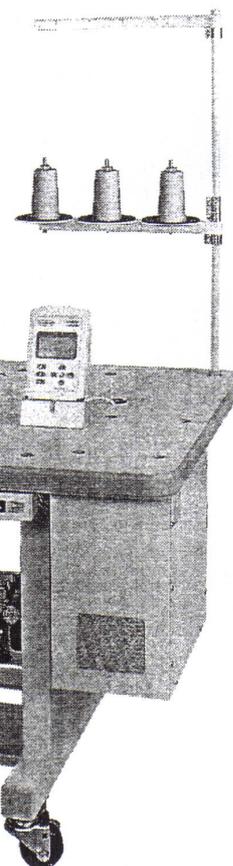
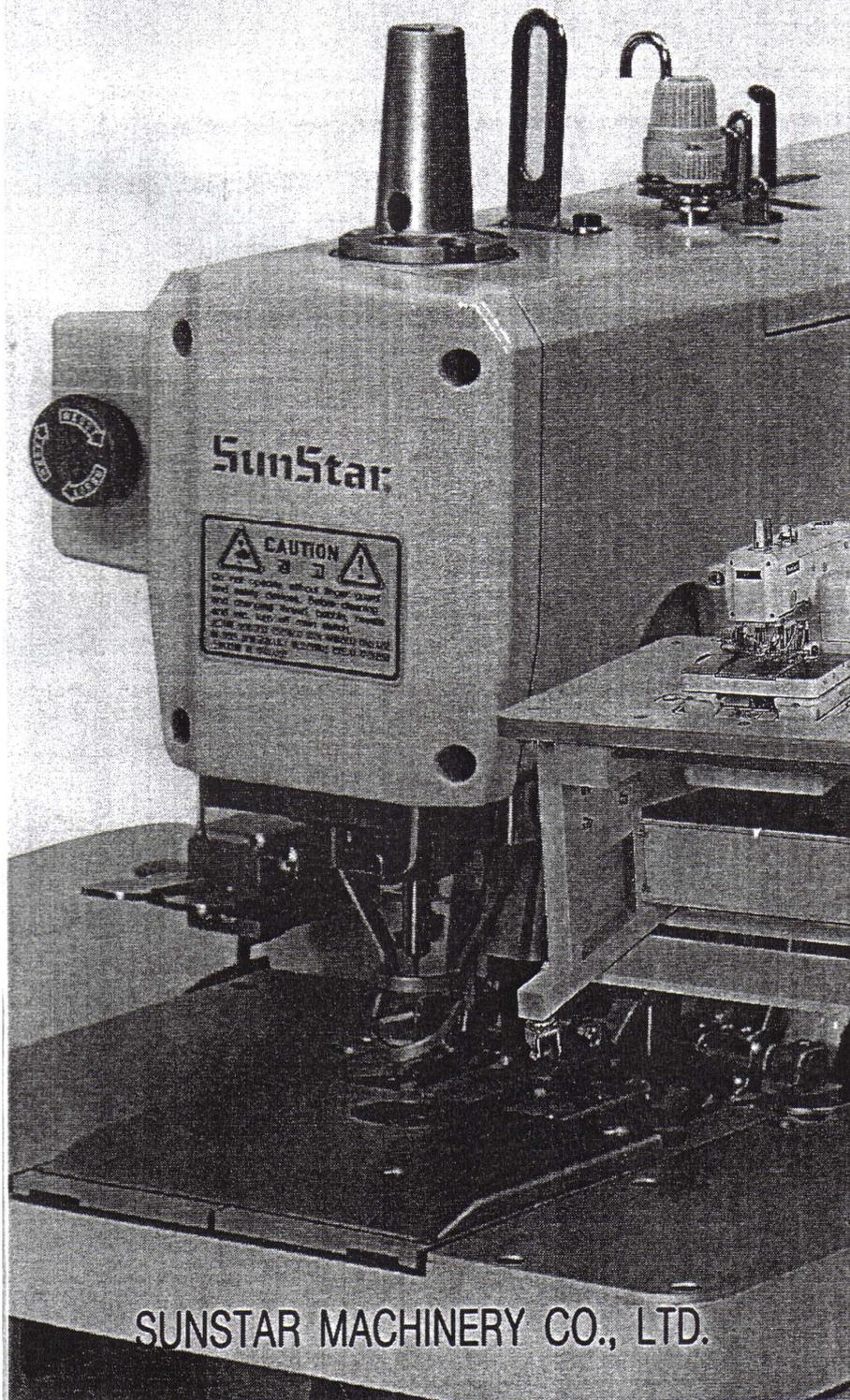




Manual do Usuário

SPS/B-BH6000

Máquina eletrônica de caseado olho



- 1) Para uso apropriado da máquina, leia completamente este manual antes do uso.
- 2) Mantenha este manual em lugar seguro para referência futura em caso de acidente com a máquina.

MEE-040827

Tabela de Conteúdo

- 1. Regulamentos de Segurança da Máquina**
- 2. Especificações**
- 3. Configuração Completa**
- 4. Conectar a Voltagem e os Cabos na Caixa de Controle**
 - 4-1) Conectar a voltagem e código de potência**
 - 4-2) Conectar os cabos na caixa de controle**
- 5. Troca de Fusível**
- 6. Use o Painel Operacional e Realize a Costura**
 - 6-1) Painel Operacional e Chaves**
 - 1) Painel Operacional**
 - 2) Exibidor Inicial**
 - 3) Modo de Costura**
 - 4) Operação da Faca**
 - 5) Movimento do Calcador**
 - 6) Resumo do Menu**
 - 7) Estrutura do Caseado**
 - 8) Mudar o Número Padrão**
 - 6-2) Mudar Informações de Dados no Padrão**
 - 1) Mudar Informações de Dados no Padrão e Tela Inicial**
 - 2) Mudar a Velocidade**
 - 6-3) Criar as Formas Básicas de Padrão**
 - 1) Criar a Forma do Caseado Superior**
 - 2) Criar a Forma Zigue Zague**
 - 3) Criar a Forma do Caseado Inferior**
 - 4) Criar o Dado de Informação**
 - 6-4) Ajustar os Parâmetros Relacionados da Faca**
 - 6-5) Ajustar o Caseado Olho**
 - 6-6) Ajustar a Linha Reta**
 - 6-7) Ajustar a Inclinação**
 - 6-8) Ajuste da Corrente nos Parâmetros Mencionados de Costura**
 - 1) Habilitar a Função de Costura da Corrente**
 - 2) Usar a Função de Ajuste de Costura da Corrente**

- 3) Desativar a Função de Costura da Corrente
- 6-9) Ajuste a Função do Caseado
- 6-10) Ajuste o Volume do Contador de Produção
 - 1) Ativar / Desativar o Volume do Contador de Produção
 - 2) Selecionar o Volume do Contador de Produção (Contador Superior ou Inferior)
 - 3) Fazer Sub-ajuste para Contador Inferior
 - 4) A Tela Inicial para Ajuste do Volume do Contador de Produção
- 6-11) Exemplos de Criação de Padrão
 - 1) Modelo de Caseado Olho
- 6-12) Ajustar o Padrão do Número "0"
 - 1) Ajustar o Ponto Original e Posição Automática de Parada Mais Alta
 - 2) Enrolando/Desenrolando o Fio Inferior
 - 3) Inicializar o Padrão Relatado na Falta de Parâmetro
- 6-13) Funções de Testes da Máquina
 - 1) Teste do Motor de Passo
 - 2) Teste do Solenóide
 - 3) Teste do Motor Principal
 - 4) Teste do Encoder
 - 5) Teste do Sincronizador
 - 6) Teste do Interruptor de Entrada Manual
 - 7) Teste Auxiliar de Saída
 - 8) Teste Auxiliar de Entrada
- 7. Mensagens de Erros e Soluções
- 8. Métodos para Mudar o Parâmetro e Classificação
 - 8-1) Números do Parâmetro Mencionado para Costura Geral (Grupo A)
 - 8-2) Números de Funções Mencionadas para Controle do Motor Servo (Grupo B)

Regulamentos de Segurança da Máquina

As instruções de segurança neste manual estão definidas como perigo, advertência e aviso. Se você não seguir as instruções, prejuízo físico ou dano na máquina pode ocorrer.

Perigo: Esta marca deve ser observada. Caso contrário, perigo resultaria durante a instalação, transporte e operação da máquina.

Advertência: Quando você tem esta indicação, prejuízos causados pela máquina podem ser evitados.

Aviso: Quando você tem esta indicação, erros na máquina podem ser evitados.

<p>1-1) Transporte</p> 	<p>Aqueles que entendem completamente os regulamentos de segurança deveriam fazer o transporte da máquina. As instruções seguintes devem ser seguidas.</p> <p>a) Pelo menos duas pessoas devem mover a máquina. b) Para evitar ocorrências de acidentes durante o transporte, limpe completamente o óleo colocado na superfície da máquina.</p>
<p>1-2) Instalação</p> 	<p>A máquina pode não trabalhar adequadamente ou danificar dependendo de onde for instalada. O lugar certo de instalação deve encontrar as seguintes condições:</p> <p>a) Remova o pacote e embalagens de cima em sequência. Tire um aviso especial das unhas na caixa de madeira. b) Pó e umidade mancham e enferrujam a máquina. Instalar as condicionado e limpar a máquina regularmente. c) Mantenha a máquina longe da luz do sol. d) Deixe o espaço de pelo menos 50cm entre a parede e o lado esquerdo, direito e o lado de trás da máquina para reparos. e) Explosão (estouro) f) As máquinas não proporcionam iluminação. Usuários finais devem instalar em seus lugares de trabalho.</p>
<p>1-3) Reparo</p> 	<p>Quando a máquina precisar de reparos, somente os técnicos designados, que foram instruídos pela Sunstar devem fazer os reparos na máquina.</p> <p>a) Antes de limpar e consertar a máquina, desligue a máquina e aguarde 5 minutos para a máquina estar completamente descarregada. b) As especificações da máquina ou peças não devem ser alteradas sem antes consultar a empresa. Isto pode apresentar um perigo para operação. c) Quando estiver consertando, somente as peças originais produzidas na fábrica devem ser usadas para substituir. d) Colocar todas as capas de segurança novamente na máquina.</p>

1-4) Operação

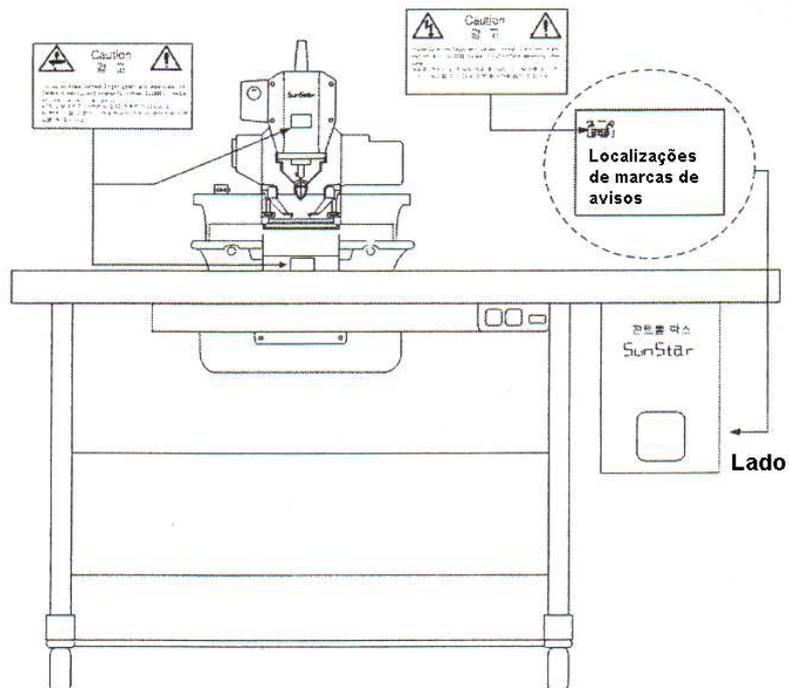


SPS/B-BH6000 é uma máquina de costura industrial desenhada para conduzir padrão de costura usando tecido e outros materiais similares. Durante operação, as instruções seguintes devem ser mantidas na mente.

- a) Leia este manual cuidadosamente e completamente antes de operar a máquina.
- b) Vestir as roupas adequadas para segurança.
- c) Manter as mãos ou outras partes do corpo longe da seção de operação da máquina (agulha, lançadeira, fio, polia etc) quando a máquina estiver operando.
- d) Não remova chapas de segurança e proteções enquanto a máquina estiver operando.
- e) Tenha certeza ao conectar o conector.
- f) Desligar a máquina antes de abrir as caixas eletrônicas incluindo a caixa de controle. Tenha certeza de que o interruptor esteja desligado (OFF).
- g) Párrar a máquina quando colocar o fio ou quando estiver verificando os materiais de costura.
- h) Não ligue a máquina enquanto estiver pisando no pedal.
- i) Não operar a máquina quando resfriamento (óleo) estiver entupido. O filtro de ar na caixa de controle deve ser limpada uma vez a cada semana.
- j) Se possível, instalar a máquina longe de onde as ondas eletromagnéticas fortes são geradas tal como alta frequência de máquina de solda.

1-5) Localizações de marcas de avisos

Marca de aviso é anexada na segurança da máquina. Quando estiver operando, por favor leia as instruções nas marcas. Localizações de marcas de aviso (veja a frente).



1-6) Mensagem

Aviso

1)



Aviso
경고



Não operar sem proteção nos dedos e dispositivos de segurança. Antes de limpar e mudar o fio, bobina, agulha etc., desligue o interruptor principal.

