

SIRUBA

MANUAL DE CONTROLE DOS
PARÂMETROS ELETRÔNICOS

700LQ ECA/ECB



SUMÁRIO

PÁGINA

MANUTENÇÃO	1
PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA	2
INSTRUÇÕES DE CONTROLE DO PAINEL	3
COMO ENTRAR NOS PARÂMETROS E MODIFICÁ-LOS	8
INTERFACE DE INSTRUÇÕES DA CAIXA DE CONTROLE	15
DESCRIÇÃO DOS TERMINAIS DE ENTRADA	16
RESOLUÇÃO DOS CÓDIGOS DE ERROS	17
PROCEDIMENTO DE DEMOLIÇÃO	19

MANUTENÇÃO

PERIGO

	Desligue o interruptor de alimentação de energia antes de realizar a limpeza. A máquina poderá operar se o pedal de acionamento for pressionado de forma imprudente, o que poderá resultar em lesão.
	Certifique-se de usar óculos de proteção e luvas ao manusear o óleo lubrificante e graxa, para que eles não entrem em seus olhos ou em sua pele, caso contrário, poderá ocorrer uma inflamação na área a qual houve contato.
	Além disso, não beba, coma o óleo, graxa, pois eles podem causar vômitos e diarreia. Mantenha o óleo, graxa longe do alcance das crianças.
	Use as duas mãos para segurar a cabeça da máquina ao incliná-la ou devolvê-la à sua posição original.
	Usar apenas uma mão das mãos para mover a máquina, poderá causar escorregões devido ao peso do cabeçote da máquina e você poderá se machucar e também danificar o equipamento.

Ciclo de Manutenções dos Itens (Tabela 7)

Ciclo de Manutenção	Itens de Manutenção
DIÁRIO	1. Limpe os fiapos do impelente.
	2. Verifique se há óleo de lubrificação suficiente dentro do cárter de óleo. (A quantidade ideal deve estar entre a marca de tinta vermelha superior e inferior do medidor de nível de óleo.
	3. Mantenha a máquina e a mesa de operação limpas.
	4. Limpe a fibra da rede do filtro da polia.
SEMANAL	1. Mantenha os cabos de alimentação de energia limpos e organizados.
	2. Mantenha o painel operacional limpo.
	3. Verifique se as partes de potência estão frouxos ou ainda na posição correta.
TRIMESTRAL	1. Troque o óleo de lubrificação de dentro do cárter.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Antes de ler o manual, observe os seguintes requisitos:

1. A máquina deve ser aterrada antes das operações para garantir a segurança.
2. Profissionais sem conhecimento do equipamento não devem desmontar a caixa de controle.
3. A caixa de controle e motor devem ficar longe de equipamentos com funcionamento magnético e ambientes com alta radiação.
4. Os equipamentos não funcionam em ambientes muito quente.
5. Os equipamentos não funcionam em ambientes muito úmidos.
6. Controle eletrônico para tensão 220V: [Acesso a fonte de alimentação em 220V e garantir à estabilidade da tensão da fonte de alimentação entre (200V~260V)]

Tensão:	220V - Monofásica
Frequência	50~60 Hz
Velocidade	200-7000 rpm
Torque do Motor	≤2.2N.m

Requisito de segurança:

1. Não coloque os pés nos pedais quando a caixa de controle e o motor estiverem ligados (status de inicialização no modo de segurança).
2. Permita que os profissionais instalem e removam os erros deste produto.
3. Não abra a caixa de controle e a tampa do motor quando a máquina estiver energizada.
4. Por favor, desligue a fonte de alimentação de energia ao trocar a agulha, realizar a passagem de linha ou repor a linha inferior (looper).
5. Desconecte o plugue de alimentação de energia ao instalar, desmontar e fazer manutenção na máquina.
6. Por favor, desligue a energia ao levantar a máquina de costura.
7. Ao usar este produto, por favor, fique longe de ondas eletromagnéticas de alta frequência e transmissores de ondas de rádio etc. Caso as ondas eletromagnéticas geradas interfiram com o servo drive poderá ocorrer ações sem o acionamento humano, erros e danos.

