará/diminuirá rapidamente.	
[Aviso] - Fique atento se você não apertar o botão SE ou o botão SE, a tela irá automaticamente de volta para a tela inicial. - O limite de velocidade máxima e mínima pode ser trocado mudando os itens específicos de parâmetro.	

13) Método de início e fim do ponto de correção

- * Desde que o ponto possa variar de acordo com o tipo de máquina de costura, use o método seguinte para correção do ponto.
- * Para ajustar o ponto rápido e limpo, usuários devem verificar a condição do ponto antes começar a correção.
- * Classificação de acordo com a condição do ponto
- * A condição pode ser classificada como (Quando A: 3 pontos, B: 3 pontos, C: 3 pontos, D: 3 pontos).

A. Quando um ponto a mais ou a menos que o número de pontos ajustados é costurado

Classificação	Condição de costura onde pontos são costurados	Condição correta de costura	Condição de costura onde mais pontos são costurados
Iniciar condição de costura			
Finalizar condição de costura			

B. Quando um ponto a mais ou a menos é costurado que o número programado de ponto

Classificação	Condição BT onde o comprimento do ponto vem menor	Condição correta de costura BT	Condição de costura onde pontos são costurados
Iniciar a condição de costura			
Finalizar a condição de costura			

<Cuidado>

As figuras mostradas acima cada uma representa a condição de costura. E pode existir alguma diferença de acordo com as condições da máquina de costura e é normal que dois tipos de condições ocorram ao mesmo tempo.

Método de correção de início/fim de número de ponto B/T

- * O método para corrigir o número de pontos BT pode diferir de acordo com o usuário. Porém, está basicamente pronto na ordem seguinte.

A. Quando a máquina costura um ponto a menos ou um a mais que o número programado de pontos.

a) Primeiro, verifique completamente a condição de costura B/T : Comece a costurar e verifique a condição atual de costura. Referente a figura acima.	
b) Se você verificou a condição de costura, primeiro corrija o número de ponto que difere por um ou mais pontos do número de ponto programado. * Método de correção para número de pontos com mais que um ponto de diferença. - Limite de programa: -6 pontos ~ 6 pontos - Unidade de programa: 1 ponto - Método para aplicar o No. correto de ponto (programa usando A, B, C e D).	
* Após programação, aperte e simultaneamente. Ex.: Quando existir um ponto BT inicial ou final costurado a menos.	
a) Na tela inicial use os botões A, B, C, D para mudar de "3333" para "4444"	
b) Após programação para "4444" aperte o botão . Então aperte e a campainha tocará 3 vezes e a tela automaticamente retorna para tela inicial.	
c) A tela inicial mudada continuará a exibir o valor programado "3333"	
d) Recomece costurando e verifique o No. correto de ponto.	
e) Se a condição correta de costura continuar mostrando mais de um ponto de diferença, repita os passos (a-d) e faça as correções.	
* O exemplo acima é uma explicação de quando um No. de ponto BT vem menos que um. Quando existir mais que um ponto faltando ou sobrando, você pode corrigir o No. de ponto como na explicação acima.	

[Cuidado]

O limite programado do valor de correção de No. de ponto é entre 6 pontos para 6 pontos. Você não pode ver o valor atual correto aplicado na tela inicial. Se você quiser ver o valor atual aplicado, aperte e então o e também verifique o valor programado de cada lado ou verifique os itens 30 (valor correto do lado A), 31 (valor correto de B), 32 (valor correto do lado C) e 33 (valor correto do lado D) do grupo B do parâmetro.

B. Quando a máquina costura menos que um ponto mais ou menos que um programado

a) Se ainda existir problemas com a condição de costura BT mesmo após a correção de número de ponto para mais de um ponto de diferença baseado no item "A", referente a figura 1-B e verifique a condição de costura novamente.

b) Veja a condição de costura e faça a correção seguinte:

- * Limite de programa para fazer correções de ponto menos que um ponto (Prog+Auto)
- * 6 pontos ~ 6 pontos
- * Unidade de Prog.: 0,05 pontos (correções estão feitas dividindo um ponto em 20 partes).
- * Prog. Inicial: A (00.30), B(00.30), C(00.40), D(00.40)
- * Método de aplicação do correto No. de ponto (use C e D de programação)

Valor prog. lado A	00.00	(Valor correto programado atual)
Valor prog. lado B	00.00	+ (01.00) - o comprimento do 3o. ponto costurado em A)
Valor prog. lado C	00.00	(Valor correto programado atual)
Valor prog. lado D	00.00	+ (01.00) - o comprimento de 3o. ponto costurado em B)
Valor prog. lado A	00.00	(Valor correto programado atual)
Valor prog. lado B	00.00	+ (01.00) - o comprimento do 3o. ponto costurado em C)
Valor prog. lado C	00.00	(Valor correto programado atual)
Valor prog. lado D	00.00	+ (01.00) - o comprimento do 3o. ponto costurado em D)

Valor prog. lado A	00.00	(Valor correto programado atual)
Valor prog. lado B	00.00	- o comprimento de parte extra do ponto costurado em A)
Valor prog. lado C	00.00	(Valor correto programado atual)
Valor prog. lado D	00.00	- o comprimento de parte extra do ponto costurado em B)
Valor prog. lado A	00.00	(Valor correto programado atual)
Valor prog. lado B	00.00	- o comprimento de parte extra do ponto costurado em C)
Valor prog. lado C	00.00	(Valor correto programado atual)
Valor prog. lado D	00.00	- o comprimento de parte extra do ponto costurado em D)

[Cuidado] A parte sombreada é o valor correto atual salvo. Após programação, aperte e salve o valor programado.

- Na tela Inicial, aperte e então aperte
- A tela irá para a tela de correção de número de ponto. Usando os botões E, F você pode mudar o comprimento de cada lado (A,B,C,D)
- Se você terminar a programação dos valores corretos dos lados A, B, C e D, aperte o e salve o valor correto. Se você aperte o você irá retornar para tela Inicial.
- Comece costurando e verifique a condição de costura BT.
- Se a condição correta de costura continuar mostrando diferenças entre o valor programado, repita o passo (a-d) e continue a correção.

[Aviso]

- * Se cada valor correto de cada lado for corrigido para mínimo ou máximo limite de valor (entre 6 pontos ~ para o ponto) e a condição de costura não estiver correta, reduzir a velocidade de costura BT.
- * Geralmente, você pode corrigir para quando existir mais que um ponto de diferença com o item A. Porém, com item B, você pode corrigir quando existir também mais ou menos que um ponto de diferença.
- * Tenha certeza de aperte e salve o valor programado quando terminar de programar os lados A, B, C e D novo valor corrigido.

14) Método de uso: Função de sintonização de inércia

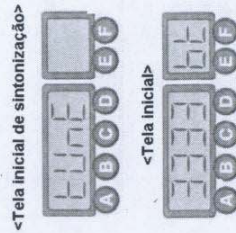
1 A função de sintonização de inércia habilita a máquina salvar o aumento do valor do motor que iguala a inércia carregada. Se você simultaneamente aperte e você verá a tela de sintonização de inércia. Então, você verá a palavra "TUNE" (sintonizar) piscando.

2 Quando a tela muda, você precisa apertar o pedal até a campainha apitar. Se você liberar o pedal antes da campainha tocar, a sintonização de inércia não será completada. Porém, você precisa apertar o pedal até a campainha tocar.

3 Quando a sintonia de inércia estiver completa, a campainha tocará e irá automaticamente retornar a tela Inicial.

[Aviso]

Sintonização da inércia somente pode ser carregada quando o controler está anexo para máquina de costura não acelerando ou desacelerando rapidamente.

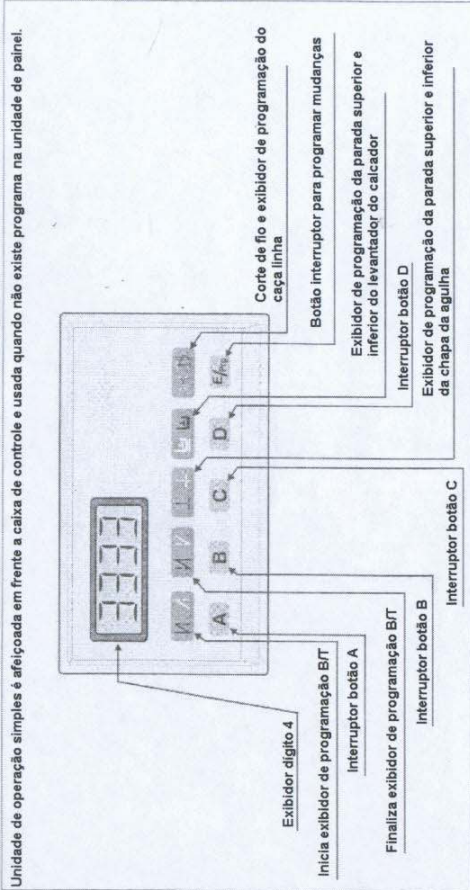


<Tela Inicial>



Unidade de Nome de Peças de Operação Simples e Método de Uso.

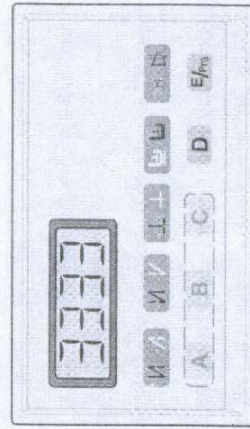
1. Nomes de cada peça na unidade de operação simples



Método de uso da unidade de programa simples

1. Inicializando

Esta função é usada quando o usuário aleatoriamente corrige o valor programado e esquece o valor programado inicial



Ligue apertando simultaneamente os botões A, B e C.

[Aviso]
Quando a costura inicializa, você muda todos os valores originais que a máquina de costura tinha quando foi fabricada na fábrica. Somente inicialize quando for absolutamente necessário. Quando inicializando, você deve correr o motor por mais de 5 segundos na velocidade de 1000RPM em ordem para fazer o sincronizador para trabalhar propriamente.

2. Botão 'A' para iniciar a programação das condições de costura B/T

Este botão é usado quando o usuário quer evitar a perda de fios no fim do trabalho de costura. Se o usuário apertar este botão em sequência, a localização nas luzes irão mudar como mostram as figuras abaixo. Este botão oferece as três funções seguintes.

Quando a costura inicia, a costura B/T não opera.	Quando a costura inicia, a costura B/T pode ser com o botão	Quando a costura inicia, a costura B/T pode ser com o botão
Use o botão A, B para programar o número de pontos B/T no exibidor dígito 4.		
[Aviso] Fique atento que se o fim do ponto B/T é ajustado '0' no exibidor dígito 4, o usuário será incapaz de operar o início da costura B/T.		

3. Botão 'B' para iniciar a programação das condições de costura B/T

Este botão é usado quando o usuário quer evitar a perda de fios no fim do trabalho de costura. Se o usuário apertar este botão em sequência, a localização nas luzes irão mudar como mostram as figuras abaixo. Este botão oferece as três funções seguintes.