손가락 보호대와 안전장치 없이 작동하지 마십시오. 실, 보빈, 바늘 교환이나 청소전에는 반드시 주전원의 스위치를 꺼 주십시오.

2)



Aviso
경고



Voltagem arriscada causará prejuízo. Desligue o interruptor principal e desligue o cabo antes de abrir a proteção.

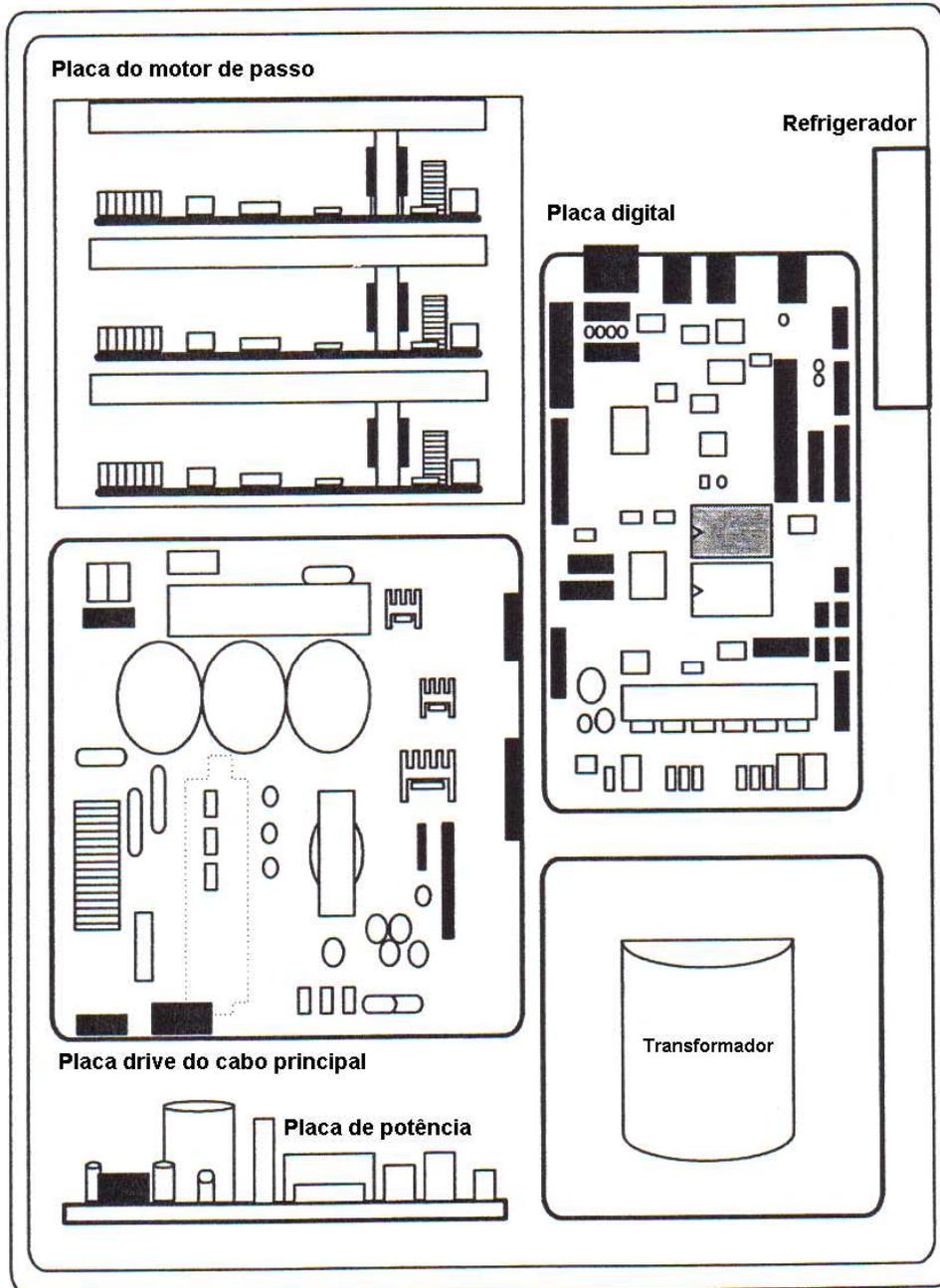
위험한 전압으로 손상을 입을 수 있습니다. 덮개를 열기 전 메인 스위치를 끄고 파워 전원 플러그를 뽑아 주십시오.

Especificações

Classificação		SPS/B-BH6000-01	SPS/B-BH6000-02
Uso		Terno masculino e feminino	jeans
Vel. máxima de costura		Máxima 2,200spm	
Área do caseado	Largura	1.5 ~ 3.2mm	
	Comprimento	10 ~ 38mm	14 ~ 40mm
Agulha		Dox. 558Nm80 ~ Nm120(Nm90)	
Subida do calcador		Máxima 16mm	
Tipo de drive X,Y,0		Motor de pulso de 5 fases	
Tipo de drive cortador		Solenóide de ar	
Disp. de segurança		Parada de emergência no meio da costura	
No. de padrões		Máximo 99 padrões (modelo: 4 padrões)	
No. de pontos		300 (pontos) / 1 modelo	
Memória		EEPROM	
Motor usado		Motor servo direct drive AC	
Pressão do ar		0.5 Mpa (5Kgf/cm2)	
Limite de temperatura		5 graus C ~ 40 graus C	
Limite de umidade		20% ~ 80%	
Voltagem		Fase 1: 100 ~ 240V, Fase 3: 200 ~ 415V, 50/60Hz	
Lubrificação		Automático	

3

Configuração Completa



SPS/B-BH6000 Caixa de controle

Conectar a Voltagem e os Cabos na Caixa de Controle

4-1) Conectar a voltagem e o código de comando

1) Especificações de voltagem

* Por favor conecte o cabo em concordância com as especificações de voltagem do código de comando.

1. Nunca use a voltagem diferente das especificações.

2. Quando mudar a voltagem usada, por favor veja 2) "como mudar a voltagem".

* Conexão fase 1 (100V, 110V, 120V, 200V, 220V, 240V)

* Conexão fase 2 (200V, 220V, 240V, 380V, 440V)

2) Como mudar a voltagem

* Em caso de usar a voltagem incluindo 110V, 220V e 380V ~ 440V, a voltagem pode ser simplesmente alterada escolhendo voltagem diferente convertendo o conector como mostra na tabela abaixo.

Tipo	Volt. de entrada	Localização do conector p/ converter	Mod. transformador	Observação
110V	95-105V	JP3	BH3000-110	
	106-115V	JP4		
	116~125V	JP5		
220V	180~210V	JP1	BH3000-220	
	211~230V	JP2		
	231~245V	JP3		
380V	345~415V	JP4	BH3000-440	
	416~480V	JP5		

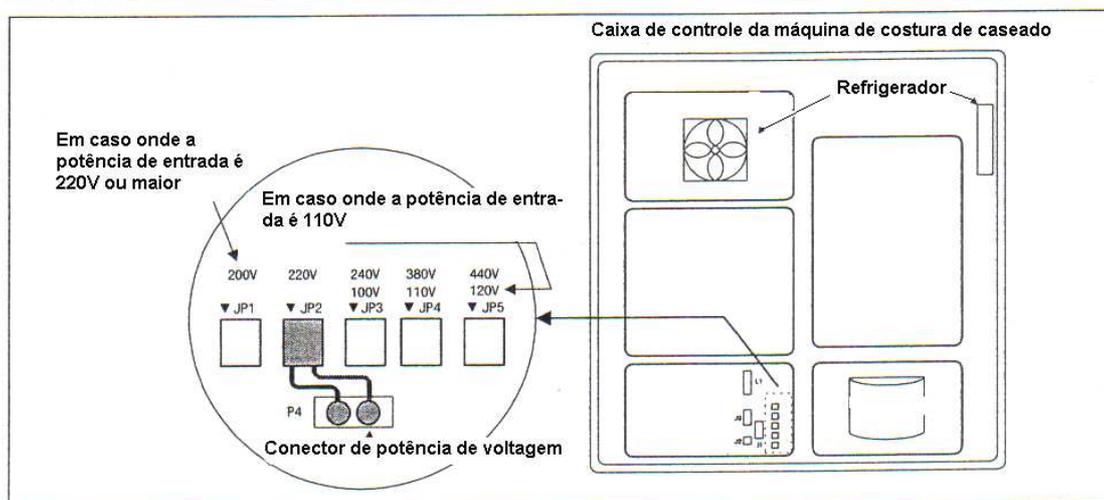
Ex) Em caso onde a voltagem é 220V, o modelo do transformador usado é "BH3000-220", e a localização da voltagem convertendo o conector é "JP2". Em caso de onde a voltagem é 380V, o modelo do transformador usado é "BH3000-440", e a localização da voltagem convertendo o conector é "JP4".

* O adesivo colado em cima do transformador indica o modelo do transformador.



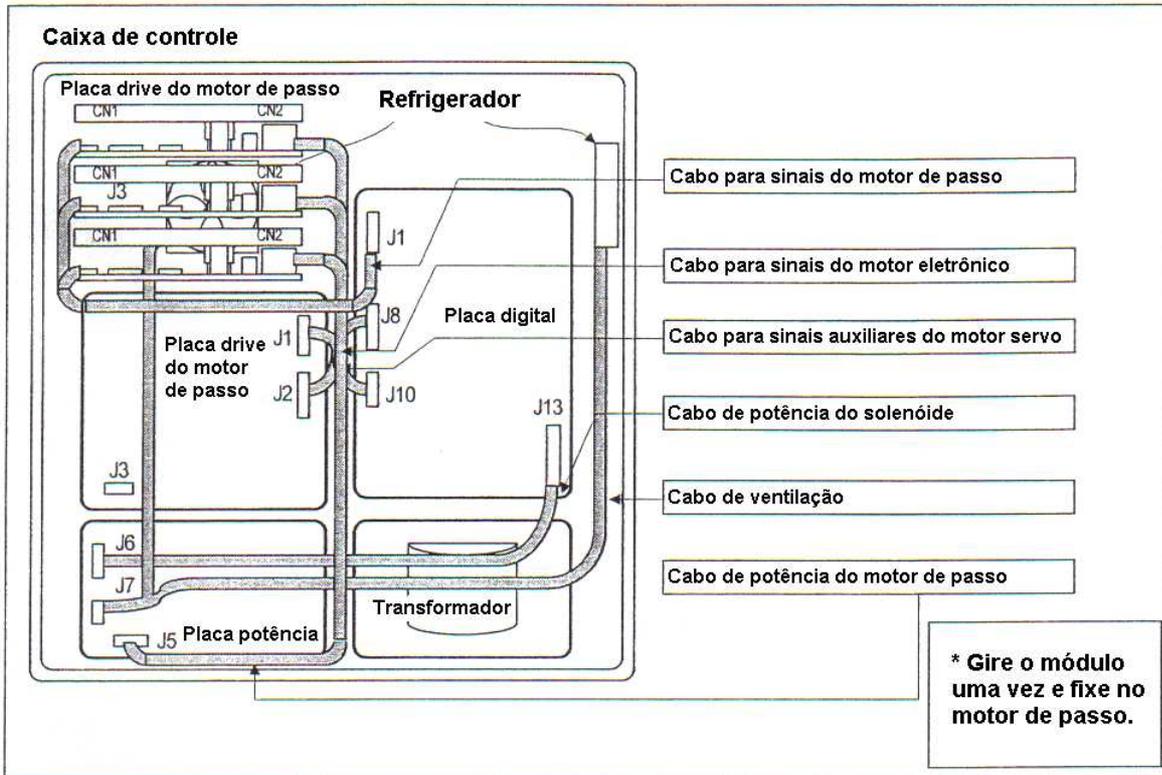
Aviso

* Se a voltagem errada do conector for escolhida, pode danificar a caixa de controle.
 - Se a voltagem pretendida for entre 110V, 220V e 380 ~440V, substituição do transformador é necessária.
 * Por favor veja o item 5 da "troca de fusível" para capacidade de fusível.