Declarar solenemente:

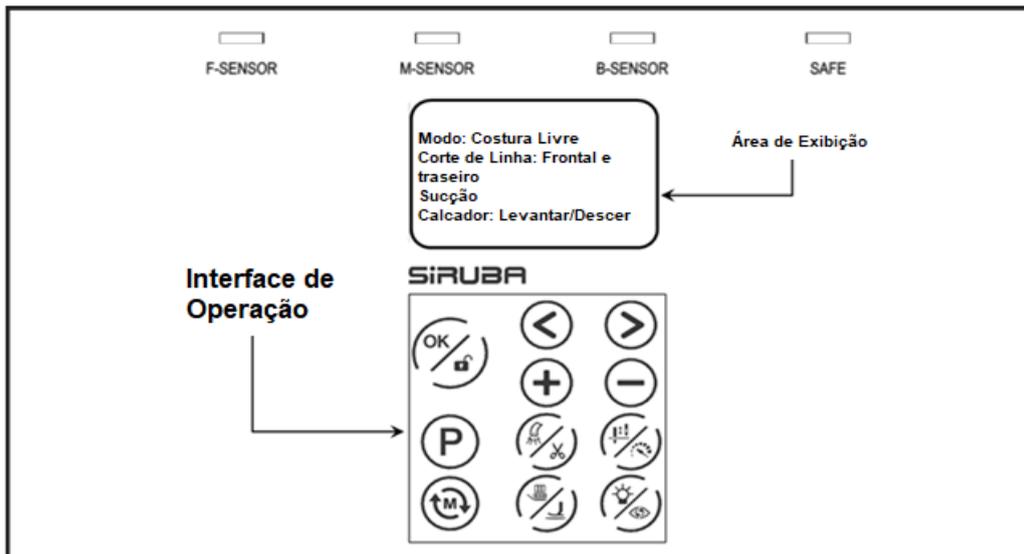
1. Se você não seguir os regulamentos de operação contidas nas instruções de segurança, poderão ocorrer consequências acidentais.
2. Sem a nossa autorização, por favor, não altere nossos produtos, nossa empresa assume responsabilidade por quaisquer consequências decorrentes disso.

Política de garantia:

1. Desde a compra deste produto, a garantia é gratuita por quatro meses, durante o período de garantia, em quaisquer problemas de qualidade do produto, problemas relacionados a dificuldade de regulagem do equipamento, mal uso e demais danos relacionados pelo erro humano não estão cobertos dentro do período de garantia
2. Sem o nosso consentimento desmontar ou modificar, não será consertado em garantia.
3. Sempre que encontrar um problema difícil de ser resolvido, entre em contato com a nossa empresa.

INSTRUÇÕES DE CONTROLE DO PAINEL

1.1 Introdução do Painel de Exibição: Possui duas partes (Interface de Operação e Área de Exibição)



1.2 Introdução a interface das funções de operação:

Nº	Código dos parâmetros	Instrução da Função	
1	Tecla Menu	Toque para entrar no parâmetro do usuário	Segure a tecla para entrar no parâmetro do sistema (uma senha será solicitada)
2	Tecla de Confirmação	Tecla de parâmetro de confirmação Mantenha a tecla pressionada por 1s para desbloquear rapidamente, pressione uma única vez para desbloquear	
3	Tecla de ajuste de valor	Tecla para aumentar o valor do parâmetro (adicionar para modificar o valor)	
4	Tecla de ajuste de valor	Tecla para diminuir o valor do parâmetro (diminuir para modificar o valor)	
5	Tecla mover para Esquerda	Tecla de seta para a esquerda (o cursor se move para a esquerda ao inserir a um item de parâmetro)	
6	Tecla mover para Direita	Tecla de seta para a direita (o cursor se move para a direita ao inserir a um item de parâmetro)	