Quando a costura inicia, a costura B/T não opera.	Quando a costura inicia, a costura B/T pode ser feita com o botão	Quando a costura inicia, a costura B/T pode ser feita com o botão
Use o botão C,D para programar o número de pontos B/T no expositor dígito 4.		
[Aviso] Fique atento que se o fim do ponto B/T é ajustado '0' no expositor dígito 4, o usuário será incapaz de fazer o transporte da costura B/T.		

4. Botão 'C' para programação da posição da chapa da agulha quando a costura pára

Quando você liga, uma das chapas de agulha superiores páraas abaixa as luzes na unidade simples de operação, ficará sempre ligada.

Se a máquina pára por um tempo, a chapa da agulha faz uma parada superior.		
Se a máquina pára por um tempo, a chapa da agulha faz uma parada inferior.		

5. Programação da localização do levantador do calçador quando a costura pára com o botão D.

Quando você liga, um dos levantadores do calçador pára e a luz de parada na operação simples sempre estará ligada. Se você apertar o botão, você pode selecionar a localização de parada.

Se a máquina pára por um instante, o calçador faz uma parada superior.		Se a máquina pára por um instante, o calçador faz uma parada inferior.	
--	--	--	--

6. Programação do cortador de fio automático e os movimentos do caça linha com o botão E/F.

Este botão programa o cortador automático e o caça linha após costura. Se o usuário apertar este botão em sequência, a localização nas luzes mudará como mostra nas figuras abaixo. Este botão oferece as três seguintes funções.

Cortador automático e caça linha não estão operando.	Somente o cortador está operando.	Os dois estão operando.

7. Programação do início e fim dos pontos B/T.

1. Aperte o botão apropriado por 0.5 segundos para o lugar desejado para programar o novo valor de ponto B/T. A luz piscará naquele lugar. * Programação dos botões para número de pontos iniciais: botões A, B. * Programação dos botões para número de pontos finais: botões C, D.	<Tela Inicial>
2. Se o número estiver piscando, você pode mudar o valor programado apertando o botão apropriado. (Ex. Se você apertar o botão 'A' por 0.5 segundos, o primeiro número na tela piscará).	Quando o botão A foi apertado por 0.5 seg
3. Se a programação estiver completa, aperte o mesmo botão por 0.5 segundos mais uma vez e você retornará para a tela inicial. (Ex. Mudando o valor de A, B, C, D de 3, 3, 3 para 4, 4, 4).	
[Aviso] Fique atento que se você não apertar o botão por 0.5 segundos, a tela não retornará para a tela de programação de ponto B/T mas ficará na seção de condições de costura (itens 1-4 funções).	

8. Método de programação da velocidade da costura e direção de rotação.

1. Se você apertar o botão E_{Pm} por 0.5 segundos, você verá a tela que permite você mudar a velocidade da costura. Se você apertar o mesmo botão novamente por 0.5 segundos, você verá a tela que permite você mudar a direção de rotação. Se você apertar o botão mais uma vez, você retornará para a tela inicial. (Tela Inicial - tela de programação de velocidade - tela de programação de direção de rotação - tela inicial).	
2. Se você quer mudar a velocidade de costura, aperte o botão E_{Pm} . Após ver a tela de programação de velocidade, aperte os botões A e B para programar a velocidade que você deseja.	
3. Se você quiser programar a direção de rotação, aperte o botão E_{Pm} para ver a direção de rotação na tela de programação, então aperte os botões A e B para mudar a rotação de direção desejada. * Direção contrária: dir 0 * Direção normal: dir 1	
[Aviso] Fique atento que se você não apertar o botão por 0.5 segundos, a tela não retornará para a tela de programação B/T mas permanecerá nas condições de programação da tela (itens 1-4 funções).	

9. Método para mudar os itens específicos do parâmetro

1. Para mudar o parâmetro específico, aperte o botão E_{Pm} . Por um tempo apertando, aperte o botão 'A' também, e vá para o item de parâmetro específico na tela inicial.	<Parâmetro específico na tela inicial>
2. Se você ver a tela "PrEn", selecione um grupo de parâmetro usando os botões A-D. * Botão 'A': Grupo A, Botão 'B': Grupo B. * Botão 'C': Grupo C, Botão 'D': Grupo D.	Tela Inicial do grupo A Grupo B Grupo C Grupo D
3. Após selecionar o grupo desejado, use os botões A e B para selecionar o item específico desejado. * Ex. Selecione o No. 2 do grupo A (limitação da velocidade máxima de costura).	
4. Se você selecionou o item específico que você quer, aperte o botão C. O valor que você selecionou aparecerá na tela. * Ex. A velocidade máxima atual é 400RPM.	
5. Usando os botões A e B, mude o valor atual programado para outro valor. * Ex. Mude a velocidade máxima de 400RPM para 3000RPM.	

6. Se você completou sua seleção, aperte o botão C para salvar o valor escolhido.	
7. Você pode mudar outros itens específicos do parâmetro na mesma maneira.	
[Aviso] * Fique atento que se você mudar os itens específicos do parâmetro e não apertar o botão C, o valor mudado não será salvo. * Se você mudar os itens de parâmetro específico sem atenção, isto pode causar algum acidente ou dano físico na máquina.	

10. Método de correção do início e fim do número de pontos B/T

1. Se você deseja mudar o número de pontos B/T, primeiro aperte o botão $E_{B/T}$. Por um instante apertando, também aperte o botão B, e você verá o parâmetro de ponto B/T de correção da tela inicial.		<Tela Inicial para No. ponto de correção>
2. Se a tela está mudada, aperte os botões A, B, C, D de acordo com a condição atual de costura B/T e programe cada ângulo do ponto corrigido. * Ex. Mude o valor de correção em A, B, C, D de 3, 3, 4, 4 (valor inicial) para 3, 5, 4, 5.		<Tela revisada para valor corrigido>
3. Se a programação estiver completa, aperte o botão $E_{B/T}$ e retorne para tela inicial.		<Tela Inicial>
* Para informação detalhada no método de correção no número de pontos B/T, recorrer para manual de unidade de programa.		

11. Função de método de uso de afinação de inércia

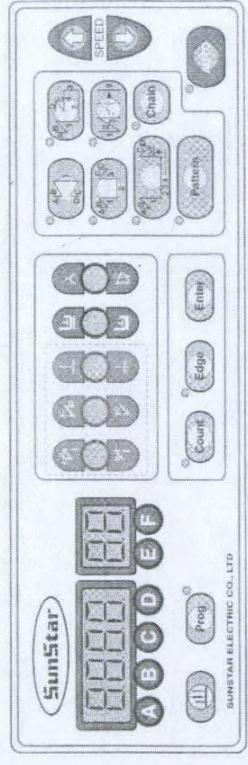
1. A função de afinação da inércia é usada para recuperar o aumento do valor no motor que iguala a inércia carregada. Para fazer isto, aperte o botão E_{In} . Por um tempo apertando, aperte também o botão 'C' e você verá a tela de afinação da inércia.		<Tela Inicial de afinação da inércia>
2. Se a tela inicial aparecer, aperte o pedal até você escutar a campainha tocar. (Durante a afinação da inércia a máquina de costura operará e irá parar 10 vezes).		<Tela Inicial>
3. Se a inércia estiver completa, a campainha tocará e a tela inicial aparecerá no mesmo tempo.		
[Aviso] Afinação da inércia é transportada somente quando o controlador é aperfeiçoado na máquina de costura pela primeira vez e quando a máquina de costura é incapaz de acelerar ou desacelerar.		

Fortuna Series 3 Método de Uso da Função Completa do Software

1. Funções básicas da fortuna series 3 função completa do software

(1) Inicializando

Esta função é usada quando o usuário casualmente muda o valor programado no parâmetro e esquece o conteúdo original.



Método de Inicialização: Ligue usando simultaneamente apertando os botões na figura acima que é o botão de Início B/T + botão de fim B/T + botão de parada da chapa da agulha superior e inferior.

[Aviso]

- * Se você inicializar, todas as mudanças feitas pelo usuário são mudadas para os valores originais programados quando a máquina foi entregue da fábrica, portanto apenas mude o valor se for absolutamente necessário.
- * Após inicialização, rote a máquina para 1000RPM ou mais por aproximadamente 5 segundos você deve fazer a máquina lembrar a localização do filme.

(2) Função de re-chamada automática na localização de parada superior e inferior na máquina

Quando primeiro for adquirido o controlador, se o usuário pisar no pedal por 5 segundos e correr o motor antes de começar o trabalho de costura, a máquina irá automaticamente lembrar da localização de parada superior e inferior da máquina de costura. Porém, quando estiver usando um sincronizador este passo não é necessário.

(3) Método de uso e funções da unidade de programa e simples caixa de operação da caixa de controle

Quando existir uma unidade de programa (PU), use para programar ou mudar todas as funções da máquina. Quando não existir unidade de programa, use o painel de operação da caixa de controle para programar ou mudar todas as funções da máquina.

(4) Função parâmetro

Parameter group	Functions
Grupo A	Funções gerais da máquina de costura.
Grupo B	Todos os tipos de saída, tempo completo, serviço PWM, operações de saída, modelos das máquinas de costura e programação da sequência do corta fio.
Grupo C	Aceleração do pedal, desaceleração da curva, velocidade inicial lenta, relato de parâmetros.
Grupo D	Todos os tipos de aumento do controle do motor parâmetro relatado.

* Se os itens específicos do parâmetro são mudados cuidadosamente, eles podem causar algum acidente ou dano na máquina. Portanto o usuário deve ser bem treinado antes de usar isto.

2) Parâmetros específicos de função do software (fortuna serie 3)

(1) Parâmetro do grupo A: Funções gerais da máquina de costura

No.	Função	Valor Inicial	Limite	Passo
1	Velocidade mínima do pedal (limite de velocidade mín. da máquina)	200spm	20-510	2spm
2	Velocidade máxima do pedal (limite de velocidade máx. da máquina)	4000spm	40-9960	40spm
3	Velocidade do corte de fio (Velocidade da máquina de corte usando tipo CAM)	300spm	20-510	2spm
4	Unidade de programa + 1 vel. ponto ( velocidade)	100spm	20-510	2spm
5	Subida da chapa da agulha com o botão A, queda da velocidade	300spm	20-510	2spm
6	Aceleração do degrau do pedal (curva do pedal)  Quando a velocidade máx. é colocada em 265 passos)	265	1-265	1
7	Início da velocidade	1700spm	20-2000	10spm
8	Fim da velocidade	1700spm	20-2000	10spm
9	Tempo de operação de corte de fio (O A24 é usado em Pneumático = deve ser 1) (O tempo de operação do solenóide)	100ms	4-1020	(Quando estiver fazendo algum teste, o valor é igual ao do tempo corrido)
10	Tempo de operação de liberação da tensão (o A24 usado em Pneumático = deve ser 1)	200ms	4-1020	(Quando estiver fazendo algum teste, o valor é igual ao tempo de corte de fio)
11	Tempo de liberação da tensão (em tipo CAM, o usado A24 = deve ser 0) (em tipo CAM, a liberação de tensão é o valor do ângulo móvel CAM)	265	0-265	
12	Tempo de espera para próxima operação após corte de fio (Este é o tempo de atraso para carregar a próxima op. após corte de fio)	4ms	4-1020	
13	Tempo de operação do caça fio (tempo operando caça fio solenóide)	48ms	4-1020	4ms
14	Tempo de espera após op. do caça fio (aperte levantador de calcador)	40ms	4-1020	4ms
15	Tempo de atraso do levantador automático do calcador	100ms	4-1020	4ms
16	Tempo mantido do levantador automático do calcador (Após tempo programado, o levantador é automaticamente liberado)	300 x 0.1	5-1000	0.5seg
17	Tempo de espera para próxima operação da queda do levantador aut. (O tempo de atraso, ou o tempo que o levantador do calcador é mantido, o pedal é iniciado até a queda do levantador e a máquina é iniciada)	100ms	4-1020	4ms
18	Seleção para levantador automático do calcador após corte de fio	0	0/1	1 = seleção do levantador
19	Seleção para posição de corte de fio para o pedal	0	0/1/2	0= passo para trás do corte 1= 1 passo para trás do corte 2= corte de fio na posição neutra
20	A velocidade máxima de costura para KM-1060BL-7 (levantador de calcador) com quantidade mútua de cruzamento de 4.8 (7.0mm)	2000spm	200-2000	10spm
21	Tempo de atraso para liberação completa do solenóide para KM-1060BL	200ms	4-1020ms	4ms
22	Selecione para operar 2 início BT 	0	0/1	Escolha entre 1 ou 2
23	Selecione para operar 2 fim BT 	0	0/1	Escolha entre 1 ou 2