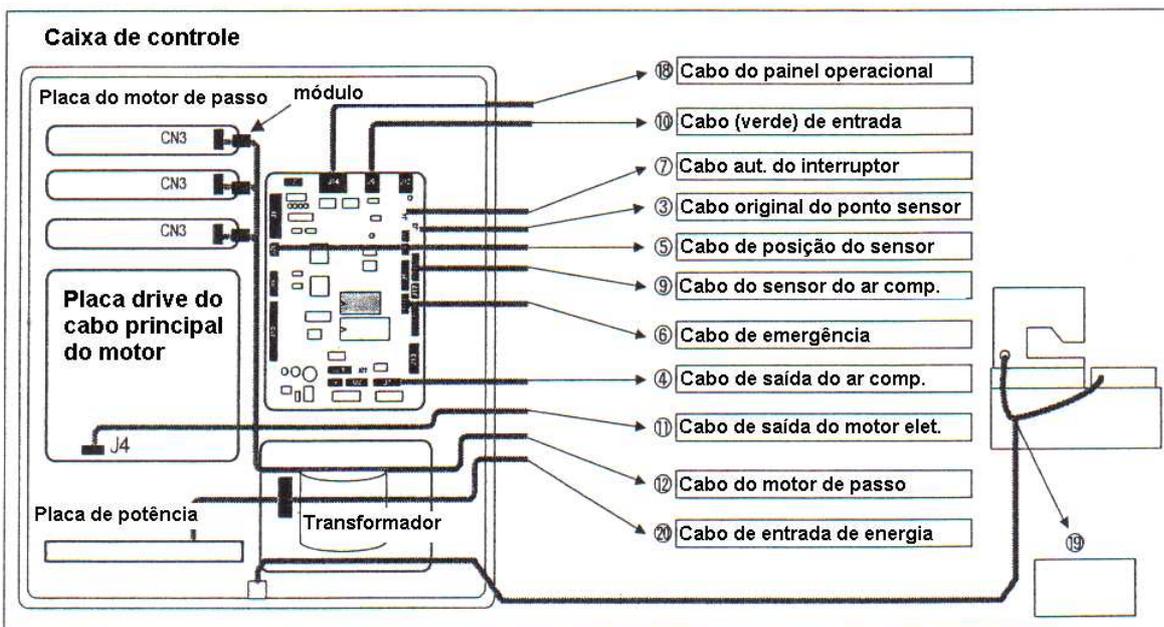


4-2) Conectar os cabos na caixa de controle

1) Fiação interna da caixa de controle



Fiação externa da caixa de controle



Troca de Fusível

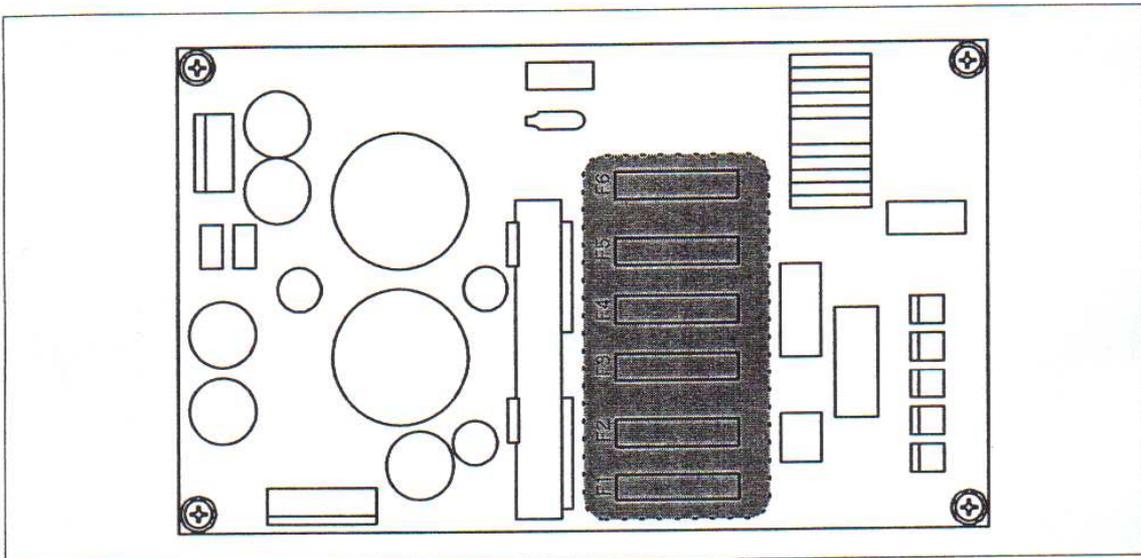


Aviso

* Abra a proteção por 5 minutos após desligar em ordem para evitar choque elétrico.
* Desligue e abra a proteção da caixa de controle
Então troque o fusível existente da capacidade designada.

1) Placa de potência (energia)

1. A parte sombreada indica onde a conexão com o fusível toma lugar (um total de 6 fusíveis)



2) Capacidade e uso do fusível

No.	Capacidade	Uso
F6	5A	Protege a potência (energia) principal (220V)
	7A	Protege a potência (energia) principal (110V)
F5	7A	Protege o solenóide
F4	0.5A	Protege a válvula de ar
F3	0.5A	Protege o refrigerador
F2	0.5A	Protege a potência de controle da placa drive do motor de passo
F1	5A	Protege o motor de passo

2) Cabo principal da placa (2EA)

* 0.5A: Protege o freio do cabo da placa

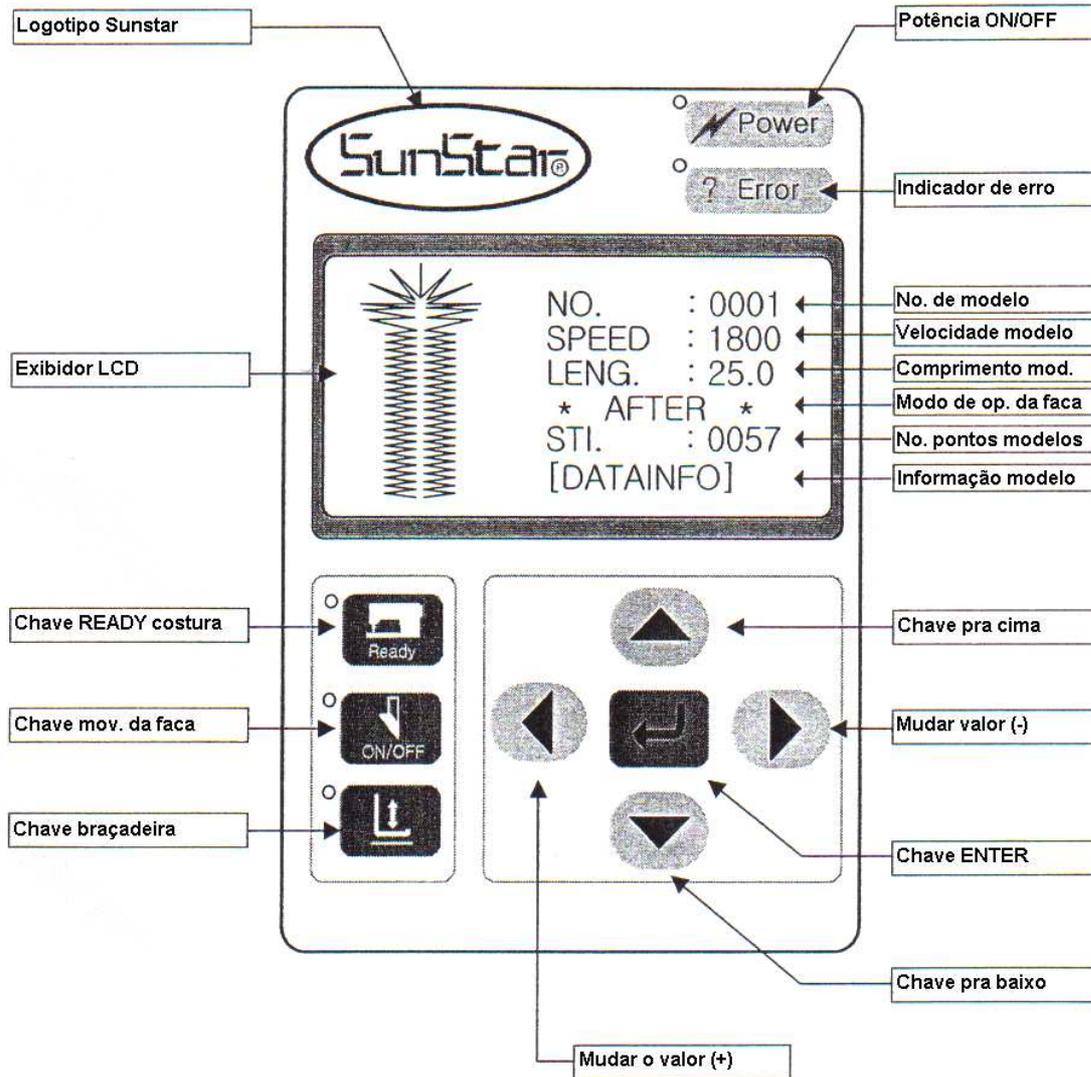
* 6.3A: Protege o cabo principal

6

Uso do Painel Operacional e Realize a Costura

6-1) Painel Operacional e Chaves

1) Painel Operacional



* A mudança dos ajustes do painel operacional é possível somente quando a lâmpada "READY" está desligada.

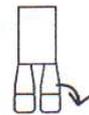
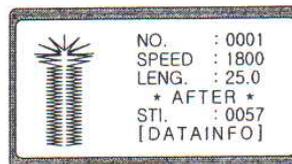
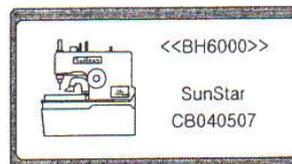
2) Exibidor inicial

O logotipo seguinte é exibido quando a potência está ligada.

<Nota>

Quando a barra da agulha não está posicionada corretamente, um alarme é emitido, e mensagem de erro é mostrada na tela. Use a polia de mão para ajustar a posição da agulha, e então a mensagem de erro automaticamente vai e o logo é exibido.

Aperte o interruptor da mão direita para mudar o modo de costura.



3) Modo de costura

1. Quando apertar a chave "READY", a lâmpada ascende.
2. Quando apertar o interruptor da mão direita, a braçadeira vai para baixo. Então a base de transferência move para a posição inicial de costura e a abertura do dispositivo do tecido começa a operação.
3. Apertando o interruptor da mão esquerda começa a costura.

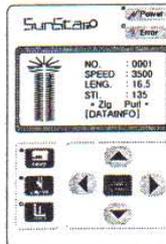
<Nota> Quando a lâmpada está ligada, o movimento da faca é desativado.



4) Operação da faca

Quando a lâmpada READY está desligada, a faca ON/OFF é ativada. Quando apertada, a lâmpada está ligada ou desligada (ON ou OFF).

- * Lâmpada ligada: A faca pode operar
- * Lâmpada desligada: A faca não pode operar.



(Faca pode operar)



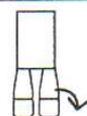
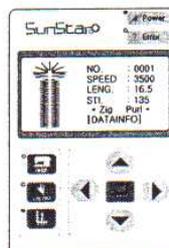
(Faca não pode operar)

5) Movimento do calcador

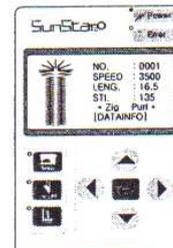
Quando a lâmpada READY está desligada, e também a braçadeira superior/inferior ou o interruptor direito é apertado, a braçadeira começa a operar.

* Lâmpada ligada, interruptor direito apertado, calcador pra cima.

* Lâmpada desligada, interruptor direito apertado, calcador pra baixo.

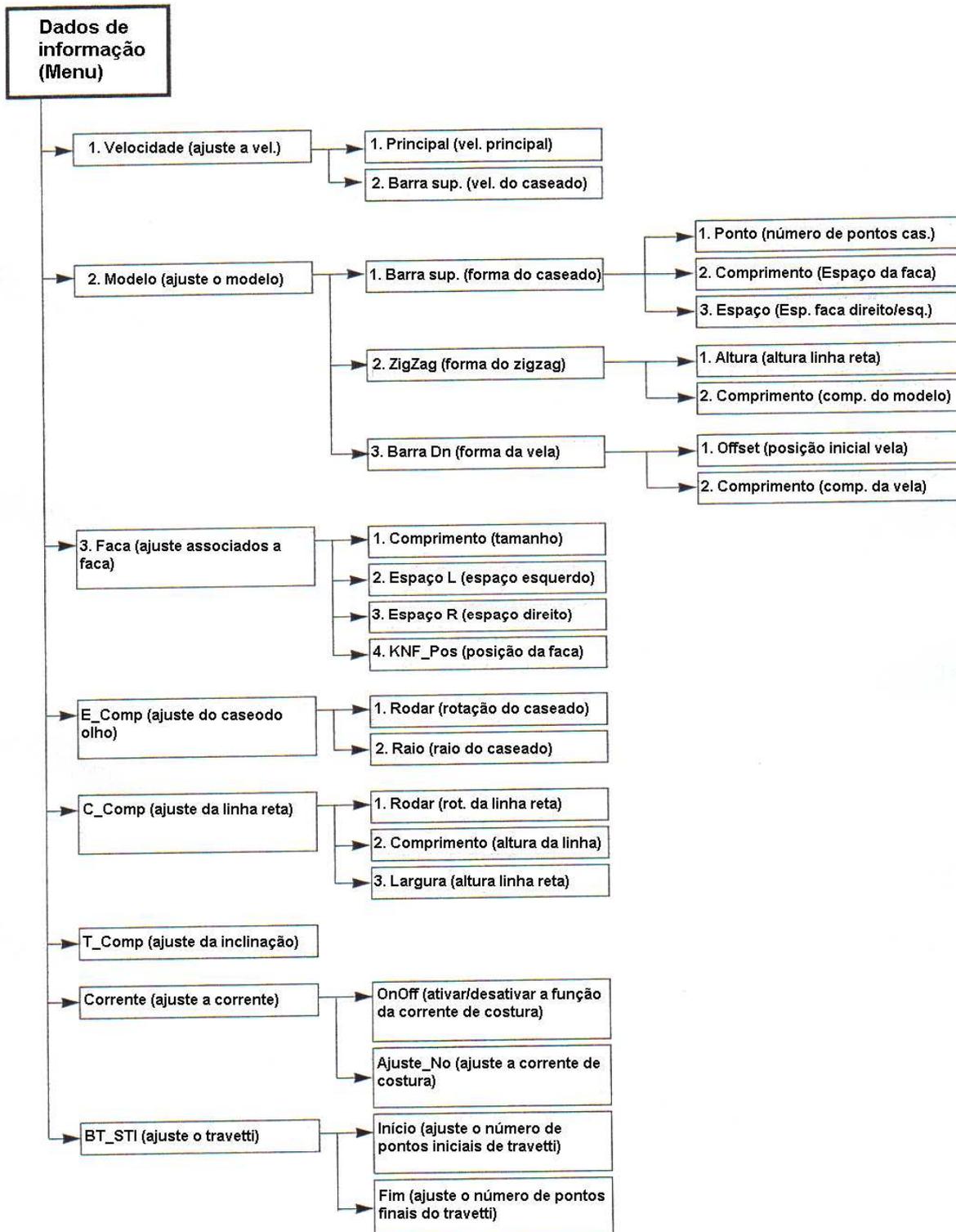


(Calcador pra cima)