7	 <p>Tecla para alterar modo de costura</p>	 <p>Tecla de toque  para alterar o modo de costura para: totalmente automático, semiautomático, costura livre, totalmente manual; <u>Modo Totalmente automático:</u> Quando o pano cobre o primeiro sensor, a máquina será iniciada automaticamente e irá trabalhar sem pressionar o pedal; <u>Modo Semiautomático:</u> Quando o pano cobre o primeiro sensor, precisa pressionar o pedal para acionar a máquina de costura para então, ela começar a trabalhar; <u>Modo Costura livre:</u> Nenhum pano cobre o primeiro sensor, basta pressionar o pedal para trabalhar com a máquina de costura para trabalhar; <u>Modo Totalmente Manual:</u> o corte da linha, o levantamento de calcador e todas as outras ações devem ser feitas à mão. Pressione o pedal para trabalhar com a máquina quando o dispositivo de segurança estiver desligado. * Quando o modo estiver sob: Modo de costura totalmente automático, semiautomático e costura livre. O pedal pode ser pressionado, mas a máquina de costura não pode trabalhar se o interruptor de segurança se desligar;</p>
Introdução às teclas de atalho multifuncionais		
8	<p>Tecla para habilitar corte automático, e mudança do modo de sucção</p>	<p>Um único toque na tecla  para entrar na opção "modo de sucção, modo de corte de linha", toque na tecla  para alterar o modo de sucção ou toque na tecla  ou  para alterar o modo. Quando escolher o modo de sucção desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro:</p> <p>Modo de sucção: sucção frontal, sucção traseira, sucção frontal e traseira, fechar sucção. Modo de corte da linha: Corte de linha frontal, corte de linha traseiro, corte de linha dianteiro e traseiro, desabilitar corte de linha. * : Alterne o modo para selecionar os parâmetros como acima.</p> <p>Segure a tecla  para entrar na opção dos "parâmetros de sucção, parâmetros de corte de linha. Toque na tecla  para alterar o modo de sucção ou toque na tecla  ou  para escolher o modo. Quando escolher, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro.</p> <p><u>Parâmetros de sucção:</u> S05 Nº de pontos iniciais de atraso para início da sucção frontal - 002 S06 Nº de pontos para fechamento da sucção frontal - 014 S07 Nº de pontos de atraso para sucção traseira - 002 S08 Atraso para fechamento da sucção traseira - 0200 S13 Nº de pontos de atraso para início para sucção do meio - 050 S14 Nº de pontos para fechamento da sucção do meio - 020</p> <p><u>Parâmetros de corte da linha:</u> S03 Nº de pontos iniciais de atraso para início do corte frontal - 022 S04 Nº de pontos de atraso para corte traseiro - 000 S24 Corte de linha manual - 1 S25 Dispositivo de Segurança - 3 S26 Tempo de permanecimento da faca - 0025</p>

<p>9</p>	<p>Tecla de velocidade e parada da agulha</p>	<p>Um único toque na tecla  para entrar na opção "posição da parada da agulha, e ajuste de velocidade. Toque na tecla  para alterar o modo ou toque na tecla  ou  para alterar o modo. Quando escolher o modo desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro: A posição de parada da agulha: A posição de parada superior da agulha ou a posição inferior de parada da agulha. A posição inferior da parada da agulha não faz com que a agulha volte a posição superior.</p> <p>Segure a tecla  para entrar na opção de "parâmetros de posição da parada da agulha, parâmetros de ajuste de velocidade. Toque na tecla  para alterar o modo ou toque na tecla  ou  para alterar o modo. Quando escolher o modo desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro:</p> <p><u>Parâmetros da posição da parada da agulha:</u> S02 N° de pontos entre os dois sensores - 020 S12 Pontos de retardado até a parada da máquina - 002</p> <p><u>Parâmetros de velocidade:</u> S38 A velocidade mais rápida através do bloqueio de velocidade – 5500rpm S51 Sensibilidade de aceleração – 6</p>
----------	---	---

<p>10</p>	<p> Tecla para levantamento do calçador e Abertura da tensão de linha</p>	<p>Um único toque na tecla  para entrar na opção "abertura da tensão de linha, e levantamento do calçador. Toque na tecla  para alterar o modo ou toque na tecla  ou  para alterar o modo. Quando escolher o modo desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro:</p> <p>Modo de liberação de tensão da linha: liberação de tensão da linha frontal, liberação de tensão da linha traseira, liberação de tensão da linha dianteira e traseira, liberação de tensão da linha desativado.</p> <p>Modo de levantamento do calçador: levantador do calçador frontal, levantador do calçador traseiro, levantador do calçador dianteiro e traseiro, levantador do calçador desligado.</p> <p>Segure a tecla  para entrar na opção de configuração "abertura da tensão de linha, e levantamento do calçador. Toque na tecla  para alterar o modo ou toque na tecla  ou  para alterar o modo. Quando escolher o modo desejado, toque na tecla  para entrar no ajuste do parâmetro:</p> <p>Parâmetros de levantamento do calçador:</p> <ul style="list-style-type: none"> S19 Tempo restante do levantamento de calçador frontal - 0400 S20 Intervalo de tempo para levantamento inicial do calçador - 0000 S21 Tempo de proteção de levantamento do calçador - 006 S22 Tempo de proteção para liberação do calçador- 020 S31 Tempo de potência total do calçador - 180 S32 Potência total do calçador - 100 S33 Potência de retenção do calçador - 20 P22 Desligar levantamento manual do calçador - 0 <p>Parâmetros de abertura da tensão de linha:</p> <ul style="list-style-type: none"> S09 Tempo de atraso para abertura de tensão da linha frontal - 000 S10 Quantidade de pontos para abertura de tensão da linha frontal - 012 S11 Tempo de atraso para abertura da linha traseira - 000
-----------	--	--

