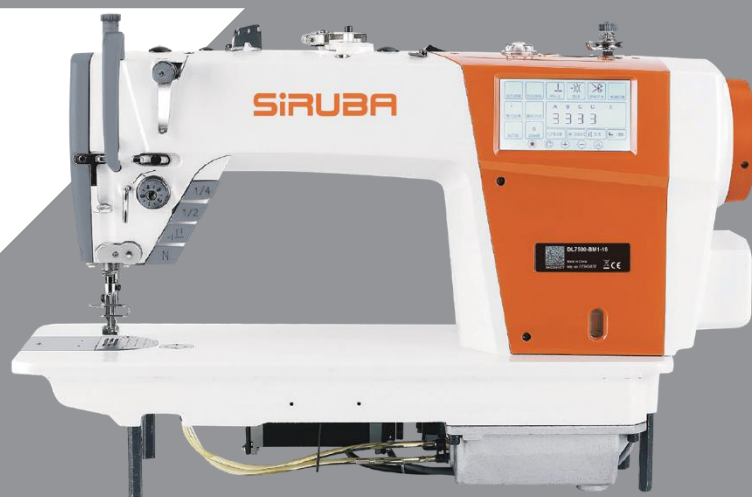


SIRUBA


電控參數說明書

Manual dos Parâmetros Eletrônicos

DL7500



Instruções de segurança

1. Os usuários devem ler o manual de operação completo e cuidadosamente antes da instalação ou operação.
2. Todas as instruções marcadas com o sinal  devem ser observadas ou executadas; caso contrário, lesões corporais podem ocorrer.
3. O produto deve ser instalado e pré-operado por pessoas bem treinadas. Todas as fontes de alimentação devem ser desligadas durante o trabalho de instalação, lembre-se de não operar com a energia ligada.
4. Para um perfeito funcionamento e segurança, é proibido o uso de cabo de extensão com saída elétrica para conexão de energia.
5. Ao conectar o cabo de alimentação na fonte de energia, verifique se a tensão da energia está de acordo com o valor de tensão nominal $\pm 20\%$ especificada na placa de identificação do motor.
6. Não opere direta sob luz solar, área externa e onde a temperatura ambiente seja superior a 45°C ou inferior a 0°C .
7. Evite operar próximo ao aquecedor ou na área de orvalho com umidade abaixo de 30% ou acima de 90%.
8. Não opere em áreas com poeiras, substâncias corrosivas ou gases voláteis.
9. Evite que o cabo de alimentação seja tocado por objetos ou sofra força excessiva, ou dobrado demais.
10. O fio terra do cabo de alimentação deve ser conectado ao aterramento do sistema da planta de produção pelo tamanho adequado das conduções e terminais. Esta conexão deve ser fixada permanentemente.
11. Todas as partes móveis (rotativas) da máquina devem ser protegidas da exposição através das peças fornecidas (tampa da polia, etc).
12. Ao ligar a máquina pela primeira vez, opere a máquina de costura em baixa velocidade confira o sentido de rotação.
13. Desligue a energia antes das seguintes operações:
 1. Conectar ou desconectar os conectores na caixa de controle ou motor.
 2. Passando a linha da agulha.
 3. Levantar o cabeçote da máquina.
 4. Reparar ou realizar qualquer ajuste mecânico.
 5. Se a máquinas estiver em modo descanso.
14. Reparos e trabalhos de manutenção de alto nível devem ser realizados apenas por técnicos eletrônicos com treinamento apropriado.
15. Todas as peças de reparo devem ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.
16. Não use objetos ou força para bater ou apertar o produto.


Tempo de Garantia

O período de garantia deste produto é de quatro meses a partir dos do recebimento da máquina.









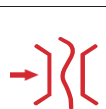

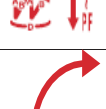


Detalhe da Garantia






Qualquer problema encontrado dentro do período de garantia sob operação normal, será reparado gratuitamente. No entanto, o custo de manutenção será cobrado nos seguintes casos, mesmo que dentro do período de garantia:

1. Uso, incluindo: conexão errada de alta tensão, aplicação errada, reparo, modificação por conta própria em instalação, ou operação sem sua montagem, ou operação de inserção de faixa de especificação, outros objetos ou líquidos no produto.
2. Danos causados por incêndio, terremoto, raios solares, dano, tensão elétrica, ventos naturais ou qualquer outro causador pelo desastre natural ou por ambientes corrosivos.
3. Deixar a máquina cair após a compra ou danos no transporte pelo próprio cliente ou pela agência de transporte do cliente

 Fazemos o nosso melhor para testar e fabricar o produto para garantir a qualidade. No entanto, é possível que este produto possa ser danificado devido a interferência magnética externa, estática eletrônica, ruído ou fonte de alimentação instável mais do que o esperado. Portanto, o sistema de aterramento da área de operação deve garantir o bom funcionamento. Também é recomendável instalar um dispositivo à prova de falhas (como estabilizador).