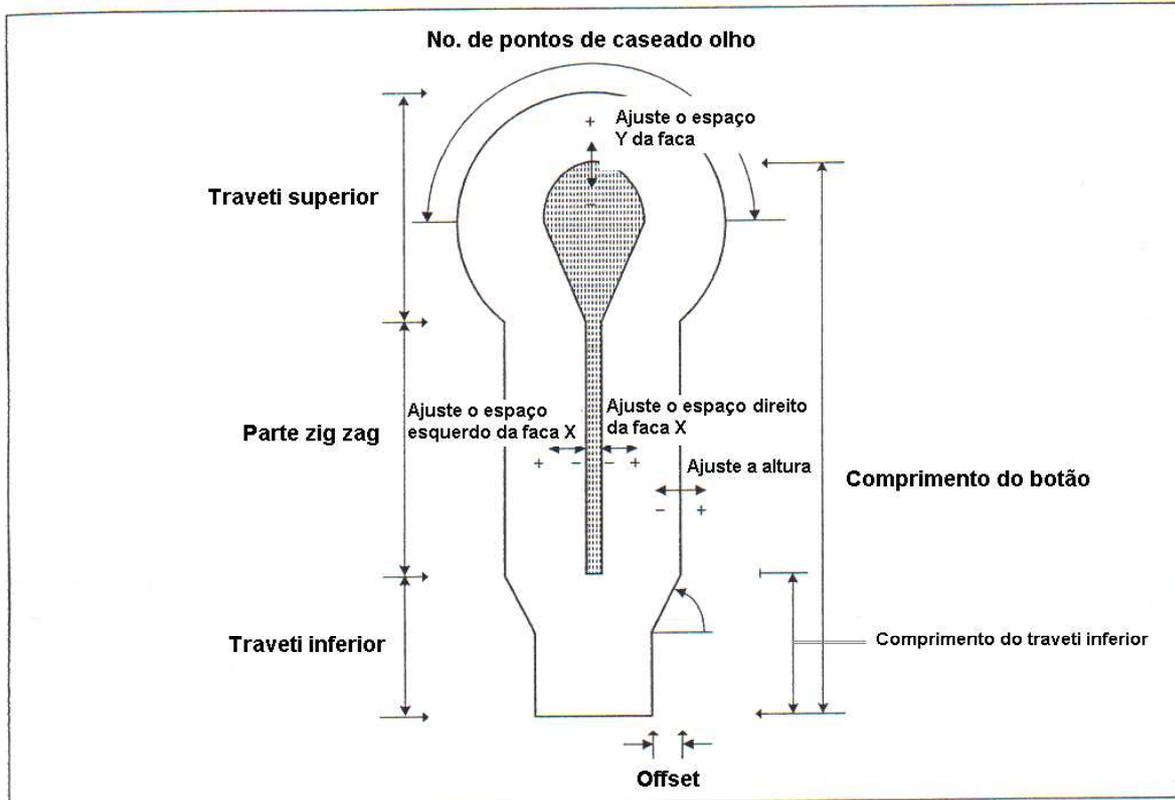
(Calcador pra baixo)

6) Resumo do menu

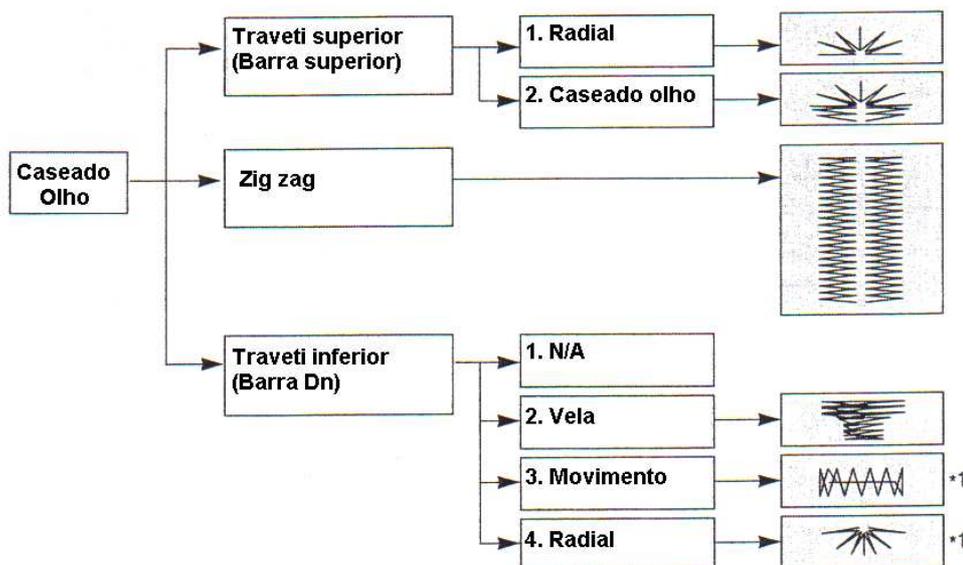


7) Estrutura do Caseado

Um caseado é basicamente composto de caseado superior (cabeça), o caseado inferior (final) e o zigzag.



* Estrutura do caseado olho



<Nota>

Quando sai da fábrica, o caseado superior é ajustado na padrão do caeado olho, enquanto o caseado inferior é ajustado em N/A. O movimento zigzag e padrão radial do caseado inferior pode ser encontrado no sub-02.

8) Mudar o número padrão

1. Quando a lâmpada READY está desligada, e a chave DOWN (pra baixo) é apertada NO. LCD é oscilante.

2. Use < (+) ou > (-) para escolher o número padrão desejado (ex. modelo No. 5)

3. Confirmar a seleção apertando ENTER e o padrão escolhido é automaticamente gerado.



OR



<Nota>

Quando a chave DOWN (pra baixo) é apertada, a seção de piscamento se move para baixo no LCD e vice versa. Quando ENTER é apertado, o piscamento desaparece da tela e o valor escolhido é armazenado.

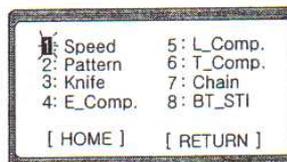
6-2) Mude as informações de dados no padrão

1) Mude as informações de dados no padrão e tela inicial

1. Selecione **DATAINFO** apertando a chave **DOWN** (pra baixo) cinco vezes, enquanto a lâmpada **READY** está desligada.



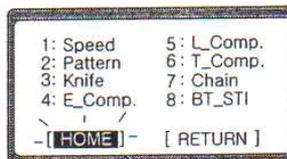
2. Aperte **ENTER** e mova para a tela inicial para mudar o parâmetro de informação.



<Nota>

Quando a tela é trocada, número 1 é vibrado.

3. Aperte as chaves **UP/DOWN** e escolha **[HOME]** ou **[RETURN]** para retornar para o exibidor inicial.



4. Aperte **ENTER** e mova novamente para o exibidor inicial.



OR



2) Mude a velocidade

a. Mude a velocidade no exibidor inicial

1. Verifique que a lâmpada **READY** está desligada, e aperte a chave **DOWN** (pra baixo) para escolher a velocidade.



2. Ajuste a velocidade desejada usando **< (+) >** e **> (-)**.
Ex. (2000rpm)



3. Aperte **ENTER** para armazenar o valor escolhido.



OR



b. Mude a velocidade a partir da informação dos dados modelo

1. Verifique que a lâmpada READY está desligada, e aperte a chave DOWN (pra baixo) para escolher o DATAINFO.

2. Aperte ENTER e a primeira tela de mudança da informação de parâmetro é exibida. No. 1 é oscilante.

3. Aperte ENTER, e move para a tela onde a velocidade pode ser alterada. No. 1 é oscilante.

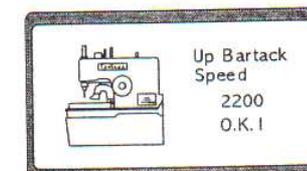
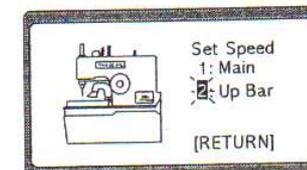
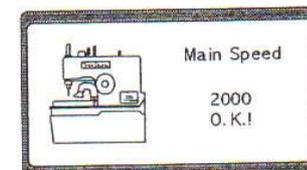
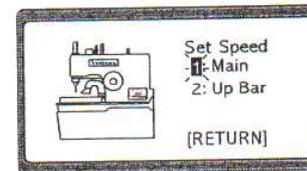
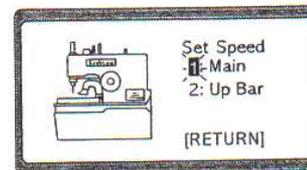
- * Principal: ajuste a velocidade principal
- * Barra superior: ajuste a velocidade de costura

4. Em ordem para ajustar a velocidade principal, escolha "1" usando as chaves UP/DOWN (pra cima/prá baixo) e aperte ENTER.

5. Quando a tela é substituída pela tela de mudança da velocidade, use < (+) e > (-) para ajustar a velocidade e aperte ENTER. Então ok! mensagem é mostrada. (Defeito: 1800rpm)

6. A tela irá retornar para a velocidade inicial ajustando o exibidor em um segundo. Em ordem para ajustar a velocidade de costura no traveti superior, escolha "2" usando as chaves UP/DOWN (pra cima/prá baixo), e aperte ENTER.

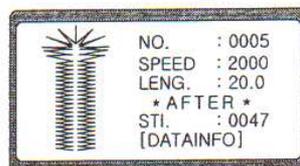
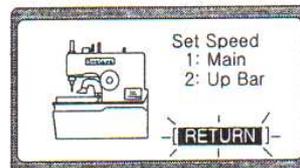
7. Quando o exibidor muda, < (+) ou > (-) para ajustar a velocidade e então aperte ENTER. Então ok! mensagem é exibida na tela. (Defeito: 1800rpm)



8. Em ordem para finalizar o ajuste da velocidade, escolha [RETURN] usando a chave DOWN (pra baixo) e aperte ENTER.

9. Então a tela se movimenta para o exibidor inicial para mudar informação de parâmetro. Aperte UP/DOWN para escolher cada um [HOME] ou [RETURN] e então aperte ENTER.

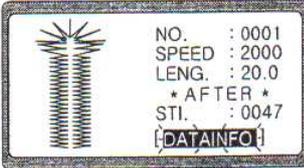
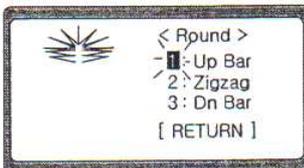
10. A tela substitui para exibidor inicial.



<Nota>

Se a velocidade foi ajustada mais alta que a velocidade principal, a velocidade de costura por caseado superior será igual para a velocidade principal. Porém, contanto que a velocidade do caseado superior é menor do que a velocidade principal, isto pode ser ajustado conforme você desejar.

6-3) Criar as formas básicas de padrão

<p>1. Tenha certeza que a lâmpada READY esteja desligada, e aperte a chave DOWN para escolher DATAINFO. Aperte ENTER e mova para exibidor inicial para mudar informação de parâmetro.</p> <p>2. Aperte a chave UP/DOWN e escolha "padrão 2".</p> <p>3. A tela para criação padrão aparece. Para criar um padrão, o traveti superior e inferior e parte zigzag devem ser ajustados.</p> <p>* Barra superior (parte caseado superior) * Zigzag (parte zigzag) * Barra inferior (parte caseado inferior)</p>	  	
---	--	---

* Repetir o procedimento 1, 2, 3 para ajustar o caseado superior, a parte zigzag e o traveti inferior.

<Nota>

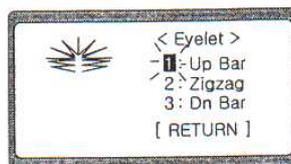
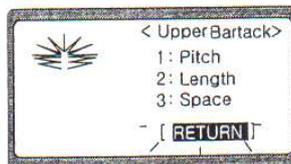
Sem mudar os valores de parâmetro padrão, o padrão não pode ser criado. Desta maneira, em ordem para criar um padrão usando valor pre definido, mudar os valores de parâmetro e reinicie com o valor pré definido e finalmente retorne para o modo de alteração.

<Nota>

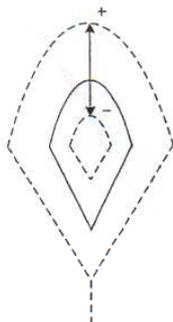
Quando ajustar o caseado superior, o valor da altura não pode ser maior que o valor do comprimento.

8. A tela automaticamente retorna para a tela anterior em um segundo. Use a chave DOWN (pra baixo) para escolher [RETURN] e aperte ENTER.

9. A tela de criação do caseado superior, o caseado inferior e padrão zigzag aparecem.



<Nota>



Quando movimentar na direção "+", o espaço da faca superior se expande.
Quando movimentar na direção "-", o espaço Y da faca inferior se expande.

2) Criar a forma zig zag

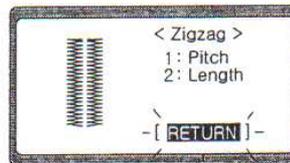
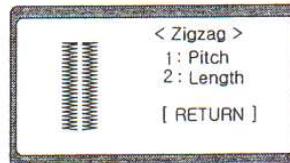
1. Selecione '2' usando as chaves UP / DOWN e aperte ENTER.