11	 <p>Tecla do sensor do cabeçote da máquina e ajuste de luminosidade do LED</p>	<p>Um único toque na tecla  para ajustar a seleção de tecido: Material espesso, comum, material fino, transparente, trama grande, trama pequena. Toque na tecla  ou , ,  para alterar o modo. Coloque o tecido desejado sob o sensor, toque na tecla  para ajustar automaticamente a sensibilidade do sensor.</p> <p>LED</p> <p>Segure a tecla  para ajuste o brilho da luz do LED na máquina (1-5 possibilidades), segure a tecla continuamente para adicionar as 5 possibilidades e, em seguida, aperte mais uma vez para que a luz do LED está apagada.</p>	
12	F-SENSOR	Indicador do sensor frontal	Quando o sensor estiver bloqueado, a luz estará acesa. Já quando o sensor estiver bloqueado, a luz não deverá estar acesa. Caso não esteja bloqueada, e a luz estiver acesa, a sensibilidade do sensor deverá ser verificada.
13	M-SENSOR	Indicador de sensor do meio	Quando o sensor estiver bloqueado, a luz estará acesa. Já quando o sensor estiver bloqueado, a luz não deverá estar acesa. Caso não esteja bloqueada, e a luz estiver acesa, a sensibilidade do sensor deverá ser verificada.
14	B-SENSOR	Indicador do sensor traseiro	Quando o sensor estiver bloqueado, a luz estará acesa. Já quando o sensor estiver bloqueado, a luz não deverá estar acesa. Caso não esteja bloqueada, e a luz estiver acesa, a sensibilidade do sensor deverá ser verificada.
15	SAFE	Indicador de interruptor de segurança	Quando o interruptor de segurança está desligado e a luz SAFE está ativada, verifique se o interruptor de segurança está funcionando corretamente.

Como entrar na lista de parâmetros e modificá-los

Análise de entrada para o sistema de parâmetros:

2.1 Pressione o botão () por 2 segundos para entrar na lista "Parâmetro do sistema" (requer uma senha para inserir o ajuste).

Pressione as teclas () ou () para selecionar e para modificar o valor do parâmetro ou o valor do menu. Em seguida, o valor selecionado piscará. () () para aumentar ou diminuir o valor. Depois de concluir a modificação, pressione a tecla () para salvar os parâmetros e sair dos parâmetros do sistema.

※ Acima é método de entrada, os detalhes dos parâmetros específicos são descritos a seguir:

※ Senha padrão de fábrica:2014

2.2 Toque diretamente na tecla () para entrar nos parâmetros, pressione as teclas ( ) para optar por modificar os parâmetros ou valores de menu, toque no local selecionado e ele piscará.

As teclas () () aumentarão ou diminuirão o valor do parâmetro desejado. Depois de modificar os parâmetros, pressione a tecla () para salvar os parâmetros e sair do parâmetros do sistema.

Lista de parâmetros para os técnicos

Lista de parâmetros do sistema	Descrição da função	Valores padrões dos parâmetros	Faixa de ajuste de parâmetros	Descrição do parâmetro
S01	Tipo de Costura	3	1~4	NÃO ALTERAR
S02	Quantidade de pontos entre os dois sensores	20	1~150	Defina a quantidade de pontos entre os dois sensores
S03	Nº de pontos de atraso para cortar a linha após os sensores frontais	022	0~150	Nº de pontos de atraso para cortar a linha após passar pelos sensores frontais, realiza o corte da linha após estes pontos.
S04	Número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do segundo sensor	14	0~150	Defina o número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do segundo sensor. Corte automático após a atingir a quantidade de pontos configurada.
	Número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do terceiro sensor	0	0~100	Defina o número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do terceiro sensor. Corte automático após a atingir a quantidade de pontos configurada.
S05	Número de pontos de atraso para iniciar a sucção de ar frontal	2	1~150	Definir o número do ponto de atraso para iniciar a sucção de ar frontal após o acionamento do primeiro sensor
S06	Número de pontos para fechamento da sucção de ar frontal	14	1~150	Contabilize quantos pontos para começar a fechar a sucção
S07	Nº de pontos para iniciar a sucção traseira	2	1~150	Após sair de cima da fotocélula, conta o Nº de pontos para iniciar a sucção traseira
S08	Tempo de atraso para fechamento da sucção traseira	200	50~5000ms	Após sair de cima da fotocélula, conta quantos milissegundos para desligar a sucção.
S09	Atraso para abertura de tensão da linha frontal	00	0~150	Sem Instruções/ Para outros modelos, este parâmetro não é disponível para SIRUBA
S10	Atraso para afrouxamento da linha frontal	12	0~150	Sem Instruções/ Para outros modelos, este parâmetro não é disponível para SIRUBA
S11	Atraso para abertura de tensão da linha traseira	00	0~150	Sem Instruções/ Para outros modelos, este parâmetro não é disponível para SIRUBA
S12	Nº de pontos de atraso até a parada da máquina	002	1~150	Depois de cortar o fio, quantas pontos para parar automaticamente a máquina
S13	Nº de pontos para início da sucção do meio	50	1~250	Intervalo de pontos para início da sucção do meio
S14	Nº de pontos para desligamento da sucção do meio	20	1~150	Nº de pontos para desligamento da sucção do meio
S15	Atraso do nº de pontadas da agulha para corte de linha	25	1~100	Sem Instruções/ Para outros modelos, este parâmetro não é disponível para SIRUBA
S16	Tempo de resposta do sensor frontal	40	1~1000 ms	O tempo de resposta da emissão do sensor frontal
S17	Grau de sensibilidade do sensor frontal	55%	5~100	Defina a intensidade de emissão do sensor óptico frontal para se adaptar a diferentes tecidos