No.	Função	Valor Inicial	Limite	Passo
24	Selecione as condições de corte do fio (Seleção de acordo com o tipo da máquina de costura)	0	0/1/2	0= tipo CAM da máquina 1= corte de fio após parada su 2= corte de fio após parada inf
25	Quer sim ou não para usar unidade de sequência quando A24 = 1 (isto é uma sequência determinada nos valores A9, A10)	0	0/1	0=b-55 sequência exclusiva 1= sequência de unidade
26	Seleção da posição de operação da seleção do solenóide	0	0/1	0= posição inferior 1= posição superior
27	Ajuste a velocidade máxima de costura da máquina de acordo com a altura do levantador do calcador da KM-1060BL da máquina de costura.	?	?	Programa P1xx - P2xx - P3xx em ordem Menos que P1xx: 3600 (spm) Menos que P2xx: 3000 (spm) Menos que P3xx: 2600 (spm) Mais que P3xx: A20 (spm)
28	Não usado			
29	Não usado			
30	Quando estiver usando um ângulo 2 agulhas, selecione op. semi aut.	0	0/1	1= seleção do semi-automático
31	Velocidade quando selecionar um ângulo semi automático (Parâmetro usado somente quando usado após seleção No. 30)	200spm	20-2000	10spm
32	Após selecionar a agulha esquerda do primeiro ponto de costura (Parâmetro usado somente quando usado após selecionar No. 30)	3 pontos	0-265	1 ponto
33	Após selecionar a agulha esquerda do segundo ponto de costura (Parâmetro usado somente quando usado após selecionar No. 30)	3 pontos	0-265	1 ponto
34	Após selecionar a agulha direita do primeiro ponto de costura (Parâmetro usado somente quando usado após selecionar No. 30)	3 pontos	0-265	1 ponto
35	Após selecionar a agulha direita do segundo ponto de costura (Parâmetro usado somente quando usado após selecionar No. 30)	3 pontos	0-265	1 ponto
36	Tempo mantido para o solenóide da agulha esquerda/direita (Após o tempo programado o solenóide é automaticamente liberado)	450 x 0.1	50-1000	0.5 seg
37	Não usado			
38	Não usado			
39	Função de parada durante modo AUTO e enquanto pedal está neutro	1	0/1	0= não para 1= para
40	Seleção do tipo do sensor do ponto N	0	0: atv. alto	1: ativar baixo
41	O número de pontos feitos após o sensor de ponto N ter terminado (Após ter terminado, costurará o No. programado de pontos e para)	3 pontos	0-265	1 ponto
42	Velocidade de costura do ponto N	1000spm	20-2000	10spm
43	Seleção de função de um toque - substituído pela função AUTO (Usado no modo costura que usa a função auto)	0	0/1	1= modo auto
44	Seleção de função de um toque - substituído pela programação AUTO (Se não tiver sinal de corte de fio quando selecionado, costura continua)	0	0/1	1= um lance modo
45	Velocidade lançada - quando usando AUTO, é programado com UPIDN	2000spm	40-9960	40spm
46	Seleção de modo de costura do ponto N - um modo de costura que introduz um sinal de sensor no limite	0	0/1	1= modo ponto N
47	Seleção de função de pré-ponto (Quando selecionado mostrará somente os pontos programados antes de iniciar o trabalho de costura atual)	0	0/1	1= seleção
48	Número de p re-ponto dos pontos	3 pontos	0-265	1 ponto
49	Velocidade de pré-ponto	2000spm	20-2000	10spm

No.	Função	Valor Inicial	Limite	Passo
50	Seleção das condições operacionais do início BT (0: se o pedal é liberado durante o ponto, irá parar completo) (1: se o pedal é liberado durante o ponto, o trabalho continuará completo) (2: irá trabalhar o valor exato de pontos)		0: função BT de parada selecionada 1: acabamento do trabalho BT 2: performance BT de ponto exato	
51	Seleção da condição final do ponto (irá trabalhar com valor exato de pontos finais)	0	0/1	1= trabalho de ponto exato
52	Velocidade do primeiro ponto inicial durante o trabalho do ponto	200spm	20-1000	10spm
53	Mudança entre BT e interruptor com botões A ou B durante a costura	0	0/1	1= selecionar com botão B
54	Seleção de função do botão A	2	0: somente BT opera 1: subida e descida da chapa da agulha com um movimento 2: subida da chapa da agulha com um movimento. Descida da chapa com 2 movimentos. 3: Trabalho lento quando para (1/2 velocidade de ponto)	
55	Seleção de função do botão B	0	0: Inserção de letar BT 1: subida e descida da chapa da agulha com um movimento 2: Trabalho lento quando para (1/2 velocidade de ponto) 3: somente BT opera.	
56	Seleção da velocidade durante ponto manual durante a costura	0	0/1	0: velocidade atual 1: velocidade inicial
57	Não usado			
58	Não usado			
59	Não usado			
60	Seleção de rotação reversa após corte	0	0/1	1: seleção da direção rev.
61	Distância da rotação reversa quando selecionando rot. reversa	20 passos	0-250	1 passo
62	Quando a máquina para para polia fixa (quando a máquina para fixa o motor forte)	0	0/1	1: fixa quando a máquina para
63	Potência para fixar o No. A polia 62	40	10-100	1
64	Distância recuperada após fixar No. A polia 62 e girando com força	20 passos	10-100	1 passo
65	Selecione dir. de rotação do motor	1	0/1	
66	Velocidade alvo: se essa velocidade é alcançada, um sinal vai avisar "Target speed has been reached" (velocidade alvo foi alcançada).	1000spm	40-9960	40spm
67~	Não usado			
99	Não usado			

Parâmetro do grupo B: Todos os tipos de saída, tempo completo/tarefa PWM, verificando operações de saída/entrada, modelos de máquina de costura e programação de sequência de corte.

* Essas são as funções não usadas por usuários gerais e deve ser regulado por um técnico.

No.	Função	Valor Inicial	Limite	Passo
1	Solenóide inicial	100ms	4-1020	4ms
2	Solenóide inicial do levantador do calçador	200ms	4-1020	4ms
3	Solenóide inicial TTT	100ms	4-1020	4ms
4	Solenóide inicial do caça fio	100ms	4-1020	4ms
5	Solenóide inicial de liberação de tensão	100ms	4-1020	4ms
6	Solenóide inicial esquerdo (para duas agulhas)	100ms	4-1020	4ms
7	Solenóide inicial direito (para duas agulhas)	100ms	4-1020	4ms
8	Solenóide inicial auxiliar	100ms	4-1020	4ms
9	LED esquerdo inicial (para duas agulhas)	100ms	4-1020	4ms
10	LED inicial direito (para duas agulhas)	100ms	4-1020	4ms
11	Sinal inicial da parada superior da chapa da agulha	100ms	4-1020	4ms
12	Sinal inicial da parada inferior da chapa da agulha	100ms	4-1020	4ms
13	Notificando sinal (correndo) do motor	100ms	4-1020	4ms
14	Notificando sinal alcançado da velocidade	100ms	4-1020	4ms
15	Solenóide de tarefa do quociente	50%	0-100	10%
16	Solenóide de tarefa do quociente do levantador do calçador	20%	0-100	10
17	Solenóide de tarefa do quociente do corte de fio	100	0-100	10
18	Solenóide de tarefa do quociente da liberação de tensão	100	0-100	10
19	Solenóide de tarefa do quociente (para duas agulhas)	100	0-100	10
20	Solenóide de tarefa do quociente (para duas agulhas)	50	0-100	10
21	Solenóide de tarefa do quociente auxiliar	50	0-100	10
22	Solenóide de tarefa do quociente	100	0-100	10
23	Solenóide de tarefa esquerdo LED (para duas agulhas)	100	0-100	10
24	Solenóide de tarefa direito LED (para duas agulhas)	100	0-100	10
25	Sinal para parada superior da agulha de tarefa do quociente	100	0-100	10
26	Sinal para parada inferior da agulha de tarefa do quociente	100	0-100	10
27	Sinal para notificar motor de tarefa do quociente	100	0-100	10
28	Sinal para notificar limite de velocidade alcançada pelo quociente	100	0-100	10
29	Não usado			
30	Início A de número de pontos de correção de valor	00.30	6-6	ponto 0.05
31	Início B de número de pontos de correção de valor	00.30	6-6	ponto 0.05
32	Fim C de correção de valor de ponto	00.40	6-6	ponto 0.05
33	Fim D de correção de valor de ponto	00.40	6-6	ponto 0.05
34	Soleção para manter movimento reverso do sol. quando corte de fio	0	0/1	1= manter direção reversa
35	Programação de contador de condição (programa se o contador aut. irá operar ou não)	0	0/1	0= contador usado 1= contador aut. após corte
36	Quando contando automaticamente, selecione UP/DOWN após corte do fio (função de corte deve estar ativada)	1	0/1	0= contador superior (UP) 1= contador inferior (DOWN)
37	Quando contador está completo, a próxima operação é programada	0	0/12	0= campalinha cost. permitida 1= campalinha cost. é permit. (Se você apertar Prog Key, ajuste é cancelado)
38	Quando contador está completo, selecione o contador aut.	0	0/1	1= AUTO CLEAR/PRESET
39	Não usado			