2. Ajuste os valores de altura e comprimento.

Ex. Altura: 0.10
Comprimento: 25.0

3. Usar a chave DOWN para escolher [RETURN] e aperte ENTER.

4. Então a tela retorna para o exibidor inicial para criação das formas do caseado superior, o caseado inferior e zig zag.



OR



OR



OR



OR



OR



OR



OR



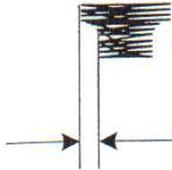
OR



OR

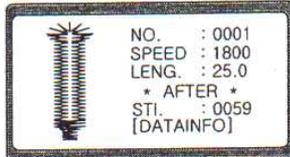


<Nota>



Quando o offset aumenta, o final será menor, e vice versa.

4) Criar o dado de informação

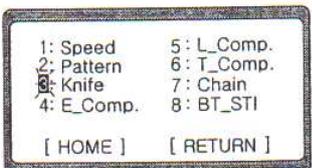
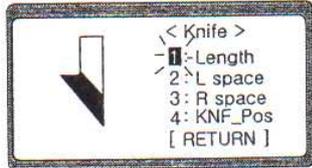
<p>1. Aperte ENTER, e o exibidor inicial de informação de ajuste vai aparecer.</p> <p>2. Selecione [RETURN] ou [HOME] usando a chave UP / DOWN.</p> <p>3. Aperte ENTER, e um padrão é criado baseado na informação de parâmetro mudado.</p> <p>4. Quando a criação padrão está completa, automaticamente retorna para o exibidor inicial.</p>	  	
---	---	---

<Nota>

- * Chaves de funções podem ser usadas somente na rotina [DATAINFO]
- * Quando criando padrões, aperte 'READY' com a rotina básica de criação de padrão. Então é gerado padrão básico, e a tela volta para o exibidor inicial.

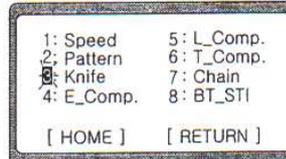
6-4) Ajustar os parâmetros relacionados

1) Ajuste a forma do caseado olho

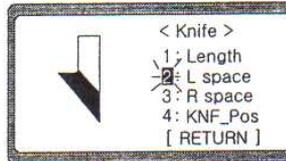
<p>1. Tenha certeza de que a lâmpada esteja desligada, e aperte a chave DOWN (pra baixo) 5 vezes. Então DATAINFO ascende. Aperte ENTER e a tela inicial de ajuste de parâmetros aparece.</p> <p>2. Selecione '3' apertando o UP ou DOWN.</p> <p>3. Aperte ENTER. Uma nova tela aparece e 'No. 1' pisca. Selecione '1' usando as chaves UP ou DOWN e aperte ENTER para ajustar a forma do caseado olho.</p> <p>4. Ajuste o valor desejado usando < (+) e > (-) e aperte ENTER. Então ok! mensagem é exibida. (valor: 0002)</p>	   	
---	--	--

2) Ajuste o espaço esquerdo da faca

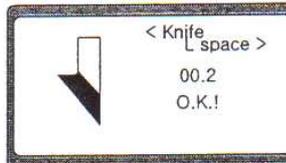
1. Selecione '3' usando UP ou DOWN no parâmetro inicial de ajuste no exibidor.



2. Aperte ENTER, e a tela de ajustes da faca aparece. Selecione '2' usando UP ou DOWN para ajustar o espaço da faca no lado esquerdo e então aperte ENTER.

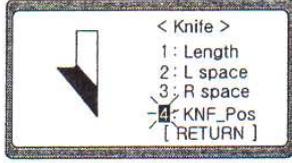
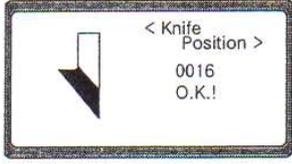


3. Ajuste o valor desejado usando < (+) ou > (-) e aperte ENTER. Então ok! mensagem aparece na tela. (Ex. Espaço da faca no lado esquerdo - 00.2)





4) Ajustar a posição da faca

<p>1. Selecione '3' usando a chave UP ou DOWN no exibidor inicial do parâmetro de ajuste.</p> <p>2. Aperte ENTER, e a tela de ajustes da faca aparecerá. Selecione '4' usando UP/DOWN para ajustar o lado direito e então aperte ENTER.</p> <p>3. Ajuste o valor desejado usando < (+) ou > (-) e aperte ENTER. Então ok! mensagem é mostrada na tela. (Ex. posição da faca - 0016)</p> <p>4. Em um segundo, isto move a tela de parâmetro de ajuste da faca. Selecione [RETURN] usando a chave DOWN e aperte ENTER.</p> <p>5. Quando o parâmetro relacionado de ajuste está completo, o exibidor do parâmetro inicial aparece.</p>	 <p>1: Speed 5: L_Comp. 2: Pattern 6: T_Comp. 3: Knife 7: Chain 4: E_Comp. 8: BT_STI</p> <p>[HOME] [RETURN]</p>  <p>< Knife > 1: Length 2: L space 3: R space 4: KNF_Pos [RETURN]</p>  <p>< Knife Position > 0016 O.K.!</p>  <p>< Knife > 1: Length 2: L space 3: R space 4: KNF_Pos [RETURN]</p>  <p>1: Speed 5: L_Comp. 2: Pattern 6: T_Comp. 3: Knife 7: Chain 4: E_Comp. 8: BT_STI</p> <p>[HOME] [RETURN]</p>	
--	--	--

6-5) Ajuste do caseado olho

1. Verifique se a lâmpada READY está desligada, e aperte a chave DOWN 5 vezes. Então o DATAINFO pisca. Aperte ENTER e a tela de ajuste de parâmetro aparece.

2. Selecione '4:E-COMP' usando a chave UP / DOWN e aperte ENTER.

3. Uma nova tela aparece, e '1' pisca. Selecione '1' usando a chave UP / DOWN para ajustar o valor de rotação e aperte ENTER.

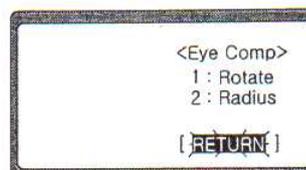
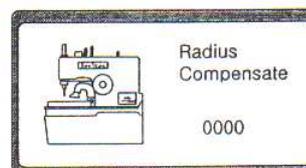
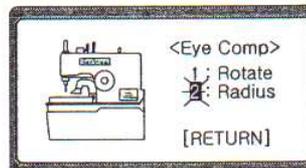
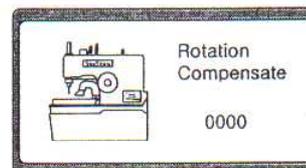
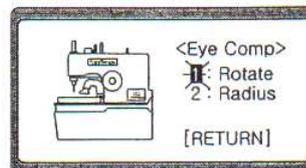
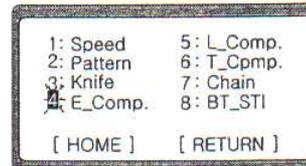
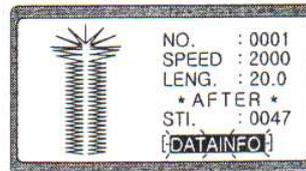
4. Quando uma nova tela aparece, ajuste o valor desejado usando < (+) ou > (-), e aperte ENTER. Então ok! mensagem aparece na tela.

5. A tela retorna para a tela anterior e '1' pisca. Selecione '2' usando a chave UP / DOWN para ajustar o valor.

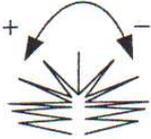
6. Quando uma nova tela aparece, ajuste o valor desejado usando < (+) ou > (-), e aperte ENTER. Então ok! mensagem é mostrada na tela.

7. A tela volta para a anterior em um segundo. Selecione [RETURN] usando a chave DOWN e aperte ENTER para finalizar o ajuste.

8. O parâmetro inicial de ajuste aparece.

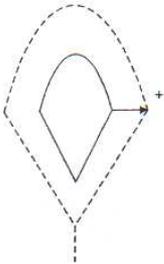


<Nota>



- * Quando mover na direção + , o ângulo do caseado olho aumenta.
- * Quando mover na direção - , o ângulo do caseado olho diminui.

<Nota>



- * Movendo na direção + aumenta o raio do caseado olho.

6-6) Ajustar a linha reta

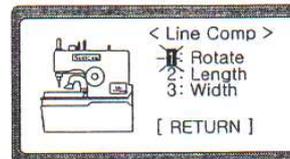
1. Tenha certeza que a lâmpada **READY** está desligada e aperte a chave **DOWN** 5 vezes. Isto faz o **DATAINFO** piscar. Aperte **ENTER** e o parâmetro inicial de ajustes aparece.



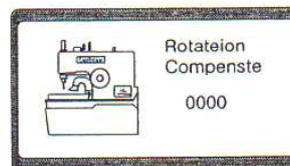
2. Selecione '**5 L_COMP**' usando a chave **UP** ou **DOWN** na tela e aperte **ENTER**.



3. Uma nova tela aparece e '**1**' pisca. Selecione '**1**' usando a chave **UP** ou **DOWN** e aperte **ENTER** para ajustar o valor de rotação.



4. Na tela de ajustes, ajuste o valor desejado usando **< (+) >** ou **> (-)**, e aperte **ENTER**. Então ok! mensagem aparece na tela.

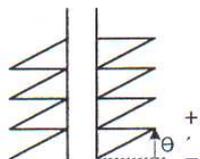


5. A tela volta e '**1**' pisca novamente. Repita o mesmo procedimento descrito acima para ajustar os valores para '**2:Comprimento**' e '**3:Largura**'.

6. Quando o ajuste estiver completo, selecione **[RETURN]** usando a chave **DOWN** e aperte **ENTER**.



<Nota>



* Ajuste o ângulo de (diâmetro) da linha reta.
 Movendo em direção + aumenta o ângulo.
 Movendo em direção - diminui o ângulo.

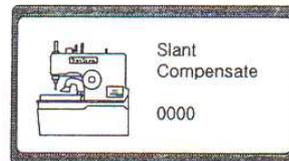
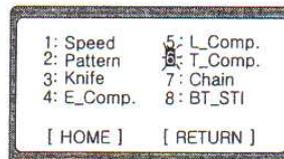
6-7) Ajuste da inclinação

1. Tenha certeza que a lâmpada READY está desligada e aperte a chave DOWN 5 vezes. Isso faz o DATAINFO piscar. Aperte ENTER e a tela de parâmetro inicial vai aparecer.

2. Selecione '6' usando a chave UP ou DOWN.

3. Quando a tela de ajuste de valor aparece, ajuste o valor desejado usando < (+) ou > (-) e aperte ENTER. Então ok! mensagem aparece na tela.

4. A tela volta para a tela anterior. Selecione [RETURN] e aperte ENTER para finalizar o ajuste da inclinação relacionada.



6-8) Ajuste da corrente nos parâmetros mencionados de costura

1) Habilitar a função de costura da corrente

1. Verifique se a lâmpada **READY** está desligada e aperte a chave **DOWN** 5 vezes. Isto faz o **DATAINFO** piscar. Aperte **ENTER** e o exibidor de parâmetro de ajuste inicial aparece.

2. Selecione '7:Chain (corrente)' usando a chave **UP** e **DOWN** na tela.

3. Aperte **ENTER**. Uma nova tela vai aparecer e '1:ON/OFF' pisca na tela. Para ativar ou desativar a função de costura da corrente, selecione '1' usando a chave **UP** ou **DOWN** e aperte **ENTER**.

4. É possível ligar e desligar usando < (+) ou > (-). Ajuste o valor desejado e aperte **ENTER**. Então ok! mensagem será mostrada na tela.

ON (ligar): ativa a função de costura da corrente
OFF (desligar): desativa a função da corrente (ausência)

5. A tela volta para a tela anterior em um segundo. Selecione '2:set_no' para ajustar os detalhes de função de costura da corrente a aperte **ENTER**.

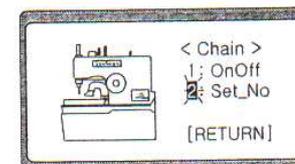
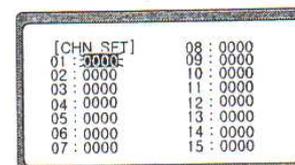
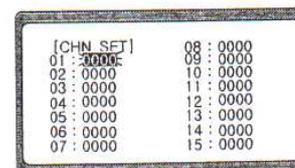
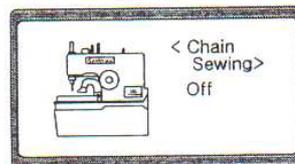
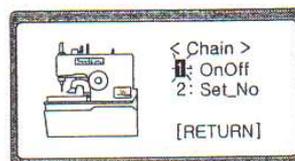
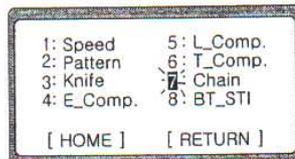
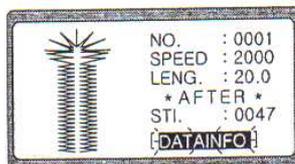
6. Quando uma nova tela aparecer os detalhes de função de costura da corrente pode ser ajustado.

7. Use a chave **UP** ou **DOWN** para selecionar de 01 a 15. Use < (+) ou > (-) para inserir os números já feitos como padrão.

8. Quando o ajuste de costura da corrente estiver completo aperte **ENTER** e volta para o exibidor inicial de ajuste de costura.

<Nota>

Para ajustar a corrente de costura, os parâmetros devem ser ajustados com antecedência para o padrão desejado.