S18	Grau de sensibilidade do sensor traseiro	55%	5~100	Defina a intensidade de emissão do sensor óptico frontal para se adaptar a diferentes tecidos
S19	Tempo de retenção do levantamento do calcador dianteiro	400	100~2000 ms	Quando o sensor frontal detecta o pano, o calcador se mantém levantado por um tempo
S20	Tempo de resposta para início do levantamento do calcador após pressionar o pedal para trás	0	0~2000 ms	Tempo de resposta para levantamento do calcador após pressionar o pedal para trás (Milissegundos)
S21	Tempo de Proteção do calcador levantado	6	1~120s	Levante o calcador por algum tempo, em seguida, emite um sinal (output) de auto desligamento por segurança (segundo)
S22	Tempo de proteção para liberação do calcador	20	20~800 ms	O tempo de proteção para liberação calcador (milissegundos)
S23	Sucção de ar contínua	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado necessita função com parametro P19 = 2
S24	Modo de operação manual com interruptor	1	0~3	0: Quando o motor está funcionando, a linha é cortada manualmente. 1: Pode ser cortado (eficaz quando modo totalmente manual). 2: Quando a máquina está funcionando, o sensor do meio proíbe o corte. 3: Quando a máquina está funcionando, o sensor do meio e traseiro proíbem o corte.
S25	Seleção do interruptor de segurança	3	0~3	0: Dispositivo de Segurança Desligado; 1: Dispositivo de Segurança da Costura; 2: Dispositivo de Segurança do Calcador; 3: Dispositivo de Segurança da Costura e Calcador;
S26	Tempo de retenção do corte da faca	25	1~1000 ms	Tempo de ação do corte (Não é necessário ajuste)
S27	Tempo de retorno para interface inicial	5	5~100s	Depois de entrar no painel de controle, quanto tempo para voltar para a interface do menu principal
S28	Modo do sensor (um ou dois sensores)	2	1~2	1: Sensor Único 2: Sensor Duplo
S29	Polaridade do Sensor Frontal	0	0~1	Polaridade do sensors, Não alterar!
S30	Polaridade do Sensor Traseiro	0	0~1	Polaridade do sensors, Não alterar!
S31	Tempo de operação do calcador com a potência total	180	10~990 ms	Tempo de operação com potência total
S32	Potência total do calcador	100	20~100%	A potência de saída instantânea quando o calcador começa a se mover
S33	Potência de Retenção do calcador	20	10~90%	A potência após o calcador ser levantado (não pode exceder 50)