No.	Função	Valor Inicial	Limite	Passo
40	Verifique solenóide de operação BT	(OUTPUT00)		
41	Verifique solenóide de operação PF	(OUTPUT01)		
42	Verifique solenóide de operação TT	(OUTPUT02)		
43	Verifique solenóide de operação WP	(OUTPUT03)		
44	Verifique solenóide de operação TR	(OUTPUT04)		
45	Verifique solenóide de operação esquerdo	(OUTPUT05)		
46	Verifique solenóide de operação direito	(OUTPUT06)		
47	Verifique solenóide de operação de auxílio	(OUTPUT07)		
48	Verifique solenóide de operação do LED esquerdo	(OUTPUT10)		
49	Verifique solenóide de operação do LED direito	(OUTPUT11)		
50	Verifique operação da agulha quando parada superior	(OUTPUT12)		
51	Verifique operação da agulha quando parada inferior	(OUTPUT13)		
52	Verifique operação de sinal do motor correndo	(OUTPUT14)		
53	Verifique operação de sinal de limite de vel. alcançada	(OUTPUT15)		
54	Selecionar [Sequência de corte de fio] - A falta está ajustada em "0". Se você deseja entrar outra sequência a partir do corte de fio providencie no sistema de entrada mais novo composto pela sequência de número. (Método de composição de sequência)	0	0-64	1
55	Função de dados de sequência de corte de fio			
56	Selecionando modelo da máquina de costura - escreva o número que ajusta o modelo da máquina de costura providenciando em manual de função completa. - sequência de corte de fio na máquina pertinente é copiada - se você deseja corrigir a sequência de corte de fio, mude o conteúdo do item B-55.	0	0-127	1 0-74 (sem pedido feito) 75-118 (pedido feito) (Referente ao material anexo)
57	Não usado			
58	Tempo lento do calçador do solenóide #1 (Aplicado somente quando a condição onestã completa)	40ms	2-610ms	2ms
59	Tempo lento do calçador do solenóide #2 (Aplicado somente quando é PWM)	30ms	2-610ms	2ms

No.	Função	Valor Inicial	Limite	Passo
60	Verifique o sinal de entrada INPUT00			
61	Verifique o sinal de entrada INPUT01			
62	Verifique o sinal de entrada INPUT02			
63	Verifique o sinal de entrada INPUT03			
64	Verifique o sinal de entrada INPUT04			
65	Verifique o sinal de entrada INPUT05			
66	Verifique o sinal de entrada INPUT06			
67	Verifique o sinal de entrada INPUT07			
68	Verifique o sinal de entrada INPUT10			
69	Verifique o sinal de entrada INPUT11			
70	Verifique o sinal de entrada INPUT12			
71	Verifique o sinal de entrada INPUT13			
72	Verifique o sinal de entrada INPUT14			
73	Verifique o sinal de entrada INPUT15			
74	Verifique o sinal de entrada INPUT20			
75	Verifique o sinal de entrada INPUT21			
76	Verifique o sinal de entrada INPUT22			
77	Verifique a voltagem de movimento do solenóide		0-64	
78	Verifique o valor do volume externo		0-64	
79	Verifique a saída analógica do pedal		0-64	
80	Verifique o sinal do sincronizador			Aumentar por cada rotação
81	Verifique o sinal do encoder A/B			1) aumenta quando rotação sentido horário - 2) diminui quando sentido anti horário
82	Verifique o sinal do encoder R/S/T			1) Quando a máquina de costura estiver em rotação sentido horário 101 - 100 - 110 - 010 - 011 - 001 - 101 2) Quando em sentido anti horário 101 - 001 - 011 - 010 - 110 - 100 - 101
83~	Não usado			
90	Não usado			

Itens No. 60-76: funções que verificam o movimento individual normal
 Itens No. 77-79: funções que verificam cada entrada analógica normal de movimento.
 Item No. 80: função que verifica onde o sinal do sincronizador está trabalhando.
 Item No. 81: função que verifica onde o encoder A/B está trabalhando.
 Item No. 82: função que verifica onde o encoder R/S/T está trabalhando.

<Aviso>

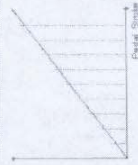
Se os itens específicos do parâmetro são mudados, eles podem quebrar ou danificar a máquina, então o usuário precisa estar muito bem treinado antes de usar.

No.	Função	Valor Inicial	Limite	Passo
90	Tamanho da polia da máquina de costura	?	0-9999	1 pulso
91	Distância entre parada superior ~ parada inferior (o padrão é a rotação de direção normal da polia)	?	0-9999	1 pulso
92	Programação da localização da parada superior (o padrão é a rotação de direção normal da polia) - Não válido para modelo S-III	?	0-359	1 passo
93	Programação da localização da parada inferior (o padrão é a rotação de direção normal da polia) - Não válido para modelo S-III	?	0-359	1 passo
94	Posição de ocorrência de pulso de índice (o padrão é a rotação de direção normal da polia) - Gire a polia manualmente e pare na posição desejada)	?	0-359	1 passo
95	Posição de operação do solenóide de liberação do tipo de fio CAM. - Gire a polia manualmente e pare na posição desejada)	?	0-359	1 passo
96	Posição de liberação do solenóide do tipo de fio CAM - Gire a polia manualmente e pare na posição desejada)	?	0-359	1 passo
97	Posição de operação do sol. de corte do fio tipo CAM - Gire a polia manualmente e pare na posição desejada)	?	0-359	1 passo
98	Posição de liberação do sol. de corte de fio CAM - Gire a polia manualmente e pare na posição desejada)	?	0-359	1 passo
99	Operação do solenóide de ajuste automático e manual - Posição de liberação em CAM de corte de fio	1	0/1	0= ajuste manual 1= ajuste automático

<Aviso>
Se os itens específicos do parâmetro são mudados, eles podem quebrar ou danificar a máquina, então o usuário deve estar muito bem treinado antes de usar.

No.	Função	Valor Inicial	Limite	Passo
1	1 passo onde o pedal se movimenta pra frente	17	0-64	1
2	2 passo onde o pedal se movimenta pra frente	22	0-64	1
3	3 passo onde o pedal se movimenta pra frente	38	0-64	1
4	4 passo onde o pedal se movimenta pra frente	47	0-64	1
5	5 passo onde o pedal se movimenta pra frente	59	0-64	1
6	Valor da velocidade de costura no passo 1 onde o pedal vai pra frente	440spm	40-9960	40spm
7	Valor da velocidade de costura no passo 2 onde o pedal vai pra frente	920spm	40-9960	40spm
8	Valor da velocidade de costura no passo 3 onde o pedal vai pra frente	4000spm	40-9960	40spm
9	Valor da velocidade de costura no passo 4 onde o pedal vai pra frente	5480spm	40-9960	40spm
10	Valor da velocidade de costura no passo 5 onde o pedal vai pra frente	9960spm	40-9960	40spm
11	Selecione início lento após corte de fio (Após corte de fio, inicie o próximo trabalho de costura lentamente)	0	0/1	1= seleção
12	Selecione início lento após a máquina parar (Após a máquina parar, inicie o próximo trabalho lentamente)	0	0/1	1= seleção
13	Quando iniciar lentamente, selecione mudança de velocidade de costura	0	0/1	1= seleção Valor C14-C18
14	A velocidade do primeiro ponto quando iniciando lentamente	400spm	40-9960	40spm
15	A velocidade do segundo ponto quando iniciando lentamente	400spm	40-9960	40spm
16	A velocidade do terceiro ponto quando iniciando lentamente	640spm	40-9960	40spm
17	A velocidade do quarto ponto quando iniciando lentamente	1000spm	40-9960	40spm
18	A velocidade do quinto ponto quando iniciando lentamente	1680spm	40-9960	40spm
19	Velocidade do motor de limite máximo	3000spm	20-3400	20rpm
20	Tempo do sensor de rotação do sensor do sincronizador	40x0.1seg	5-1275	0.5 seg
21	Tempo do sensor de sobre carga	30x0.1seg	5-1275	0.5 seg
22	Tempo do sensor do solenóide elétrico	100ms	4-1020	4ms
23	Tempo do sensor de desligamento	52ms	4-1020	4ms
24	Não usado			
25	Mal sinal da fase do encoder A e B de detecção de no. de tempo	4	1-255	1
26	Mal sinal da fase do encoder R,S e T de detecção de no. de tempo	4	1-255	1
27	Mal sinal da fase do encoder R,S e T de detecção de no. de tempo	4	1-255	1

* Itens No. 1-5: Divisão igual da batida do pedal em 64 passos, a curva da velocidade da batida do pedal muda de acordo com os passos se estão ajustados para batida do pedal dividida em cada passo dianteiro. (Usado quando ajustando o sensor do pedal).



* No. 20: Se um sinal do sincronizador aparece, mas o próximo sinal não aparece com o tempo do sensor, uma mensagem de erro aparecerá.

* No. 21: Se uma instrução de velocidade foi enviada para o motor mas o motor não alcança valor de instrução de velocidade, uma mensagem de erro aparecerá.

* Este item é operado somente pela fábrica, então usuários gerais e técnicos A/S não devem usar.

No.	Função	Valor Inicial	Passo
30	OUTPUT00 (Solenóide B/T)	0 (fixo)	
31	OUTPUT01 (Solenóide P/F)	1 (fixo)	
32	OUTPUT02 (Solenóide T/T)	2	
33	OUTPUT03 (Solenóide W/P)	3	
34	OUTPUT04 (Solenóide T/R)	4	
35	OUTPUT05 (Solenóide esquerdo)	5	
36	OUTPUT06 (Solenóide direito)	6	
37	OUTPUT07 (Solenóide de auxílio)	7	
38	OUTPUT10 (LED esquerdo)	8	
39	OUTPUT11 (LED direito)	9	
40	OUTPUT12 (Sinal de notificação da parada sup. da agulha)	10	
41	OUTPUT13 (Sinal de notificação da parada inf. da agulha)	11	
42	OUTPUT14 (Sinal de notificação do motor correndo)	12	
43	OUTPUT15 (Sinal de notificação que alvo foi alcançado)	13	

* Função de mudança da saída
- escreva o número da função no pino de saída que você deseja para mudar após se referir a tabela abaixo

No.	Nome de saída atual tipo H/W	No.	Nome de saída atual tipo H/W
0	Solenóide B/T	100	Inv. Solenóide B/T
1	Solenóide P/F	101	Inv. Solenóide P/F
2	Solenóide T/T	102	Inv. Solenóide T/T
3	Solenóide W/P	103	Inv. Solenóide W/P
4	Solenóide T/R	104	Inv. Solenóide T/R
5	Solenóide esquerdo	105	Inv. Solenóide esquerdo
6	Solenóide direito	106	Inv. Solenóide direito
7	Solenóide auxiliar	107	Inv. Solenóide auxiliar
8	LED esquerdo	108	Inv. Solenóide esquerdo
9	LED direito	109	Inv. Solenóide direito
10	Sinal de notificação "parada superior da agulha"	110	Inv. Parada superior da agulha
11	Sinal de notificação "parada inferior da agulha"	111	Inv. Parada inferior da agulha
12	Sinal de notificação "máquina de costura correndo"	112	Inv. motor correndo
13	Sinal de notificação "velocidade alcançada"	113	Inv. velocidade alcançada
14	Sinal de notificação "corte"	114	Inv. corte
15	Sinal de notificação "fim do backtack"	115	Inv. Fim do backtack
16	Sinal de emergência de parada	116	Inv. parada de emergência
17	Sinal A aparece quando o motor pára por algum erro.	117	-Sinal A aparece quando o motor pára por algum erro
18	Solenóide para subir o cilindro	118	Inv. Solenóide para levantar o cilindro
19	Dispositivo de saída para balsa	119	Inv. dispositivo de saída para balsa
200	Sinal de notificação "primeiro passo pedal"	201	Inv. início do pedal
			Sinal alto

43~ Não usado
49 Não usado

<Aviso>
Se os itens especificados do parâmetro são mudados, eles podem quebrar ou danificar a máquina, então o usuário deve ser bem treinado antes de usá-la.