9. Selecione [RETURN] apertando a chave DOWN e aperte ENTER. O parâmetro inicial de ajuste aparece.



10. Selecione [RETURN] apertando a chave DOWN e aperte ENTER. A tela muda o exibidor de costura da corrente, e a informação do primeiro modelo é mostrado na tela.



2) Use a função para ajustar a corrente da costura

1. Depois que o ajuste da corrente estiver completo, tenha certeza que a lâmpada READY está ligada antes de realizar a costura com corrente. Aperte o interruptor da mão esquerda para conduzir o primeiro padrão de costura corrente. Quando a costura estiver completa, a tela automaticamente mostra a informação do segundo padrão.



2. Quando o último padrão de costura terminar, automaticamente volta para o primeiro padrão de informação da costura corrente. O ciclo de costura continua.



3. Quando tentar corrigir o padrão definido no meio do padrão de costura da corrente, aperte a chave READY. Quando a lâmpada READY estiver desligada, use a chave DOWN para selecionar a velocidade. O valor da velocidade pode ser ajustado usando < (+) ou > (-).



4. Use a chave DOWN para selecionar [DATAINFO]. Indo através dos processos de 6-2) ~ 6-9), a mudança para o padrão desejado é possível.



<Nota>

- * Se os parâmetros de padrão são mudados, o padrão mudado será aplicável a partir da próxima operação.
- * Quando é retornado para o exibidor inicial, o número da corrente será automaticamente mudado para o próximo número.



6-9) Ajuste a função do caseado

1. Verifique se a lâmpada da costura **READY** está desligada e aperte a chave **DOWN** (pra baixo) 5 vezes. Isso faz o **DATAINFO** piscar. Aperte **ENTER** e então a tela inicial de ajustes de parâmetro aparece.

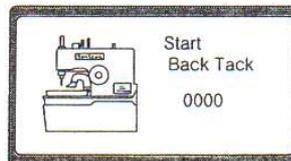
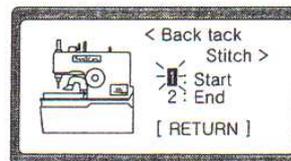
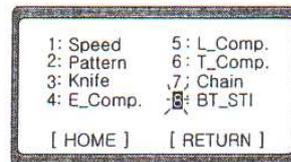
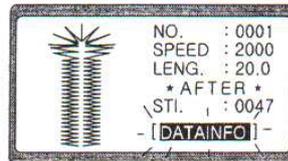
2. Na tela inicial de ajustes do parâmetro, use as chaves **UP** (pra cima) ou **DOWN** (pra baixo) e selecione '8:BT_STI'. Aperte **ENTER**.

3. Uma nova tela aparece e '1' pisca. Use a chave **UP** e **DOWN** e selecione '1' e aperte **ENTER** para ajustar o valor inicial do caseado.

4. Use **< (+) ou > (-)** para selecionar o valor desejado e aperte **ENTER**. Então ok! mensagem é exibida na tela. (Ajuste da distância: 0 ~ 12).

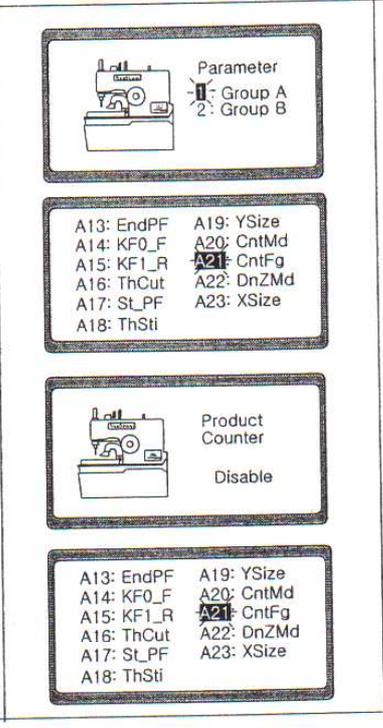
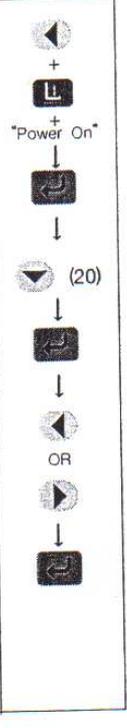
5. A tela volta para a tela anterior e '1' pisca novamente. Selecione '2' e siga o mesmo processo como acima para ajustar o valor final do caseado.

6. Quando tentar terminar o ajuste do caseado, use a chave **DOWN** para selecionar **[RETURN]** e aperte **ENTER**.



6-10) Ajuste o volume do contador de produção

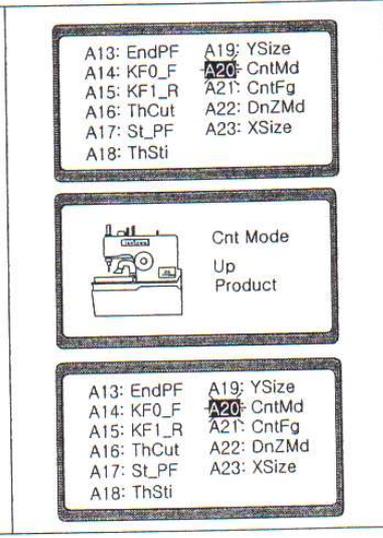
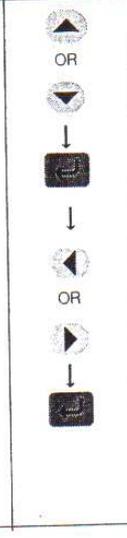
1) Habilitar/Desabilitar o contador de volume de produção

<p>1. Ligue apertando a chave esquerda e a chave UP / DOWN do calçador, e então '1' pisca na tela. Para ajustar o contador de volume de produção, selecione '1:GROUP A' e aperte ENTER.</p> <p>2. Quando é mostrada uma nova tela, use a chave DOWN para selecionar 'A21:CntFg', e aperte ENTER.</p> <p>3. Use < (+) ou > (-) para habilitar / desabilitar o contador de volume de produção. * Ligue a função: habilitar * Desligue a função: desabilitar</p> <p>4. Quando ENTER é apertado, um alarme é emitido indicando que o ajuste está completo. A tela volta para a tela de parâmetro do grupo A.</p>	 <p>Parameter 1: Group A 2: Group B</p> <p>A13: EndPF A19: YSize A14: KF0_F A20: CntMd A15: KF1_R A21: CntFg A16: ThCut A22: DnZMd A17: St_PF A23: XSize A18: ThSti</p> <p>Product Counter Disable</p> <p>A13: EndPF A19: YSize A14: KF0_F A20: CntMd A15: KF1_R A21: CntFg A16: ThCut A22: DnZMd A17: St_PF A23: XSize A18: ThSti</p>	 <p>↑ + L + "Power On" ↓ ⏪ (20) ↓ ⏩ OR ⏪ ↓ ⏩</p>
--	---	--

<Nota>

* O valor pretendido do contador de volume de produção é contador superior. Para mudar isto para contador inferior, o ajuste deve ser mudado em 'A20: CntMd' (veja 2)

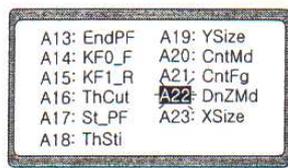
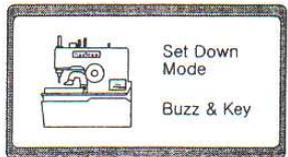
2) Seleccione o contador do volume de produção (superior e inferior)

<p>1. Quando selecionar o tipo de contador de volume de produção, vá para '1:groupA' e escolha 'A20:CntMd'. Aperte ENTER.</p> <p>2. Quando uma nova tela aparece use < (+) ou > (-) para escolher entre o contador superior ou inferior.</p> <p>3. Aperte ENTER, e um alarme toca indicando que o ajuste está completo. A tela volta para a tela de ajustes do grupo A.</p>	 <p>A13: EndPF A19: YSize A14: KF0_F A20: CntMd A15: KF1_R A21: CntFg A16: ThCut A22: DnZMd A17: St_PF A23: XSize A18: ThSti</p> <p>Cnt Mode Up Product</p> <p>A13: EndPF A19: YSize A14: KF0_F A20: CntMd A15: KF1_R A21: CntFg A16: ThCut A22: DnZMd A17: St_PF A23: XSize A18: ThSti</p>	 <p>⏪ OR ⏩ ↓ ⏪ OR ⏩ ↓ ⏩</p>
---	---	--

<Nota>

Quando o contador de produção é ajustado para contador inferior, um sub-ajuste adicional deve ser feito em 'A22:DnzMd'. O valor pré definido de A22 é 'zunido e chave' (veja 3).

3) Faça o sub-ajuste para o contador inferior

<p>1. Para sub-ajuste do contador inferior, escolha o grupo A e então '22:DnZMd'. Aperte ENTER.</p> <p>2. Quando uma nova tela aparece, use < (+) e > (-) para fazer ajuste detalhado para contador inferior. * Zunido e chave: quando a contagem estiver completa, uma campainha desliga. Quando ENTER é apertado, o contador é re-ajustado. * Chave: quando a contagem estiver completa, fica parada até ENTER ser apertado. Quando ENTER é apertado, contador inferior é re-ajustado. * Zunido: quando a contagem estiver completa, uma campainha desliga e o contador inferior é automaticamente re-ajustado.</p> <p>3. Aperte ENTER. Uma campainha é desligada indicando que o ajuste está completo. A tela troca para a tela de parâmetro do grupo A.</p>	  	
--	---	---

4) Ajuste da tela inicial para contador do volume de produção

<p>1. Depois que o ajuste do contador de produção estiver completo, a tela de contador de produção aparece. Caso onde o contador superior é ajustado, o valor de P-CNT aumenta para cada costura.</p> <p>2. Em caso onde o contador inferior é ajustado, aperte a chave DOWN para escolher P-CNT e ajustar o valor do contador usando < (+) e > (-). Para cada costura, o número será contado pra baixo.</p>	 	
--	--	---