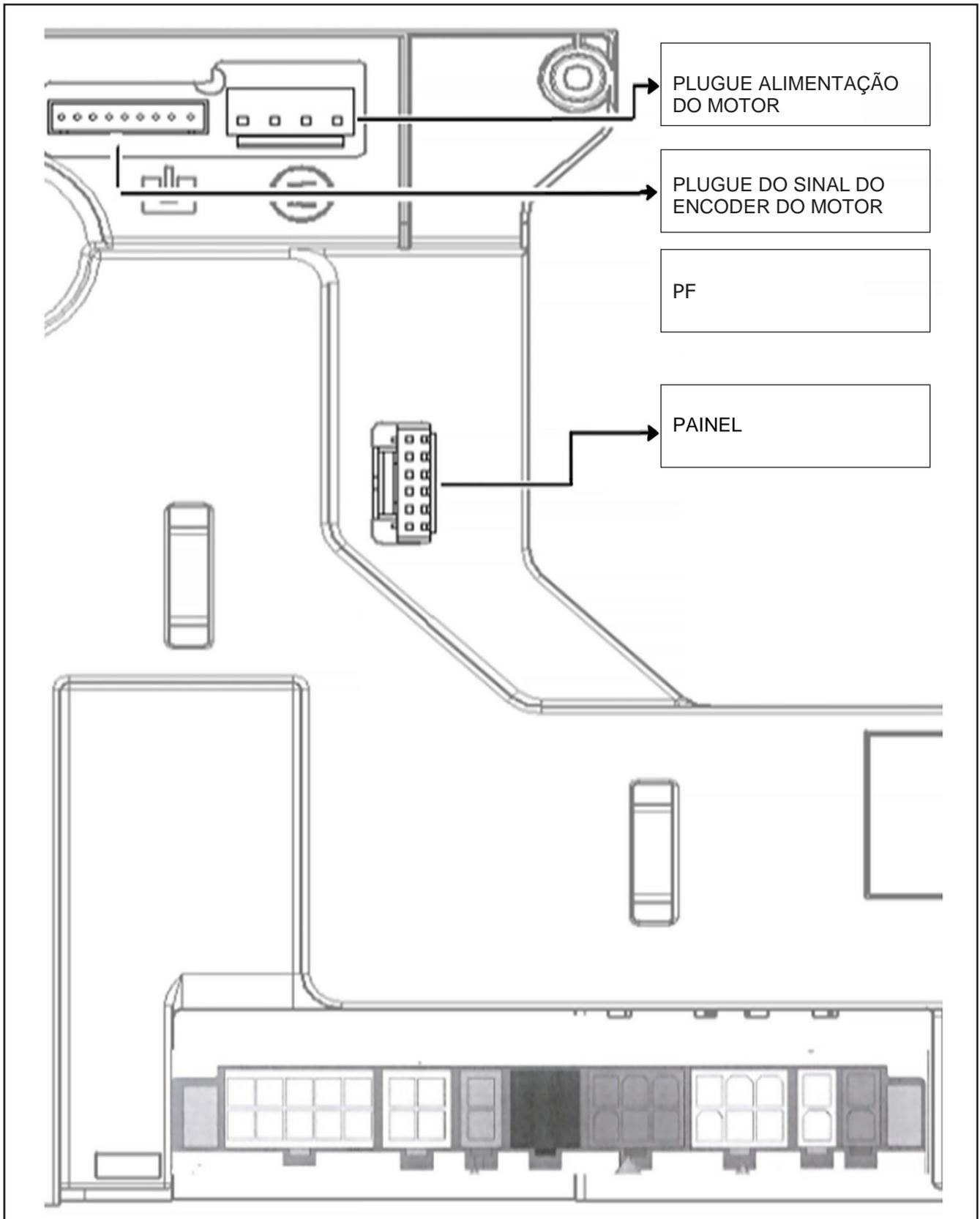
S34	Grau de sensibilidade do sensor traseiro de corte da linha	55	5~ 100%	A terceira intensidade de emissão do sensor
S35	Início do sensor traseiro de corte da linha	2	0~2	0: Desligado 2: Ligado
S36	Não alterar (Obligate)	0	0~9	Não alterar!
S37	Escolha de Idioma	0	0~3	0: Chinês 1: Inglês 2: Turco 3: Vietnã
S38	A velocidade máxima travada para a máquina	5500	250~ 7000	Limite máximo de velocidade ajustável para o motor
S39	Resetar os parâmetros	0	0~1	Altere para 1 caso deseje resetar e pressione longamente o botão ok para eficaz
S40	Senha do parâmetro	2014		Nota: se você não consegue lembrar a senha, lembre-se. Se você esquecer a senha modificada, você precisa enviá-la de volta ao fabricante para descriptografá-la novamente.
S41	Não alterar (Obligate)	2500	250- 4500	Não alterar!
S42	Não alterar (Obligate)	008	1-100	Não alterar!
S43	Não alterar (Net hole needle stitches)	04	0-15	Não alterar!
S44	Escolha de tecido	1	0-7	0: Materiais Pesados - 1: Materiais Normais 2: Materiais Leves - 3: Materiais Transparentes 4: Materiais com grandes tramas; 5: Materiais com pequenas tramas;
S45	Valor de ação para o sensor frontal	50	5-200	Calibração para o sensor frontal / realizado somente por técnico capacitado
S46	Valor de ação para o sensor do meio	50	5-200	Calibração para o sensor do meio
S47	Valor de ação para o sensor traseiro	50	5-200	Calibração para o sensor traseiro
S48	Direção de rotação do motor	1	0-1	0: Sentido de rotação anti-horário do motor 1: Sentido de rotação horário do motor
S49	Curva de Aceleração	70	10-100	Realizado somente por técnico capacitado
S50	Sensibilidade à aceleração	6	1-6	Realizado somente por técnico capacitado
S51	Ajuste inicial aproximado do sensor	0	0-1	0: Desligado 1: Ligado NÃO ALTERAR.
S52	Corte automático de linha forte	3	0-4	0: A proteção máxima do corte de linha 1: Uma forte proteção do corte de linha 2: Uma proteção normal do corte de linha 3: Uma fraca proteção do corte de linha 4: Sem proteção do corte de linha
S53	Tempo de sensibilidade do sensor	10	3-150	
S54	Tempo de remoção da sensibilidade do sensor	10	3-150	