No.	Função	Valor Inicial	Passo
50	INPUT00 (Botão A)	0	
51	INPUT01 (Botão B)	1	
52	INPUT02 (chave ponto 1/4)	2	
53	INPUT03 (chave ponto 2/4)	3	
54	INPUT04 (chave ponto 3/4)	4	
55	INPUT05 (chave ponto 4/4)	5	
56	INPUT06 (chave do sol. esquerdo)	6	
57	INPUT07 (chave do sol. direito)	7	
58	INPUT10 (chave do levantador calçador)	8	
59	INPUT11 (chave do contador)	9	
60	INPUT12 (sinal da chave de ponto 1/2 P/U)	10	
61	INPUT13 (sinal chave de segurança)	11	
62	INPUT14 (sinal sensor de limite)	12	
63	INPUT15 (sinal não permitido de corte de fio)	13	
64	INPUT20 (sinal de início do pedal)	16	
65	INPUT21 (sinal do levantador do calçador do pedal)	17	
66	INPUT22 (sinal de corte pedal)	18	

* B: Função de entrada do pino

No.	Nome de saída do hardware atual	No.	Nome de saída do hardware atual
0	Chave do botão A	100	Inv. chave do botão A
1	Chave do botão B	101	Inv. chave do botão B
2	Chave do ponto 1/4	102	Inv. chave do ponto 1/4
3	Chave do ponto 2/4	103	Inv. chave do ponto 2/4
4	Chave do ponto 3/4	104	Inv. chave do ponto 3/4
5	Chave do ponto 4/4	105	Inv. chave do ponto 4/4
6	Chave do solenóide esquerdo	106	Inv. chave do solenóide esquerdo
7	Chave do solenóide direito	107	Inv. chave do solenóide direito
8	Chave do levantador do calçador	108	Inv. chave do levantador do calçador
9	Chave do contador	109	Inv. chave do contador
10	Chave do ponto 1/2 da unidade de programa	110	Inv. unidade de programa chave de 1/2 ponto
11	Chave de segurança	111	Inv. chave de segurança
12	Sinal do sensor de limite	112	Inv. sinal do sensor de limite
13	Sinal de corte de fio	113	Inv. sinal para desativar corte
14	Chave do levantador do cilindro	114	Inv. chave esquerda do cilindro
15	Chave N.AUTO	115	Inv. chave N.AUTO
16	Sinal de início do pedal	116	Inv. sinal de início do pedal
17	Sinal do levantador do calçador do pedal	117	Inv. sinal do levantador do calçador do pedal
18	Sinal de corte de fio do pedal	118	Inv. sinal de corte de fio do pedal
19	Sinal externo	119	Inv. sinal externo

* Aviso: Quando alguma entrada de pino (PIN) No. INPUT00 ~ INPUT22 estão sobrepostas, trabalhará como o circuito "OR". Ex.: se INPUT00 = 0 & INPUT01 = 0, então é reconhecido como "botão A" = INPUT00 + INPUT01.

70	Função reversa coletiva do nível do sinal de saída	0	0/1
71	Função reversa coletiva do nível do sinal de entrada	0	0/1
72~	Não usado		
99	Não usado		

(4) Grupo do parâmetro D: Todos os tipos de controle do motor relatado no parâmetro de aumento
* Essas são as funções não usadas por usuários gerais e devem ser reguladas por um técnico.

No.	Função	Valor Inicial	Limite	Passo
1	Aumento de velocidade P	30	0-30	1
2	Aumento de velocidade D	0	0-3000	1
3	Aumento de localização P	200	0-1000	1
4	Aumento de localização D	1000	0-5000	1
5	Aceração A	65	1-100	1
6	Aceração B	70	1-100	1
7	Aceração C	30	1-100	1
8	Aceração D	10	1-100	1
9	Valor de inércia da máquina de costura	40	0-255	1
10	Posicionando a velocidade	220rpm	100-510	2rpm
11	Velocidade de parada	75rpm	0-255	2rpm
12	Tempo de atraso para parada	80ms	4-1020	4ms
13	Posicionando a distância	110 passos	24-255	1 passo
14	Unidade de instrução da velocidade superior	100spm	1-100	1spm
15	Aumento da posição P	270	0-9999	1
16	Aumento da posição D	2027	0-9999	1
17	Aumento da posição P	200	0-9999	1
18	Aumento da posição D	1000	0-9999	1
19~	Não usado			
99	Não usado			

<Aviso>

Se os itens especificados do parâmetro são mudados, eles podem quebrar ou danificar a máquina, então o usuário deve ser bem treinado antes de usá-la.

3) Método de uso e explicações para itens específicos de parâmetro
(Funções gerais da máquina de costura)

A. Velocidade mínima/máxima permitida para método de ajuste e velocidade de corte

No. de item	Função de nome	Método de uso e explicações
A-1	Ajuste do limite da velocidade mínima de costura	Este item permite o usuário ajustar o limite da velocidade mínima de costura ou velocidade mínima dada quando o pedal é apertado. (20-510rpm, valor inicial 200rpm)
A-2	Ajuste do limite da velocidade máxima de costura	Este item permite o usuário ajustar o limite da velocidade máxima de costura ou velocidade máxima dada quando o pedal é apertado. (40-9960rpm, inicial: 4000rpm)
A-3	Ajuste da velocidade de corte de fio	Este item permite o usuário ajustar a velocidade de corte de fio quando a função de corte de fio é operada após costura

B. Ajuste de método de 1/2 ponto pela unidade de programa (p/u) e levantador da chapa de agulha pelo botão A

No. de item	Função de nome	Método de uso e explicações
A-4	Ajuste de método de velocidade de ponto pela unidade de programa (PIU)	Este item permite o usuário ajustar a velocidade de ponto pela unidade de programa (PIU) e daqui ajustar a velocidade de operação de ponto. Porém, se ajustar com velocidade rápida, muitos pontos podem ser costurados após apertar o botão.
A-5	Ajuste de velocidade de levantador de chapa com b. A	Este item permite o usuário ajustar a velocidade do levantador da chapa com botão A. Porém, se ajustar com velocidade rápida, muitos pontos podem ser costurados.

C. Método de ajuste de velocidade B/T inicial / final

No. de item	Função de nome	Método de uso e explicações
A-7	Início de ajuste de velocidade B/T	Este item permite o usuário ajustar o início da velocidade B/T. Se a velocidade é alterada, o valor de correção de ponto também tem que ser ajustado novamente.
A-8	Fim de ajuste de velocidade B/T	Este item permite o usuário ajustar o fim da velocidade B/T. Se a velocidade é alterada, o valor de correção de ponto também tem que ser ajustado novamente.

D. Seleção de método de localização de corte de fio com pedal

No. de item	Função de nome	Método de uso e explicações
A-19	Início do ajuste de velocidade B/T	Você pode mudar a operação de corte de fio através da posição do pedal fazendo as mudanças seguintes para ajustar os valores.

E. Método de sensor de limite de uso e número de item

No. de item	Função de nome	Método de uso e explicações
A-40	Seleção de tipo de sensor de limite	O método de ajuste muda de acordo com o ajuste de peças do sensor limite * 0: Quando limite é percebido e usando sensor de saída alto * 1: Quando limite é percebido e usando sensor de saída baixo.
A-41	Pontos feitos após sensor limite	Uma função que programa a máquina para parar após costura um valor programado de pontos quando limite é percebido.
A-42	Velocidade de ponto após sensor limite	Uma função que programa a velocidade de costura após costura um valor programado de pontos quando limite é percebido.
A-46	Seleção de sensor limite e modo de costura	Uma função que programa o sensor limite para operar normalmente, até quando outro sinal de sensor é introduzido no limite do sensor.

F. Método de função do pré-ponto de uso e explicação

No. de item	Nome da função	Método de uso e explicação
A-47	Seleção de função de pré-ponto	A função de pré-ponto é uma função que programa a máquina para costurar uma certa quantidade de pontos antes de começar o atual trabalho de costura. (o desativar 1: ativar)
A-48	Ajuste No. de pré-ponto	Este item ajusta o No. de pontos quando usar a função de pré-ponto (0-255 pontos, inicial: 3)
A-49	Ajuste velocidade de pré-ponto	Este item ajusta a velocidade de costura quando usando a função de pré-ponto (20-2000rpm, valor inicial: 2000rpm)

G. Método para selecionar começo/fim das condições reversas de costura

No. de item	Nome da função	Método de uso e explicação
A-50	Seleção de início das condições BIT (valor inicial: 1)	A função BIT pode ser uma das três seguintes operações de acordo com o ajuste deles - 0: Se usuário libera o pedal durante operação BIT, costura pára. - 1: Se usuário libera pedal durante operação BIT, costura pára após terminar trabalho. - 2: O valor exato de pontos é operado, não com o número de ponto de correções. Porém, se esta função é usada, BIT não irá operar naturalmente.
A-51	Seleção do fim das condições BIT (valor inicial: 0)	Este item seleciona onde ou não usar o final BIT número exato da função de pontos - 0: número exato de pontos na função desativada - 1: número exato de pontos na função ativada (Se esta função é usada, costura reversa não irá operar naturalmente)
A-52	A velocidade do primeiro ponto durante BIT performance exata	Este item seleciona a velocidade do ponto reverso inicial quando o usuário tem selecionado o número exato de pontos em operação BIT. (20-1000rpm, valor inicial: 200rpm)

H. Método para selecionar as funções dos botões A/B

No. de item	Nome da função	Método de uso e explicação
A-54	Seleção da função do botão A (valor inicial: 2)	A função do botão A pode ser uma das quatro seguintes operações de acordo com o valor de ajuste deles. - 0: Se usuário apertar o botão A enquanto costura, costura BIT é operada enquanto usuário mantém apertado. - 1: Se usuário apertar o botão A enquanto costura, costura BIT é operada. Se usuário parar a costura e apertar botão A novamente a chapa de agulha é elevada. Se usuário apertar mais uma vez, a chapa é diminuída. - 2: Se usuário apertar botão A enquanto costura, BIT é operada enquanto usuário mantém apertado. Se usuário parar a costura e apertar o botão A mais uma vez, a chapa é elevada. Se apertar duas vezes consecutivas, a chapa é diminuída. - 3: Se apertar enquanto costura, BIT é operada enquanto usuário mantém apertado. Quando usuário para costura e aperta A, 1/2 ponto de velocidade é operado. A função do botão A pode ser uma das quatro seguintes operações de acordo com o valor deles - 0: Este item tem a função de inserir/deletar a costura BIT quando usuário apertar botão B. Se usuário apertar botão B onde não existe seleção de costura BIT, costura BIT é inserida e quando é apertado onde existe a costura BIT, costura BIT é deletada. - 1: Se usuário apertar Botão B uma vez, a chapa da agulha é levantada e se usuário apertar mais uma vez, é diminuída. - 2: Quando usuário para a costura, 1/2 ponto de velocidade é operado enquanto apertado.
A-55	Seleção da função do botão B (valor inicial: 0)	