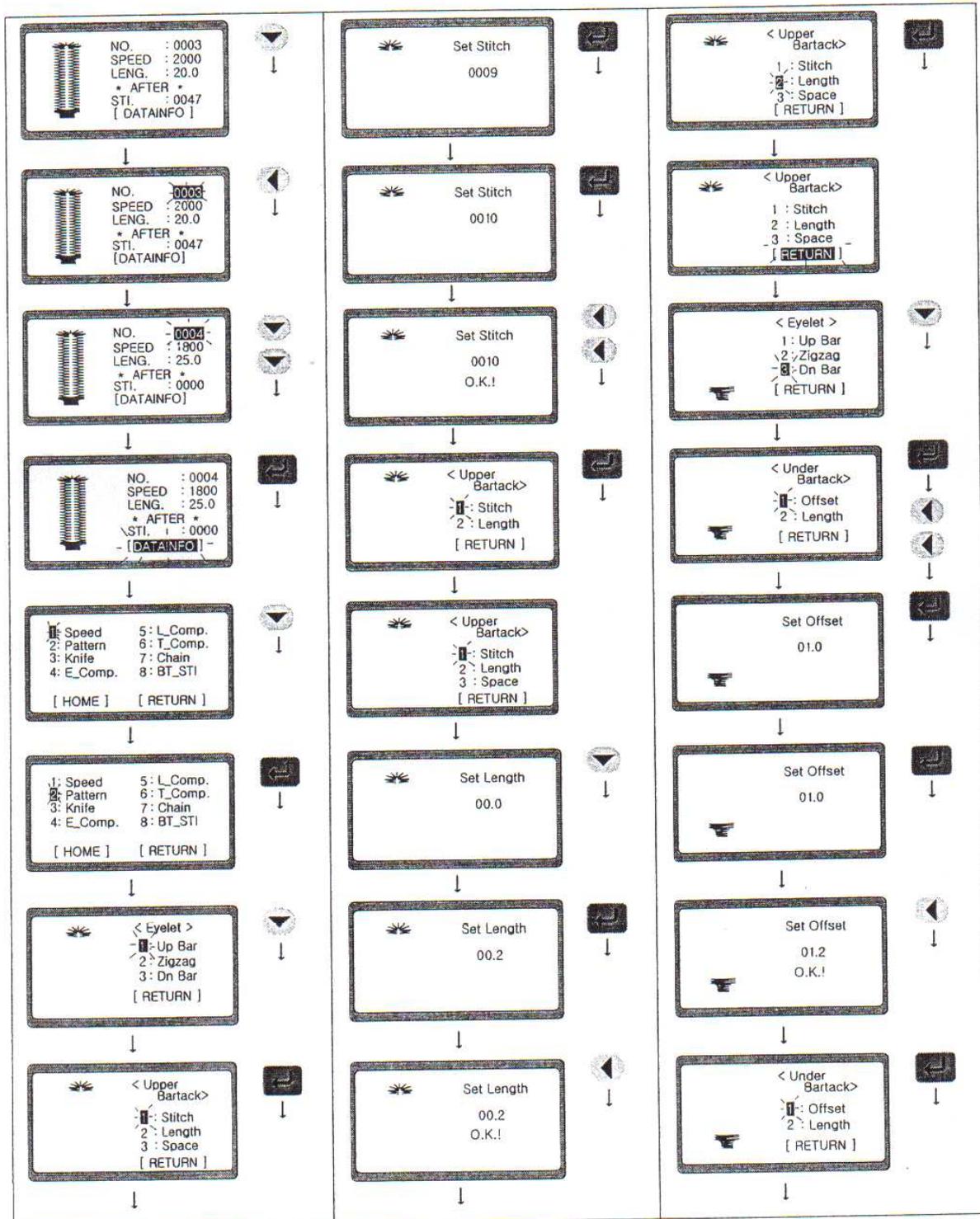
<Nota>

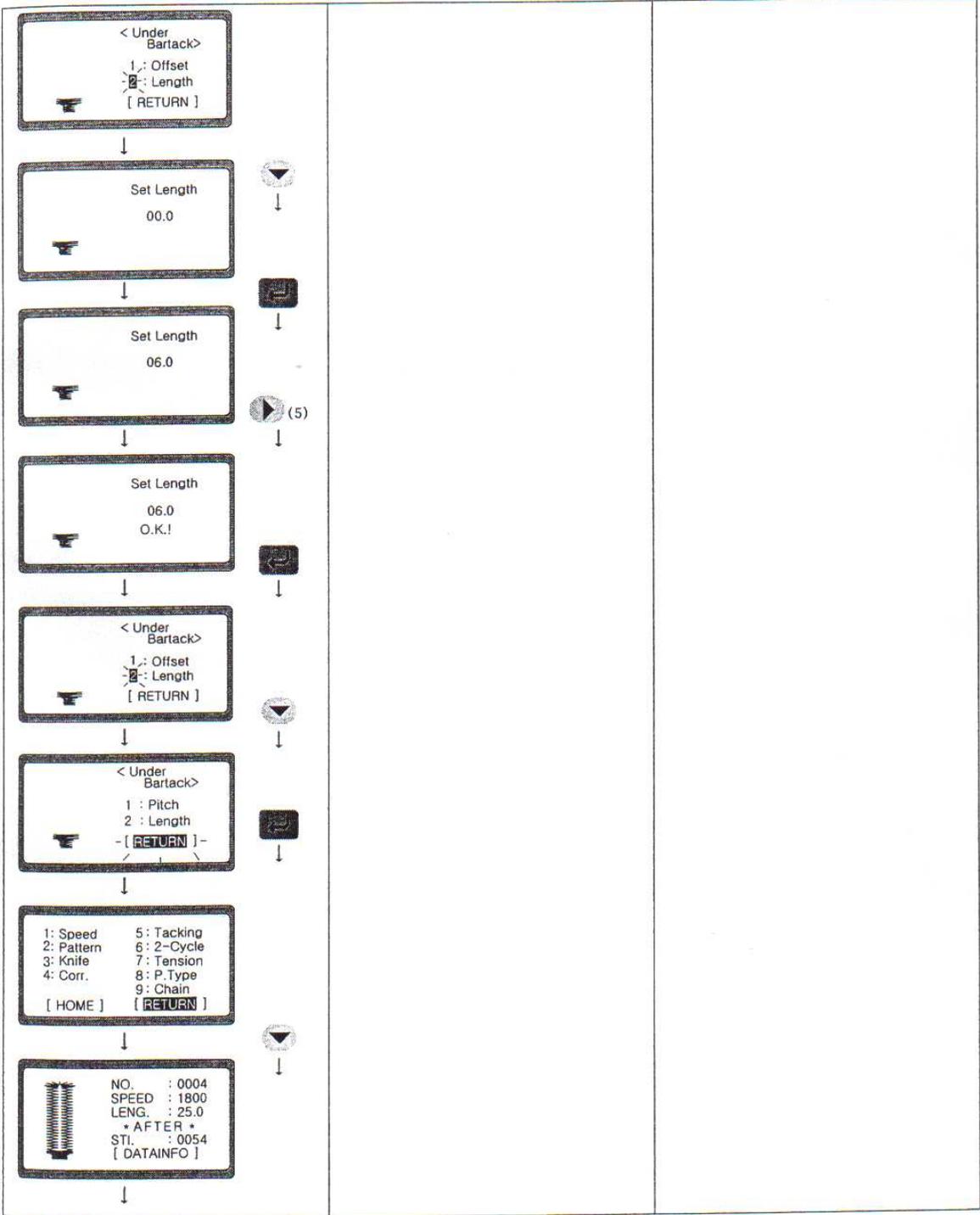
Quando o contador do volume de produção é ajustado, desligue novamente para aplicar o ajuste antes de usar o ajuste do contador.

6-11) Exemplos de criação de padrão

1) Padrão caseado olho

* Ajuste de detalhes: padrão (caseado olho), velocidade (principal - 2000) e outros (valores pre definidos).





6-12) Ajuste o padrão do número '0'

<p>1. Tenha certeza que a lâmpada READY está desligada, e use a chave UP ou DOWN (pra cima ou pra baixo) para seleccionar número 000.</p> <p>2. Use > (-) para ajustar o padrão desejado em '0000'. Então a tela automaticamente vai para a próxima.</p> <p>3. Aperte ENTER e o menu de ajustes aparece.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Origem: Ajuste o ponto original e a posição mais alta de parada automática. 2. Enrolar: Enrole o fio inferior. 3. Formato: Reiniciar o parâmetro relatado de valores pré definidos para padrão. <p>4. Use a chave DOWN para seleccionar [HOME] e aperte ENTER. A tela troca para modo inicial de costura.</p> <p><Nota> Preste atenção para o fato que o No. padrão sempre mude para '0001'.</p>		
--	--	--

1) Ajuste o ponto original e a posição mais alta de parada

<p>1. Para ajustar o ponto original e a posição mais alta de parada automática, use a chave UP ou DOWN para seleccionar '1' no menu e aperte ENTER.</p> <p>2. Quando uma nova tela aparecer, o ponto original e a posição mais alta de parada pode ser ajustada.</p> <p>3. Quando a máquina de costura tem ações seguida dos ajustes, a tela volta para o menu inicial.</p>		
--	--	--

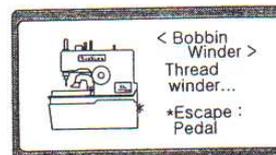
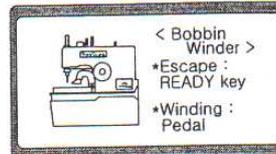
2) Enrolando o fio inferior

1. Para usar a função de enrolar o fio inferior, use a chave UP ou DOWN e escolha '2' no menu.

2. Quando a nova tela aparecer, a função para enrolar o fio inferior fica parada.

3. Aperte o interruptor da mão esquerda, e isso muda a tela e ativa a função de enrolar o fio inferior. Aperte o interruptor da mão esquerda novamente e a função é temporariamente suspensa para operar.

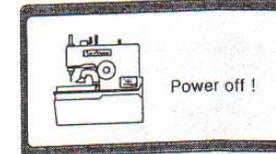
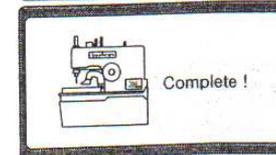
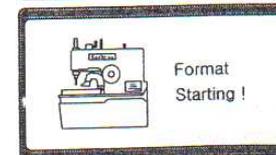
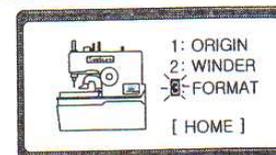
4. Pare o pedal e aperte ENTER. A tela volta para o menu inicial.



3) Inicializar o padrão relatado na falta de parâmetro

1. Para inicializar o padrão relatado no valor do parâmetro, use a chave UP ou DOWN e selecione '3' no menu. Aperte ENTER e irá automaticamente conduzir a inicialização.

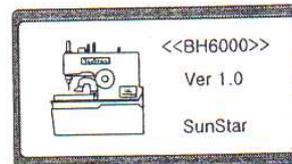
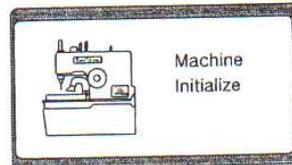
2. Quando a inicialização está completa, desligue e ligue novamente para refletir a mudança.



6-13) Inicialização

1. Ligue, enquanto estiver apertando a chave esquerda e a chave **READY** simultaneamente. Então a mensagem de inicialização é mostrada na tela, enquanto a costura e parâmetro relatado do motor são inicializados para valores pré definidos.

2. Quando a inicialização está completa, a tela mostra o logo inicial.




(hold on)
+

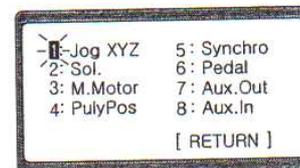
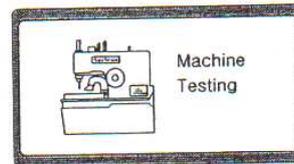
(hold on)
+
"Power ON"

6-14) Funções de teste da máquina

1. Ligue, enquanto apertar a chave esquerda e a chave direita simultaneamente. A máquina vai para o ponto original, e a campainha desliga. A mensagem de teste aparece na tela.

2. Em um segundo, a tela automaticamente troca para o menu de teste. '1' pisca na tela.

1. Jog XYZ: teste do motor de passo
2. Sol.: teste do solenóide
3. M Motor: teste do motor principal
4. PulyPos: teste da posição da polia
5. Synchro: teste do sincronizador
6. Pedal: teste de entrada do pedal
7. Aux.Out: teste auxiliar de saída
8. Aux.In: teste auxiliar de entrada




(hold on)
+

(hold on)
+
"Power ON"

1) Teste do motor de passo

1. Use a chave UP ou DOWN e selecione '1' na tela inicial de teste. Aperte ENTER.

2. Quando uma nova tela aparece use < (+) e > (-) para testar o motor de passo X. Use as chaves UP (pra cima) e DOWN (pra baixo) para testar o motor de passo Y. Use a chave ON/OFF da faca e a chave UP/DOWN do calcador para testar o motor de passo PF.

3. Quando a chave < (+) é apertada, aparece a tela de teste do motor de passo.

4. Quando > (-) é apertada, uma nova tela aparece e o motor de passo X pode ser testado.

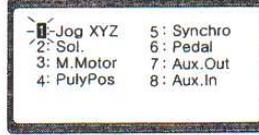
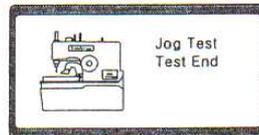
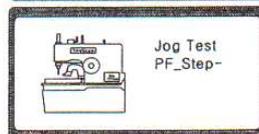
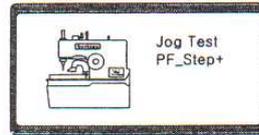
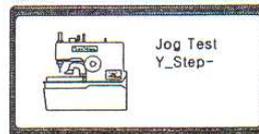
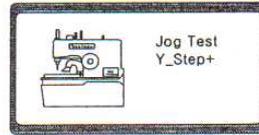
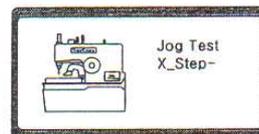
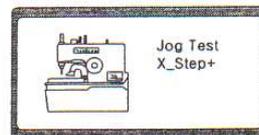
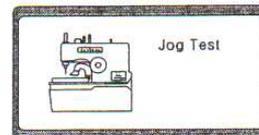
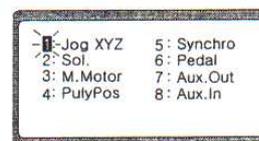
5. Quando a chave UP (pra cima) é apertada, uma nova tela aparece e o motor de passo Y pode ser testado.

6. Quando a chave DOWN (pra baixo) é apertada, uma nova tela aparece e o motor de passo Y pode ser testado.

7. Quando a chave ON/OFF da faca é apertada, uma nova tela aparece e o motor de passo PF pode ser testado (direção superior do calcador).

8. Quando a chave UP/DOWN do calcador é apertada, uma nova tela aparece e o motor de passo PF pode ser testado (direção inferior do calcador).

9. Quando a chave READY é apertada, o teste terminou, e a máquina vai para a posição original. A tela troca para a tela inicial de teste.



OR



* Quando o motor de passo X está sendo testado usando < (+) e > (-), se o ponto original está aprovado, a chave READY é ligada.

* Quando o motor de passo Y está sendo testado usando a chave UP e DOWN, se o ponto original está aprovado, a chave da faca é ligada.

* Quando o motor PF está sendo testado usando a chave da faca e calcador, se o ponto original está aprovado, a chave do calcador é ligada.

2) Teste do solenóide

<Nota>

Empurre completamente o cortador de fio superior para trás antes de operar o solenóide. Caso contrário, isso danificaria a máquina de costura.

<p>1. Na tela de teste inicial, use as chaves UP e DOWN para selecionar '2' e aperte ENTER.</p> <p>2. Quando uma nova tela aparece, cada item pode ser testado usando a chave direção e função.</p> <p>3. Quando < (+) é apertado, uma nova tela aparece e a liberação do fio pode ser testada.</p> <p>4. Quando a chave UP é apertada, uma nova tela aparece e a abertura da base pode ser testada.</p> <p>5. Quando a chave do calcador é apertada, a braçadeira pode ser testada.</p> <p>6. Quando a chave da faca é apertada, o movimento da faca pode ser testado.</p> <p>7. Quando a chave READY é apertada, teste chega ao fim. A máquina automaticamente vai para o ponto original e a tela inicial de teste aparece.</p>	<p>1: Jog XYZ 5: Synchro 2: Sol. 6: Pedal 3: M.Motor 7: Aux.Out 4: PulyPos 8: Aux.In</p> <p>Sol Test</p> <p>Sol Test TR ON</p> <p>Sol Test BASE Open</p> <p>Sol Test CLMP ON</p> <p>Sol Test KNF ON</p> <p>Sol Test Test End</p> <p>1: Jog XYZ 5: Synchro 2: Sol. 6: Pedal 3: M.Motor 7: Aux.Out 4: PulyPos 8: Aux.In</p>
--	---

3) Teste do motor principal

<Nota>

Tenha certeza que o calcador de fio superior está completamente empurrado e que a barra da agulha suavemente se mova pra cima e pra baixo, quando a polia de mão é rodada antes de executar o teste do motor principal. Caso contrário, a máquina de costura pode ser danificada.