A lista de parâmetros dos operadores

Lista de parâmetros do sistema	Descrição da função	Valores padrões dos parâmetros	Faixa de ajuste de parâmetros	Descrição do parâmetro
P-01	Modo de Operação	0	0~1	0: Semi-automático 1: Automático
P-02	Sensor	1	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-03	Corte de Linha	3	0~3	0: Desligado 1: Antes de Cortar a Linha 2: Depois de Cortar a Linha 3: Antes e depois de Cortar a Linha
P-04	Sucção	3	0~3	0: Desligado 1: Antes da sucção 2: Depois da sucção 3: Antes e depois da sucção
P-05	PULLER AUXILIAR TRASEIRO	0	0~2	0: Desligado – NÃO ALTERAR 1: Durante a costura 2: Depois da costura
P-06	Calçador	3	0~3	0: Sem levantamento do calçador; 1: Levantamento do calçador para frente; 2: Levantamento do calçador para trás; 3: Levantamento do calçador para frente e para trás;
P-07	Modo de velocidade Inicial	1	0~1	0: Automático (de acordo com P11) 1: Pedal
P-08	Posição da parada da agulha	0	0~1	0: Parada da agulha na posição superior 1: Parada da agulha na posição inferior
P-09	A máquina para e levanta o calçador automático	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-10	Ativar sucção manual	1	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-11	Velocidade inicial de costura	5000	200~ 5500	Ajuste de acordo com o que ficar melhor para o operador
P-12	Velocidade máxima de costura	5500	200~ 5500	Ajuste de acordo com o que ficar melhor para o operador
P-13	Brilho da luz de fundo do LED durante o trabalho	4	0~5	Ajuste de acordo com o que ficar mais bem iluminado para o operador
P-14	Brilho da luz de fundo	1	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-15	Costura contínua semiautomática	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-16	Costura constante semiautomática	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-17	Modo de levantamento do calçador	0	0~1	0: Modo automático 1: Modo manual
P-18	Controle de corte de linha pelo pedal	0	0~2	0: Desligado 1: Totalmente Manual 2: Costura livre semiautomática (depois que o tecido saí do sensor do meio)
P-19	Sucção do meio	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-20	Levantamento do calçador pressionando metade do pedal para trás	1	0~1	0: Desligado 1: Ligado

P-21	Levantamento do calcador após o corte	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-22	Desligar o modo manual do levantamento do calcador	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-23	Modo de costura livre	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-24	Verificação do intervalo de atraso do sensor após corte de linha	1	0~1	0: Desligado – NÃO ALTERAR 1: Ligado
P-25	Liberação de tensão da linha	3	0~3	0: Desligado 1: Liberação da tensão de linha frontal 2: Liberação da tensão de linha traseira 3: Liberação da tensão de linha frontal e traseira
P-26	Execução automática	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-27	Tempo de execução automática	5	3~20	A unidade do tempo é em segundos
P-28	Tempo de parada no modo de execução automática	2	2~20	A unidade do tempo é em segundos
P-29	Versão do Control BOX (caixa de comando)	V2.07		
P-30	Versão do Painel	V3.03		
P-31	Ajuste de Volume	020	0~25	
P-32	Desligue a voz ligada	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-33	Modo de trama (renda)	0	0-1	0: Desligado – NÃO ALTERAR 1: Ligado
P-34	Proibição de parada da agulha na posição superior	0	0-1	0: Desligado 1: Ligado
P-35	Contagem de corte de linha	0	00000	Um processo conta uma vez e, nesse estado de parâmetro, pressione e mantenha pressionado o botão OK para limpar zero ou começar do zero.