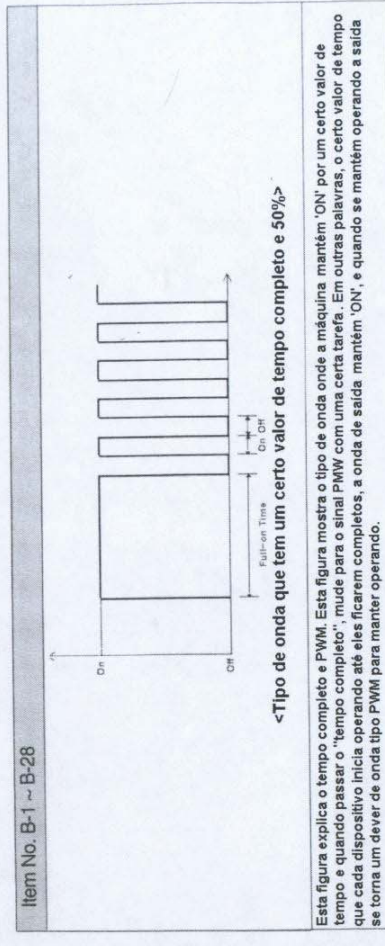
I. Método de uso de função de seleção de direção de rotação do motor

No. de item	Nome da função	Método de uso e explicação
A-55	Seleção de direção da rotação do motor	Este item ajusta o valor de acordo com a direção de rotação do motor - 0: sentido horário - 1: sentido anti horário (valor inicial) 

(2) Método específico de parâmetro do grupo B de uso e explicação (todos os tipos de saídas, tempo completo/PWM, verificando os movimentos de entrada/saída, modelos das máquinas de costura e programação de sequência de corte de fio)

* Essas são funções não usadas por usuários gerais e devem ser reguladas por um técnico/AIS.

A. Todos os tipos de saídas, tempo completo/PWM método de ajuste (todos os tipos de solenóides, LED e sinais)



B. Método de ajuste de correção de ponto BIT

No. de item	Nome da função	Método de uso e explicação
B-30	Início BIT valor de correção de ponto do lado A	Este item tem a função de corrigir a costura de ponto BIT que não tem sido formada bem, e você pode mudar o valor dos lados A, B, C, D.
B-31	Início BIT valor de correção de ponto do lado B	* O valor programado no início A:3, B:3, C:4, D:4
B-32	Final BIT valor de correção de ponto do lado C	* Limite de programa: 0 - 9
B-33	Final BIT valor de correção de ponto do lado D	

* Se os valores de ponto de correção é mudado usando a unidade de programa, o item de valor aparecerá automaticamente. Contrariamente, se você mudar o valor programado dos itens acima, os valores de ponto de correção mudarão automaticamente.
 * Detalhes principais de correção e métodos de uso são o mesmo que o método de correção de ponto da unidade de programa. Por favor referente ao método de unidade de programação de uso do método de correção de ponto BIT do início e final.

C. Método de função do contador e uso

No. de item	Nome da função	Método de uso e explicação
B-35	Ajuste da condição do contador	
B-36	Quando usar o contador automático após corte, seleccione o contador aumentar/diminuir	Para detalhe de método de uso e explicação da função do contador, referente ao método de uso de ajuste do contador da unidade de programa.
B-37	Após operação do contador, ajuste próxima operação	
B-38	Após operação do contador terminar, seleccione operação para apagar automaticamente	

(3) Método de uso dos parâmetros específicos do grupo C e explicações (Curva do pedal aceleração/diminuição, velocidade inicial lenta, entrada/saída parâmetro relatado)

* Essas são as funções não em uso por usuários gerais e devem ser reguladas por um técnico.

A. Passo do pedal e método de ajuste da velocidade

No. de item	Nome da função	Valor Inicial	Método de uso e explicação
C-1	Seção primeiro passo dianteiro do pedal	10	Após dividir a batida do pedal para 64 passos, a aceleração/diminuição da curva do pedal muda de acordo com a batida do passo do pedal quando programado de passo dianteiro 1 até 5.
C-2	Seção segundo passo dianteiro do pedal	15	
C-3	Seção terceiro passo dianteiro do pedal	31	
C-4	Seção quarto passo dianteiro do pedal	40	
C-5	Seção quinto passo dianteiro do pedal	52	
C-6	Velocidade durante primeiro passo do pedal	440rpm	A aceleração/diminuição da curva do pedal muda de acordo como o passo dianteiro do pedal quando velocidade de costura está pronta.
C-7	Velocidade durante segundo passo do pedal	920rpm	
C-8	Velocidade durante terceiro passo do pedal	4000rpm	
C-9	Velocidade durante quarto passo do pedal	5480rpm	
C-10	Velocidade durante quinto passo do pedal	9960rpm	

B. Método de uso costura inicial lenta: esta função permite iniciar a costura lentamente e usuário pode ajustar itens

No. de item	Nome da função	Método de uso explicação
C-11	Início lento após corte de fio	Esses itens ajudam a escolher qual ponto você pode aplicar início lento. Se você quer aplicar após corte de fio ajuste para item No. C-11 valor para 1. Se você quer aplicar após início costura após ter ajusta - do item C-12 para 1. Se os dois itens são ajustados 0, função inicial não irá operar.
C-12	Início lento após máquina de costura parar	
C-13	Quando início lento, muda para velocidade inicial lenta	Quando usar função de início lento, este item oferece opção de manter a mesma velocidade inicial ou ajuste uma nova. Se você quer ajustar uma nova velocidade, use os itens C-14-C-18 e ajuste uma nova velocidade.
C-14	Quando início lento, a vel. operada de ponto inicial	Quando o item No. C-13 valor ajustado é "1", os valores iniciais iniciam (os itens específicos que mudam o valor ajustado) são: * 1:400rpm * 2:400rpm * 3:640rpm * 4:1000rpm * 5:1680rpm
C-15	Quando início lento, vel. op. do segundo ponto	
C-16	Quando início lento, vel. op. de terceiro ponto	
C-17	Quando início lento, vel. op. do quarto ponto	
C-18	Quando início lento, vel. op. do quinto ponto	

C. Método de ajuste da velocidade máxima de limite do motor

No. de item	Nome da função	Método de uso e explicação
C-19	Limite de vel. máximo do motor	Esta função permite você a velocidade máxima do motor, e o valor inicial é ajustado em 3000rpm.

<Aviso>

Se os itens específicos de parâmetro são mudados, eles podem quebrar ou danificar a máquina, então o usuário deve ser muito bem treinado antes de usá-la.

4) Método de uso de função de sequência de corte de fio (Itens No. 54, 55, 56 do grupo B)

- * Características de função de sequência de corte de fio
- A sequência de corte de fio é uma função programada do tipo de controle PLC usada para corte de fio ou quando uma função simples especial é requerida.
- O usuário compõe a sequência de corte de fio que deseja, e pode programar a máquina ou operação do motor durante corte de fio.
- Quando necessário, o usuário pode mudar para modo exclusivo e pode programar todos tipos de operações especiais.
- O tamanho do programa é 64 bytes, então compõe o programa com o limite de tamanho.
- O código do programa é composto por campo de comando e campo de dados.

No. de item	Função
B-54	Este item que sustenta a função de corte de fio que permite o usuário a selecionar e usar a sequência do item No. B-55
B-55	Este item sustenta a função que permite o usuário que compõe a sequência de corte de fio por si mesmo.
B-56	Este item sustenta a função que permite o usuário selecionar outro modelo de máquina, e fazer mudanças automáticas no corte de fio que fixa a máquina de costura selecionada.

1. Esta função permite o usuário compor a sequência de corte de fio por si mesmo. Em ordem para fazer isso, o usuário deve primeiro entrar no parâmetro do grupo B.

2. Se a tela mudar, vá para itens de parâmetro e escolha item no. 55 do grupo B. Então o usuário verá uma letra "Seq" piscando.

3. Se você apertar ENTER onde diz "Seq55", você pode agora escolher a sequência de corte de fio. Na figura, você pode ver o comando "80" que indica a sequência de início. O comando "01" é um número que a sequência (01-64) de "80" comando.

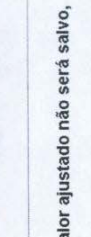
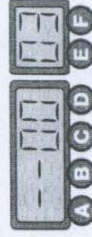
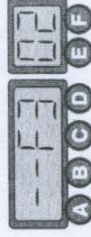
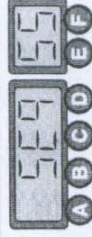
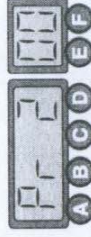
4. Se você usar os botões E, F para aumentar os números, você pode ver a sequência que estava ajustada no início. O conteúdo explicado abaixo:

- * 01: "08" - código de início de sequência
- * 02: "F3" - sequência geral
- * 03: "00" - código de final

5. Agora o usuário pode mudar a função de sequência de acordo com os objetivos dele mas lembre que o tamanho do programa não pode exceder 64 bytes. Você pode também ajustar uma série de sequências e então use as sequências que você deseja usando o item No. B-54. Quando você ajustar isto, cada sequência deve sempre ter um código de início e de fim.

<Aviso>

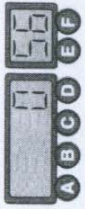
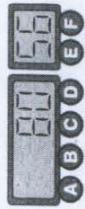
* Se você não apertar ENTER após mudar o parâmetro de valor ajustado, o valor ajustado não será salvo, então use cuidado quando usar.



B. Método de uso de seleção da sequência de corte de fio (item No. B-54)

1 Esta função é usada quando o usuário deseja usar outras sequências separadas da sequência que estão basicamente providenciadas. Se você deseja usar esta função, primeiro entre o No. do item 54 do parâmetro do grupo B. Então você verá a tela mostrada na figura.	
2 O valor inicial é ajustado em "0". Se você deseja mudar este número para o valor na sequência do item B-55, você pode agora usar a sequência extra programada. (Use os botões C e D). (Ex: se você deseja usar a quarta sequência e mudar a sequência ajustada)	
3 O usuário pode usar item B-55 para salvar e usar várias sequências quando precisar.	
<Atenção> * Se você não apertar ENTER após mudar o item de parâmetro ajustado, o valor de ajuste não será salvo, então tenha cuidado quando usar isto. * Se os itens específicos do parâmetro são mudados, eles podem quebrar ou danificar a máquina. Portanto, o usuário deve ser bem treinado antes de usar.	