1. Instruções de operação e botões do painel

Nome	Key	Indicate
Função utilizada para editar parâmetros		Pressione está telca para poder entrar ou sair da interface de configuração dos parâmetros.
Costura com multi-seções		Defina no icone de arremate contínuo para configurações de multi-seções, e ligue a configuração de pontos em multi-seções (funciona somente no modo ponto por multi-seções)
Função para travar a tela.		Se clicar, configura definir o uso da tela ou o bloqueio (trava).
Aumentar a velocidade		Aumentar a velocidade de costura
Diminuir a velocidade		Diminuir a velocidade de costura
Tecla de costura padrão	Patt	Pressione está tecla para utilizar ou cancelar a função de costura padrão. Quando este modo é acionado, o modo de costura atual será desligado por padrão.
Costura inicial do retrocesso		Executa o início do retorno da costura em B (Segmento ou execução do início do retorno da costura A,B) uma vez. Executa o início do retorno da costura (Segmento C,D) duas vezes.
Costura final do retrocesso		Executa o término da costura em C (Segmento ou execução da costura C,D) uma vez. Executa o término da costura em (Segmento C,D) duas vezes.
Tecla para corte de linha		Configurada para acionar ou desacionar a função de corte de linha.
Configuração de aperto de linha		Configuração usada para acionar ou cancelar a função
Tecla para modificar o modelo de costura		Se clicar, muda para costura livre, costura com ponto constante, costura contínua com ponto fixo de um segmento e costura com multi-seções com ponto fixo em vários segmentos.
Configuração de lançamento (início) lento		Pressione está tecla para utilizar ou cancelar a função de início lento
Seleção de posição para parada da agulha		Breve aperto na Tecla para ajustar a parada de posição da agulha para cima ou baixo.
Função Automática (Auto Function)		(Valido para costura com ponto constante e configurações de pequenas costuras com multi-seções). Pressione está tecla para usar ou cancelar a função automática.

Configuração para levantamento automático do calcador		Pressione esta tecla para que o ciclo de mudança automática para levantamento de calcador após a pausa e levantamento automático do calcador após o corte.
Tecla para mostrar a contagem de peças no visor		O visor mostra o valor de contagem de peças atual.
Tecla para mostrar a velocidade no visor		O visor mostra a velocidade atual do modo de costura.
Configuração do comprimento do ponto		O visor mostra o atual valor do comprimento do ponto. Clique no entrar (enter) para configurar o comprimento do ponto.
Tecla para mostrar a altura do calcador		O visor mostra a altura atual do calcador. Clique no entrar (enter) para configurar a altura do calcador.

2. Simulação dos Parâmetro

Se a tecla de configuração estiver pressionada em outras telas, a interface de configuração será exibida.

Clique na coluna correspondente para entrar na interface de configuração correspondente.

Número	Configuração
1	Configurar o início do retrocesso
2	Configuração do modo de costura
3	Configurar o final do retrocesso
4	Configurar o início lento
5	Configurando a função OUTPUT
6	Configurações relativas do motor do eixo principal
7	Configurações relativas do pedal
8	Configuração de Contagem
9	Configuração da Função do Interruptor Manual
10	Configuração de Proteção de Segurança
11	Outras configurações
12	Interface do Painel
13	Funções Auxiliares
14	Sobre o Sistema

2.1 Configuração do início do retrocesso

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
1001	Velocidade Inicial do retrocesso	200-3200	1600	
1002	Modo de seleção inicial do retrocesso	Desligado / Ligado (OFF/ON)	Ligado (ON)	Desligado/OFF: Controle pelo pedal para parar e iniciar. Ligado/ON: Um acionamento no pedal, faz a execução automática do retrocesso
1003	Modo de seleção final do retrocesso	Desligado / Ligado (OFF/ON)	Ligado (ON)	Desligado/OFF: A máquina para no final do retrocesso inicial. Ligado/ON: A máquina continua costurando no final do retrocesso inicial se o pedal estiver pressionado ou inicia um sinal de partida (Operação de espera)