INTERFACE DE INSTRUÇÕES DA CAIXA DE CONTROLE



RESOLUÇÃO DOS CÓDIGOS DE ERROS

Nº do Erro	Descrição do erro	O motivo do erro	A solução do erro
ER-01	Não encontra posição da agulha	1: A polia e o motor não estão próximos o suficiente; 2: O ímã da polia caiu 3: A polaridade do ímã está invertida; 4: O cabo de 9 vias está com o contato ruim/danificado; 5: O motor hall está danificado.	1: Verifique se o cabo do motor está solto 2: Substitua a polia; 3: Substitua o motor;
ER-02	Error de sinal do controlador do pedal	1: Iniciar sem conectar o controlador do pedal 2: O Plugue do controlador do pedal está ligado ao contrário 3: O cabo acionador do pedal está desconectado 4: Dano do controlador do pedal	1: Verifique o cabo do controlador do pedal; 2: Substitua o controlador o controlador do pedal;
ER-03	Erro no Sinal de fase do Motor	1: Mal contato do plugue de nove pinos 2: A um grande desvio na instalação do motor e do rotor 3: O sensor Hall está ruim	1: Mal contato do plugue de nove pinos 2: A um grande desvio na instalação do motor e do rotor 3: O sensor Hall está ruim
ER-04	Proteção do rotor/motor travado	1: A máquina de costura está pesada ou trancada; 2: Sobrecarga no motor. 3: Verifique o cabo de 4 vias se está conectado ou com mal contato;	1: Verifique o plugue de 4 vias se está conectado ou com mal contato; 2: A máquina de costura está pesada ou trancada
ER-05	Proteção contra sobrecorrente do hardware	1: A máquina de costura está pesada ou trancada; 2: Sobrecarga no motor; 3: O sinal da fase do motor não está conectado	3: Substitua o controlador
ER-07	A comunicação entre o painel e a placa-mãe atingiu o tempo limite	1: O cabo de conexão da placa-mãe e do painel está mal conectado; 2: O chip da placa-mãe está danificado	1: Verifique a linha de conexão entre o painel de exibição e a caixa de controle; 2: Verifique se o controlador funciona bem, se não, dano do controlador; 3: Verifique se há uma máquina de alta frequência perto, causando interferência na máquina; 4: Alterar o painel de exibição;
ER-09	Erro de Memória	1: A memória da placa-mãe está danificada ou com defeito	1: A caixa de controle (control box) está danificada
ER-10	Erro na comunicação entre painel e sensor	1: Erro de conexão entre o painel de exibição e o sensor	1: Danos no painel de exibição 2: Erro de conexão entre o painel de exibição e o sensor
ER-15	Erro na placa do motor	Erro na placa do motor	

ER-16	Sobretensão	Sobretensão	<p>A tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor é muito alta, a tensão da fonte de alimentação de 220V excede o valor limite (AC310V), ou a inércia de carga é muito grande para que a tensão regenerativa exceda o valor limite (DC440V), ou o circuito de detecção de tensão está com defeito.</p> <p>Nota: (A tensão da fonte de alimentação do sistema de controle de 110V excede o valor limite (AC155V), ou a inércia da carga é muito grande para que a tensão de regeneração exceda o valor limite (DC220V).</p>
ER-17	Falha de detecção de corrente da fase A		
ER-18	Falha de detecção de corrente da fase B		
ER-19	Falha de detecção de corrente de fase AB		
ER-20	Erro de Baixa Tensão		<p>A tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor é muito baixa, a tensão da fonte de alimentação de 220V é menor do que o valor limite (AC91V), ou a tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor é menor do que o valor limite (DC130V), ou o circuito de detecção de tensão está com defeito.</p> <p>Nota: (110 V tensão da fonte de alimentação está abaixo do limite (AC45.5 V), ou a tensão da fonte de alimentação do motor está abaixo do limite (DC 65V))</p>

PROCEDIMENTO DE DEMOLIÇÃO

1. Quando a máquina precisa ser eliminada e demolida, certas regras básicas devem ser observadas para proteger o meio ambiente e a saúde pública.
2. Todos os componentes das máquinas devem ser divididos de acordo com as seguintes categorias:
 - (1) Todos os papéis, mangueiras flexíveis e componentes plásticos ou não metálicos.
 - (2) Componentes de eletricidade: interruptores ou componentes de iluminação.
 - (3) Materiais de isolamento: fibras e tiras de borracha flexíveis.
 - (4) Metais: metais ferrosos, cobre, bronze e latão, diversos.
3. Dessa forma, todos os materiais podem ser eliminados corretamente, reciclados ou fundidos para reutilização ou descartados para que não prejudiquem o meio ambiente.



高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

A especificação e/ou aparência do equipamento descrito neste livro de instruções e lista de peças estão sujeitas a alterações devido a modificações que podem ser feitas sem o aviso prévio.
KZ08LQ-U.AUG.2021