C. Seleção do modelo da máquina de acordo a sequência de corte de fio mudada

1 Esta função permite mudar automaticamente a sequência de corte de fio quando usuário anexa o controle para outra máquina que outra atualmente usada. Se você deseja usar esta função, primeiro entre o item No. 56 no parâmetro do grupo B. Você verá a tela mostrada na figura.	
2 Se você apertar ENTER após mudar o valor ajustado para fixar novo modelo de máquina, a sequência de corte de fio será duplicada.	
* Referente a lista da máquina de costura (Ex: quando usar a máquina de costura modelo KM-790BL-7)	
3 A sequência duplicada de corte de fio pode ser verificada no item B-55 e se você desejar mudar o conteúdo, você pode fazer usando o item B-55.	

Explicação da função	Campo de comando	Campo de dados		
		primeiro	segundo	terceiro
PosStopUp Parada superior da chapa da agulha após dado número de ponto na velocidade dada.	CEH	0-5000rpm (20rpm)	0-255 ponto	

3) Lista de programa de código da sequência de corte de fio

Categoria	Explicação	Campo de trabalho	Campo de dados	
			primeiro	segundo
Controle de saída (Total 40)	Solenóide B/T	On	81H	
	Solenóide P/F		82H	
	Solenóide T/T		83H	
	Solenóide W/P		84H	
	Solenóide T/R		85H	
	Solenóide esquerdo		86H	
	Solenóide direito		87H	
	Solenóide auxiliar		88H	
	LED esquerdo		89H	
	LED direito		8AH	
	Sinal superior da agulha		8BH	
	Sinal inferior da agulha		8CH	
	Sinal do motor correndo		8DH	
	Sinal do limite de velocidade alcançada		8EH	
	Sinal de corte do motor		8FH	
	Sinal de tacking do motor		90H	
	Sinal de parada de emergência		91H	
	Solenóide levantador do cilindro		92H	
	Dispositivo de saída para bairna		93H	
	Sinal de passo 1 dianteiro do pedal	Off	94H	
	Solenóide B/T		98H	
	Solenóide P/F		99H	
	Solenóide T/T		9AH	
	Solenóide W/P		9BH	
	Solenóide T/R		9CH	
	Solenóide esquerdo		9DH	
	Solenóide direito		9EH	
	Solenóide auxiliar		9FH	
	LED esquerdo		A0H	
	LED direito		A1H	
	Sinal superior da agulha		A2H	
	Sinal inferior da agulha		A3H	
	Sinal do motor correndo		A4H	
	Sinal do limite de velocidade alcançada		A5H	
	Sinal de corte do motor		A6H	
	Sinal de tacking de fim do motor		A7H	
	Sinal de parada de emergência		A8H	
	Solenóide do levantador de cilindro		A9H	
	Saída do dispositivo de bairna		AAH	
	Sinal de passo 1 dianteiro do pedal		ABH	
Tempo de atraso	Unidade de atraso por 1 [ms]		B0H	0-255[ms] (1ms)
	Unidade de atraso por 2 [ms]		B1H	0-510[ms] (2ms)
	Unidade de atraso por 4 [ms]		B2H	0-1020[ms] (4ms)
	Unidade de atraso por 0.5 [ms]		B3H	0-127.5[ms] (0.5s)

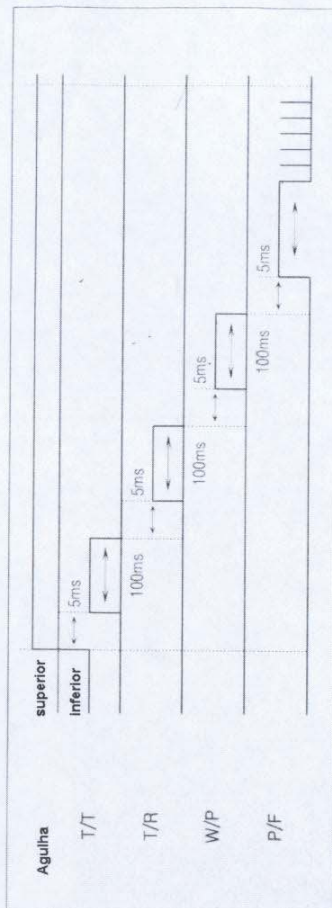
Categoria	Explicação	Campo de trabalho		
Controle do motor	On Hold	C0H		
	Off Hold	C1H		
	Set Dir CW	C2H		
	Set Dir CCW	C3H		
	Set Speed	C4H	0-5000(spm) (28spm)	
	Set SpdBrkPnd	C5H		
	Up Stop	C6H		
	DN Stop	C7H		
	Up Stop nStop	C8H	0-500(spm) (24spm)	
	DN Stop nStop	C9H	0-500(spm) (24spm)	
	Dacc Up Edge	C4H	0-500(spm) (24spm)	
	Dacc Dn Edge	C5H	0-500(spm) (24spm)	
	Move Up Edge	C6H	0-500(spm) (24spm)	
	Move Dn Edge	C7H	0-500(spm) (24spm)	
	Pos Stop Up	C8H	0-500(spm) (24spm)	
	Pos Stop Dn	C9H	0-500(spm) (24spm)	
	Pos Dacc Up	D0H	0-500(spm) (24spm)	0-255(stitch) (24spm)
	Pos Dacc Dn	D1H	0-500(spm) (24spm)	0-255(stitch) (24spm)
	L Move Stop	D2H	0-500(spm) (24spm)	0-357(deg) (24spm)
Verifique posição da velocidade	SpotInPos	D3H	0-500(spm) (24spm)	0-357(deg) (24spm)
	Random Stop	D4H		
	Wait Pos1	E0H	0-357(deg)	
	Wait Pos2	E1H	0-357(deg)	
	Wait Up Edge	E2H		
	Wait Dn Edge	E3H		
	Chk Pos	E4H	0-357(deg)	0-64 (address)
	Chk Up Edge	E5H	0-64 (address)	
	Chk Dn Edge	E6H	0-64 (address)	
	Chk Up Edge	E7H		
	Chk Dn Edge	E8H		
	Wait Speed	E9H	0-5000(spm) (28spm)	
	Chk Speed	E4H	0-357(deg)	0-64 (address)

Categoria	Explicação	Campo de trabalho	primeiro	Campo de dados segundo	terceiro
Aguardar até o sinal ser detectado	Botão A		0 (Inclui Port No)		
	Botão B		1		
	Interruptor 1/4 ponto		2		
	Interruptor 2/4 ponto		3		
	Interruptor 3/4 ponto		4		
	Interruptor 4/4 ponto		5		
	Interruptor do solenóide esquerdo		6		
	Interruptor do solenóide direito		7		
	Interruptor levantador de calçador		8		
	Interruptor do contador		9		
	Botão 1/2 ponto na caixa P/U		10		
	Interruptor de segurança		11		
	Sensor de limite		12		
	Interruptor desativado de corte		13		
	Interruptor de levantador de cilindro		14		
	Interruptor N-AUTO		15		
	Entrada de início do pedal		16		
	Sensor pedal - entrada calçador		17		
	Entrada de corte de fio do pedal		18		
BrChkPort (Verifique o porto e desvio do endereço dado)	Entrada externa		0 (Port No)	0-64 (address)	
	Botão A		1	0-64	
	Botão B		2	0-64	
	Interruptor 1/4 ponto		3	0-64	
	Interruptor 2/4 ponto		4	0-64	
	Interruptor 3/4 ponto		5	0-64	
	Interruptor 4/4 ponto		6	0-64	
	Interruptor solenóide esquerdo		7	0-64	
	Interruptor solenóide direito		8	*0-64	
	Interruptor t		9	0-64	
	Interruptor contador		10	0-64	
	Botão 1/2 ponto na caixa P/U		11	0-64	
	Interruptor de segurança		12	0-64	
	Sensor de limite		13	0-64	
	Interruptor de corte desativado		14	0-64	
	Interruptor do levantador do cilindro		15	0-64	
	Interruptor N-AUTO		16	0-64	
	Interruptor do início do pedal		17	0-64	
	Entrada do calçador do pedal		18	0-64	
F2H	Entrada do corte de fio do pedal		19	0-64	
	Entrada externa		0-64 (Address)		
	Desvio para endereço dado				
	Sequência de corte geral				
80H	Sequência de início				
	Sequência de fim				
00H	Branch				
	GenSeq				
	StartSeq				
	EndSeq				

4) Exemplos de função de sequência de corte de fio

* Corte de 3 fios yamato

1 - Tempo de sequência de corte de fio



Mapa do fluxo	Código do número	Campo de comando	Campo de dados			Explicação
			1st	2nd	3rd	
Sequência de início	01	--80				Sequência de início
Parada da agulha sup. com 200spm	02	--C8				Parada após movimento da agulha da parada superior em 200spm
Esperar por 5 ms	03	--B0	200			
Solenóide T/T off	04	--B0	5			Esperar por 5 [ms]
Esperar 100 ms	05	--83				Sol. de corte de fio, ON
Solenóide T/T off	06	--B0				Esperar por 100 [ms]
Esperar 5 ms	07	--8A	100			Solenóide T/T (off)
Solenóide T/R on	08	--B0				Esperar por 5 [ms]
Esperar 100 ms	09	--85	5			Solenóide T/R (on)
Solenóide T/R off	10	--B0				Esperar por 100 [ms]
Esperar 5 ms	11	--9C				Solenóide T/R (off)
Solenóide W/P on	12	--B0	5			Esperar por 5 [ms]
Esperar 100 ms	13	--84	100			Solenóide W/P (on)
Solenóide W/P off	14	--B0				Esperar por 100 [ms]
Esperar 5 ms	15	--84				Solenóide do caso fio off
Solenóide W/P on	16	--B0	5			Esperar por 5 [ms]
Esperar 100 ms	17	--84				Solenóide W/P (on)
Solenóide W/P off	18	--B0				Esperar por 100 [ms]
Esperar 5 ms	19	--8B	100			Solenóide do caso fio off
Solenóide W/P on	20	--B0				Esperar por 5 [ms]
Esperar 100 ms	21	--8B				Solenóide do caso fio off
Solenóide W/P off	22	--B0	5			Esperar por 5 [ms]
Esperar 5 ms	23	--00				Fin da sequência
Fin da sequência	24	--00				Fin da sequência