<p>1. Use a chave UP ou DOWN para selecionar '3' na tela inicial de teste, e aperte ENTER.</p> <p>2. Quando uma nova tela aparecer, é possível ajustar a velocidade usando as chaves UP e DOWN (pra cima e pra baixo). Apertando ENTER uma vez iniciará o motor. Apertando ENTER novamente pode parar o motor.</p> <p>3. Aperte READY, e finalizará o teste. A máquina automaticamente vai para o ponto original e a tela volta para o menu de teste inicial.</p>		
---	--	--

4) Teste do encoder

<p>1. Use a chave UP e DOWN para selecionar '4' na tela de teste inicial. Aperte ENTER.</p> <p>2. Quando a tela de teste aparece, verifique como o valor é mudado enquanto girando a polia com a mão.</p> <p>3. Aperte READY e finalizará o teste. A máquina vai para a posição original e a tela volta para a tela inicial de teste.</p>		
---	--	--

5) Teste do sincronizador

<p>1. Use a chave UP ou DOWN e selecione '5' na tela inicial de teste. Aperte ENTER.</p> <p>2. Quando a tela de teste aparece, verifique qual valor está sendo mudado enquanto estiver rodando a polia de mão com a mão. A que é rodada com a polia de mão aumenta o valor por 1.</p> <p>Ex. Quando a polia de mão é rodada uma vez, torna-se 0000 - 0001.</p> <p>3. Aperte READY, e a mensagem de fim de teste aparece na tela. A Máquina automaticamente volta para a posição original e a tela troca para a tela inicial de teste.</p>		
---	--	--

6) Teste manual do niterruptor de entrada

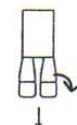
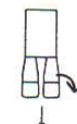
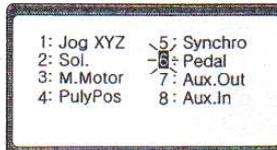
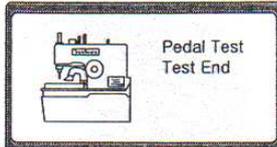
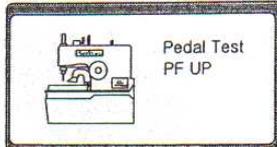
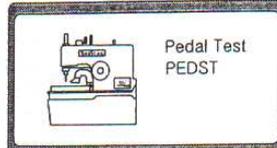
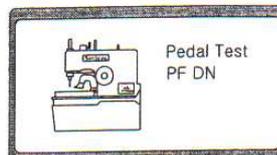
<p>1. Use a chave UP ou DOWN para selecionar '6' na tela inicial de teste. Aperte ENTER.</p> <p>2. Quando a tela de teste aparece, a mensagem de tela mudará dependendo do pedal de entrada.</p>		
--	--	--

3. Quando apertar o interruptor da mão direita, a nova tela aparece, e a lâmpada do calcador UP/DOWN é ligada.

4. Quando apertar o interruptor da mão esquerda, uma tela diferente aparece e a lâmpada da chave READY é ligada.

5. Quando apertar o interruptor da mão esquerda, uma nova tela aparece. A lâmpada da chave READY e a lâmpada da faca ON/OFF são ligadas juntas.

6. Quando apertar a chave READY, a mensagem do fim do teste aparece na tela. A máquina volta para posição inicial, e a tela muda novamente para tela de teste inicial.

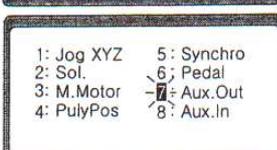
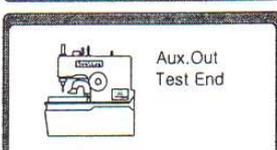
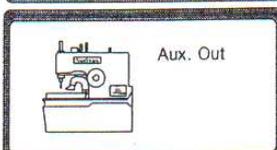
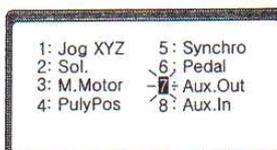


7) Teste auxiliar de saída

1. Use a chave UP/DOWN para selecionar '7' na tela inicial de teste. Aperte ENTER.

2. Quando a tela de teste aparece, aperte ENTER e ligará a lâmpada da chave READY. Aperte ENTER novamente e desligará a lâmpada da chave READY.

3. Aperte a chave READY, e a mensagem de fim de teste é exibida na tela. A Máquina automaticamente volta para a posição original, e a tela muda novamente para a tela inicial de teste.



8) Teste auxiliar de entrada

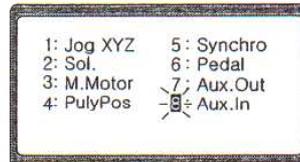
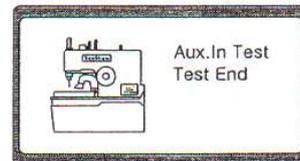
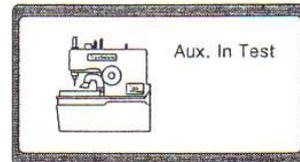
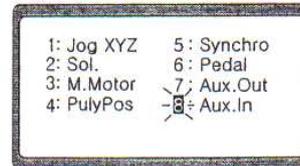
1. Use a chave UP ou DOWN para selecionar '8' na tela inicial de teste.

2. Quando a tela de teste aparece, aperte ENTER para executar o teste de entrada auxiliar.

* Quando aparecer o interruptor de emergência, a lâmpada ON/OFF é ligada. Quando apertar novamente, a lâmpada ON/OFF é desligada.

* Quando puxar a mola do sensor dianteiro do fio, a lâmpada de erro é desligada. Quando a mola do sensor do fio é colocada de volta para posição original, a lâmpada é ligada.

3. Aperte a chave READY, e a mensagem de fim de teste aparece na tela. A máquina automaticamente volta para posição original, e a tela inicial de teste aparece.



OR



Mensagens de erros e soluções de erros

Código de erro	Descrição	Causa e solução
3	Erro na posição mais alta na barra da agulha (Também após da costura ter terminado ou quando a polia de mão é girada pela mão, a barra da agulha não está localizada na posição certa (o ponto mais alto da barra da agulha).	* Gire a polia de mão e posicione a alavanca do fio na posição mais alta.
4	Erro de limite (Neste caso onde o tamanho do modelo sai do limite do tamanho de X,Y)	* Crie o modelo novamente.
5	Erro no movimento da faca	* Verifique o solenóide e pressão do ar * Verifique o sensor e o sensor da chapa
15	Erro no retorno da faca	* Verifique o solenóide e a pressão do ar * Verifique interrupção por outras ferramentas
6	Erro no ponto original de X	* Verifique o sensor X * Verifique o conector do sensor X
16	Erro no ponto original de Y	* Verifique o sensor Y * Verifique o conector do sensor Y
26	Erro no ponto original de diâmetro	* Verifique o sensor diâmetro * Verifique o conector sensor diâmetro
8	Erro na corrente de costura (Quando o ajuste da corrente está errado)	* Ajuste a conexão de costura em 'ON'
9	Excedeu p número de pontos (se o total de pontos vai além de 300)	* Crie o modelo novamente
128	Erro no encoder	* Verifique a má conexão do conector * Verifique o cabo do encoder
129	Sobrecarga no cabo do motor principal	* Verifique o cabo do motor principal * Verifique a sobre carga
130	Erro no sinal do sincronizador	* Verifique os sinais do sincronizador
133	Erro de carga atual	* Verifique o cabo da placa principal

Parâmetro de mudança de métodos e classificação

8-1) Número de parâmetros relatados para costura geral (Grupo A)

* Ligue a máquina, enquanto estiver apertando a chave esquerda e a chave UP/DOWN no mesmo tempo, e então '1' pisca na tela. Aperte ENTER, e a tela mostra o item na lista de parâmetro do grupo A. Use a chave DOWN para selecione o número desejado e aperte ENTER. Então, a tela de parâmetro de ajuste aparece. Use a chave + e - para mudar os valores de parâmetro. Aperte ENTER para salvar os valores mudados.

No.	Função e descrição	Nome da função	Limite de ajuste	Defeito	Unidade
A-01	Velocidade máx. de costura	m spm	4000 spm	3000 spm	100spm
A-02	Ajuste a velocidade inicial de costura para 1o. ~ 5o. agulha (Ajuste para início suave)	Slow (Devagar)	1o. agulha: 100~900 2o. agulha: 100~2700 3o. agulha: 100~2700 4o. agulha: 100~2700 5o. agulha: 100~2700	200 spm 500 spm 1000 spm 1500 spm 2000 spm	100 spm
A-03	Ajuste a posição de transf. de X-Y	F pos	-100~+100	0	1
A-04	Ajuste a velocidade do corte de fio	T spm	200~400spm	300 spm	100 spm
A-05	Solenóide do mov. da faca	Sol 0	4~1020ms	100ms	4ms
A-06	Retorno da faca do solenóide	Sol 1	4~1020ms	100ms	4ms
A-07	Sol. de tensão do tipo de botão	Sol 2	4~1020ms	100ms	4ms
A-08	Sol. de tensão de fio geral	Sol 3	4~1020ms	100ms	4ms
A-09	Mov. da faca do solenóide	Duty 0	10~30%	10%	5%
A-10	Retorno da faca do solenóide	Duty 1	10~30%	10%	5%
A-11	Ajuste de tensão do tipo de botão	Duty 2	1~50%	30%	1%
A-12	Ajuste da tensão geral do sol.	Duty 3	1~50%	30%	1%
A-13	Ajuste do cacador inferior e superior após costura	EndPF	0: calcador pra baixo 1: calcador pra cima	1	
A-14	Ajuste da força da faca	KFO-F	4~60ms	20ms	4
A-15	Ajuste do tempo do retorno da faca	KF1-R	4~60ms	36ms	4
A-16	Ajuste do sensor de det. do fio	ThCut	0: desabilitar 1: habilitar	1	1
A-17	Ajuste do calcador inf/sup, em caso onde as máquinas retornam para posição original de acordo com dect. do fio ou parada	St-PF	0: calcador pra baixo 1: calcador pra cima	0	1
A-18	Ajuste do No. de pontos	ThSti	3~15 pontos	5 pontos	1 ponto
A-19	Ajuste do tamanho de Y (calcador)	Tamanho Y	200~500mm	300mm	1mm
A-20	Ajuste o contador de produção UP/DOWN (superior / inferior)	CntMd	0: contador pra baixo 1: contador pra cima	1	1
A-21	Ajuste o contador de volume de produção	CntFg	* Habilitar: On * Desabilitar: OFF	Desativar	
A-22	Ajuste o modo inferior	DnZMd	* Buzina & chave * Chave & buzina	Buzina & chave	
A-23	Ajuste o tamanho de X (calcador)	Tamanho X	40~100mm	40mm	1mm

Número de funções mencionadas para controle do motor servo (Grupo B)

* Ligue a máquina, enquanto estiver apertando a chave esquerda e a chave UP/DOWN ao mesmo tempo, e então '1' pisca na tela. Use a chave DOWN (pra baixo) para selecionar '2' e aperte ENTER. Então a tela mostra o item na lista de parâmetro do grupo B. Use a chave DOWN para selecionar o número desejado e aperte ENTER. Então, o parâmetro de ajuste aparece na tela. Use a chave + e - para mudar o valor de parâmetro. Aperte ENTER novamente para salvar o valor mudado.

No.	Função e descrição	Nome da função	Limite de ajuste	Defeito	Unidade
B-01	Posição sensor de vel. de parada	spd	2~510	400	2spt
B-02	Velocidade certa antes do motor parar	spd2	0~255	50	1spt
B-03	Atraso p/ posicionar na pos. de parada	S Atraso	4~1020	200	4ms
B-04	Distância p/ sensor da 1o. parada	DIST1	0~255	10	1 pulso
B-05	Velocidade aumento P	KC1A	0~255	30	1
B-06	Sem uso	KC1B	0~255	0	1
B-07	Velocidade aumento D	KC2	0~255	0	1
B-08	Sem uso	KF1A	0~255	0	1
B-09	Posição aumento P	KF1B	0~255	150	1
B-10	Sem uso	KF1C	0~255	0	1
B-11	Posição aumento D	Unidade	1~255	700	1
B-12	Nível inteiro de benefício da velocidade	KH1	10~100	100	1
B-13	Força fixadora da polia	KH2	10~100	40	1
B-14	Recuperar distância quando a polia é fixa	acc_A	2~100	20	1
B-15	Redução da taxa de posição de velocidade	acc_B	10~100	35	1
B-16	Taxa de aumento de vel. (maior, + acelerada)	acc_C	10~100	20	1
B-17	Taxa de redução de vel. (maior, + acelerada)	acc_D	2~100	15	1
B-18	Taxa de redução até o motor parar	In T	0~255	5	Sem uso
B-19	Sem uso	U_SPM			Sem uso
B-20	Sem uso	Pos_M		1000	Sem uso
B-21		IND		4000	Sem uso
B-22		TRSM		358	Sem uso
B-23		TREM		180	Sem uso
B-24	Tamanho da polia da máquina de cost.	Polia		0	Sem uso
B-25		Cut_S		8000	Sem uso
B-26		Cut_E		70	Sem uso
B-27	Posição mais alta de parada	Tranca	5~1275	0	Sem uso
B-28	Tempo do sensor sincronizador	Carga	5~1275	8	0.5s
B-29	Tempo sensor sobre carga	Segurar	0:impossível	6	0.5s
B-30	Possível ou impossível para fixar a máquina de costura	DIR	1: possível 0: reverso	0	
B-31	Direção do motor servo de rotação	Tempo	1: adiantado 4~1020	1	
B-32	Tempo do sensor origem			500	4ms