Tipo de costura	Tipo do solenóide	Máquina de costura	No. da ordem		Tamanho da polia
			B	B56	
1 1 agulha	CAM	KM-235A/B (SINGLE NEEDLE Machine)	S3AC55-□AF	75	111
2		KM-235A (SINGLE NEEDLE Machine)	S3AC40-□AF	76	111
3 Pesado	CAM	KM560-7 ETC. (Heavy Machine)	S3AC55-□BF	78	80
4		KM750-7, KM750BL-7, KM650-7	S3AC40-□BF	79	80
5 Duplo	CAM	KM-790-7, KM790BL-7 (DOUBLE needle Machine), KM890-7 (HIGH POST)	S3AC55-□CF	80	80
6		KM-790-7, KM790BL-7	S3AC40-□CF	81	80
7 Ponto corrente	ELEC. Solenoid	UNION 34700, SIRUBA UTP/UTQ	S3AC55-□XF-007	82	111
8	AIR. Solenoid	UNION 34700, YAMATO VC2700, SIRUBA UTP/UTQ	S3AC55-□XF-008	83	111
9		Maier Unidas D1376	S3AC55-□XF-010	85	111
10 Pesado	CAM	PFAFF 563	S3AC55-□XF-011	86	111
11 Corrente	ELEC. Solenoid	YAMATO VC2700	S3AC55-□XF-013	88	111
12 1 agulha	CAM	BROTHER DB2-B737, JUKI DDL550N	S3AC55-□XF-014	89	111
13	CAM	DURKOPP 273-140042/E9	S3AC55-□XF-016	91	111
14 1 agulha	CAM	DAE WOO DLS-640	S3AC55-□XF-018	93	111
15	CAM	TOYOTA LS2-AD341-102	S3AC55-□XF-019	94	111
16	ELEC. Solenoid	STROBEL KL170-2-FD	S3AC55-□XF-021	96	111
17 1 agulha	CAM	KM-250 AU, BH	S3AC55-□AF-022	97	111
18 corrente	AIR. Solenoid	KANSAI RX, DX, WX Series	S3AC55-□XF-024	99	111
19		DURKOPP 271-140042	S3AC55-□XF-025	100	111
20	ELEC. Solenoid	PEGASUS W500/UT100,400, W600/UT100,400	S3AC55-□XF-026	101	111
21 Ponto corrente	AIR. Solenoid	PEGASUS W500/UT200, W600/UT200	S3AC55-□XF-030	102	111
22	AIR. Solenoid	KANSAI RX, DX, WX Series	S3AC55-□XF-031	103	111
23	AIR. Solenoid	KINGTEX CT6500-0-56M	S3AC55-□XF-032	104	111
24 Pesado	CAM	KM640BL-7	S3AC55-□BF-033	105	60
25 Pesado	CAM	KM967BL-7 (Roller HIGH-Post-back-lack)	S3AC55-□BF-034	106	80
26 Pesado	CAM	KM-1060BL-7 (Climbing Device)	S3AC55-□BF-036	107	90
27 1 agulha	CAM	TYPE of TANAKA	S3AC55-□XF-035	111	90
28 Perfuração	CAM	Pastel Punching for TANAKA	S3AC55-□XF-037	112	80
29 Pesado	CAM	SEIKO	S3AC55-□XF-038	113	80
30 1 agulha	CAM	KM-250BL-7 (Difference of Sewing Speed)	S3AC55-□AF-039	114	111
31 Corrente		PEGASUS W664-08BB UT312	S3AC55-□XF-041	115	111
32 Corrente		PEGASUS EX521 4-83BA	S3AC55-□XF-042	116	111
33 Corrente		PEGASUS W664-01CB M/UT333	S3AC55-□XF-040	118	111
34 1 agulha	CAM	GEMSY	S3AC55-□XF-045	111	111
35 P. corrente	AIR. Solenoid	DINO Thread Trimming Machine	S3AC55-□XF-046	104	111

Análise e Busca de Erros para Correções

* Se a máquina quebrar por um tempo usando o motor servo devido a imprevível mudança na máquina, o erro indicador mencionado acima aparecerá no exibidor da unidade de programa de acordo com a própria função de controle da máquina. A máquina então irá parar com o som da campainha de advertência. Quando um erro indicador aparece, siga os passos de solução descritos abaixo e resume trabalho. Se o problema não for resolvido após tomar essas medidas, contate o escritório da fábrica.

Order	Error indicator	Cause of breakdown	Troubleshooting
1	SF22 Er	Interruptor de erro de segurança	Cheque o interruptor de segurança e conector
2	PU26 Er	Problema com unidade de programa de conexão	Cheque cabo de unidade de programa e conector
3	PU27 Er	Problema com simples unidade de programa de conexão	Cheque o cabo de unidade simples de programa e conector
4	60 Er	Este sinal de erro é visto quando o usuário conecta o sensor de localização enquanto continua ligada	Desligue e ligue novamente antes de usar
5	61 Er	Este sinal de erro é visto quando o usuário remove o sensor de localização enquanto continua ligada	Desligue e ligue novamente antes de usar
6	126 Er	Este sinal de erro é visto quando o rotor magnético do motor e fluxo da bobina elétrica atual não combina	Cheque a condição do motor
7	127 Er	Este sinal de erro aparece quando a direção dos encoders RST e a direção de AB não combina	Cheque o cabo do encoder e conector
8	128 Er	Quando não existe sinal dos encoders RST	Cheque o cabo do encoder e conector
9	129 Er	Quando o motor está sobre carregado	Vire a máquina manualmente e verifique a carga da máquina
10	130 Er	Quando não existe sinal do sensor de localização	Cheque a localização do cabo do sensor e conector
11	131 Er	Quando estoura o limite de sistema de memória atual do motor e problemas com o conector	Cheque o cabo do motor e conector
12	133 Er	Quando o limite elétrico atual do IPM pára	Desligue e ligue novamente antes de usar

Como posicionar para o controller

S3AC55 - - - - -

a: Sub classificação de acordo de com os detalhes
b: Distinção dos modelos Sunstar para outros

F: Tipo de função completa
E: Tipo econômico

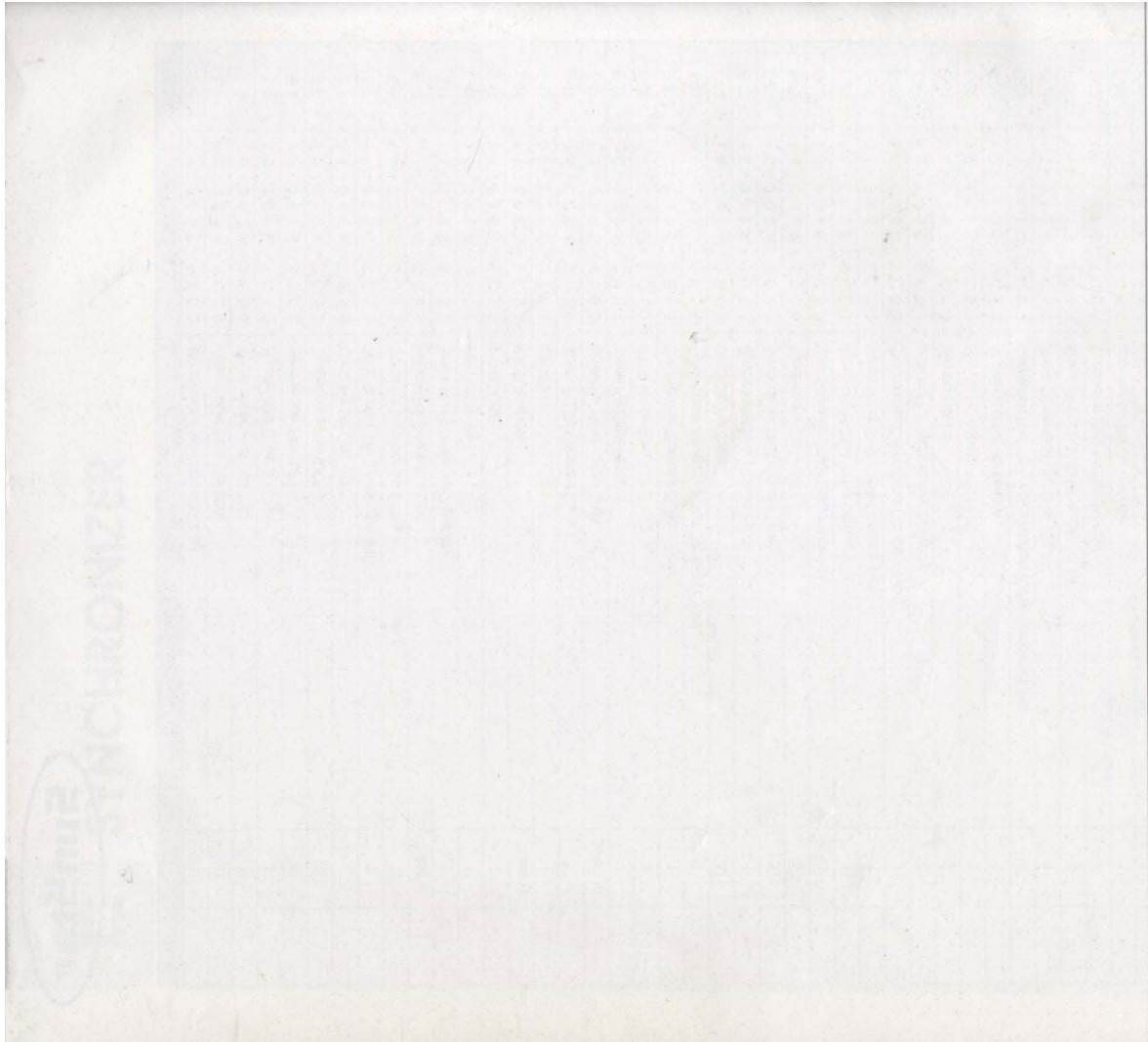
A: Sunstar KM-235 A/B, 250A/B-7, 250BH-7, 250AU-7, 506-7, 530-7, 350-7 A/B

B: Sunstar KM-750-7, 750BL-7, 857-7, 867-7, 560-7, 967-7, 957-7, 650BL-7, 640BL-7, 967B-7, 757-7, 757BL-7, 1060BL-7

C: Sunstar KM-790-7, 790BL-7, 797BL-7, 797-7, 890-7

X: Ordem específica:
(Equipamento com terceira parte da máquina de costura)

1: 1 - 110V
2: 1 - 220V
3: 3 - 220V
* Somente a calça de controle é classificada por voltagem aplicada e motor é usado em todas as voltagens.



SUNSTAR MACHINERY CO., LTD

HEAD OFFICE
#178-212, GAWA-DONG, SEO-KU, INCHON, KOREA
TEL: (82-32) 950-5900
FAX: (82-32) 950-5920

WEB SITE
<http://www.sunstar.co.kr>

E-MAIL
sunstar@sunstar.co.kr
fortune@sunstar.co.kr

TRADE OFFICE
#178-212, GAWA-DONG, SEO-KU, INCHON, KOREA
TEL: (82-32) 950-5740-60
FAX: (82-32) 954-3025-6

OVERSEAS NETWORK
SUNSTAR MACHINERY U.S.A. INC.
TEL: 1-305-591-4590 FAX: 1-305-591-0661
SUNSTAR MACHINERY HONGKONG LTD.
TEL: 852-2729-7078, 7224 FAX: 852-2729-7573
SUNSTAR MACHINERY SHANGHAI LTD. (CHINA)
TEL: 86-21-6857-4385, 6857-3333 FAX: 86-21-6857-6891, 6857-6893
SUNSTAR MACHINERY QINGDAO BRANCH (CHINA)
TEL: 86-532-8482-2238, 8481-1262 FAX: 86-532-8481-1262
SUNSTAR MACHINERY QINGDAO BRANCH (CHINA)
TEL: 86-532-8482-2238, 8481-1262 FAX: 86-532-8481-1262
SUNSTAR MACHINERY JAKARTA BRANCH
TEL: 62-21-4595-5240
SUNSTAR MACHINERY HOCHIMINH BRANCH (VIETNAM)
TEL: 84-8-311-4141 FAX: 84-8-311-4588
SUNSTAR MACHINERY HANOI BRANCH (VIETNAM)
TEL: 84-4-744-7447 FAX: 84-4-744-7478