2.2 Configuração do Modo de Costura

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
2001	Velocidade de costura livre	100-5000	3500	
2002	Velocidade automática com ponto constante.	200-4000	3500	Ajuste da velocidade costura com ponto constante quando acionado uma vez.
2003	Velocidade do arremate	200-4000	2000	
2004	Compensação de ponto do arremate	0-200	167	
2005	Seleção de modo para arremate	0-1	1	0: Para controlar através do pedal a parada e início 1: Um toque no pedal para executar o arremate de forma automática

2.3 Configuração do Final do Retrocesso

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
3001	Velocidade do final do retrocesso	200-3200	2000	

2.4 Configuração para início Suave

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
4001	Início lento	ON/OFF	OFF	OFF: Desligado / ON: Ligado
4002	Velocidade de início lento	200-1500	400	
4003	Número de pontos com início lento	1-99	2	

2.5 Configuração para Função de Saída (Output)

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
5001	Configuração da função de corte			
5002	Configuração da função do Tensor de sobra de linha e Limpa fio (clamp/wiper)			
5003	Configuração da função do calcador			
5004	Configuração da função do dispositivo de liberação de tensão do fio			

2.5.1 Configuração para função de corte

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
5101	Configuração da função saída (output) para o corte	ON/OFF	ON	
5102	Velocidade de retorno do motor de passo de corte	20-400	100	
5103	Velocidade da primeira seção de corte	20-400	200	
5104	Velocidade da segunda seção de corte	20-400	100	
5105	Tempo de ação do corte	10-990	200	
5106	O ângulo de corte da primeira alimentação	0-1439	935	
5107	O ângulo de corte da segunda alimentação	0-1439	1435	
5108	Distância do primeiro corte	0-200	100	
5109	Distância do segundo corte	0-200	145	
5110	Tempo de retorno do motor de passo do corte	10-990	60	

2.5.2 Configuração para função do tensor (sobra de linha) e limpa fio

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
5201	Configuração da função de saída (output) do tensor de linha	0-11	3	0: Desligado / OFF 1: Mudar para a função do limpa fio (Wiper) 2-11: Tensor de linha
5202	Ângulo de início do tensor de linha (clamp)	10-359	100	
5203	Ângulo final do tensor de linha (clamp)	10-359	270	
5204	Tempo de ação do limpador/varredor de linha (Wiper/Sweep)	10-990	380	Tempo de ação do limpador/varredor de linha (Wiper/Sweep)

2.5.3 Configuração para função do calcador

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
5301	Tempo de parada embaixo do calcador	10-990	150	
5302	A altura máxima de levantamento do calcador	0-160	80	O valor 80 tem 0 de compensação, o valor maior é uma compensação positiva, o levantamento do calcador irá aumentar. Um valor pequeno como negativo, o levantamento do calcador será declinado (menor).
5303	A altura máxima de levantamento do calcador	0-150	150	
5304	Velocidade do Calcador	20-400	200	
5305	Pressão do calcador	0-1	1	0: Afrouxa a linha quando levanta o calcador 1: Não afrouxa a linha quando levantar o calcador

2.5.4 Configuração da função do dispositivo de liberação de tensão da linha

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
5401	Ângulo inicial da liberação de tensão da linha	1-359	30	
5402	Ângulo final da liberação de tensão da linha	1-359	180	
5403	Ajuste da força de liberação da tensão da linha	0-80	30	Quanto maior o valor, maior será a força de ação da liberação de tensão da linha.

2.6 Configuração do motor principal

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
6001	Velocidade do eixo do motor principal do processo de corte	100-500	300	
6002	Seleção da função do Ângulo reverso após o corte	ON/OFF	OFF	
6003	Ajuste do ângulo reverso após o corte	40-200	160	
6004	Agulha para na posição superior automático após ligar a máquina	0-1	0	0: Sem função 1: Após ligar a máquina, a agulha para na posição superior de forma automática
6005	Ajuste da posição superior	0-1439	230	
6006	Ajuste da posição inferior	0-1439	930	
6007	Baixa velocidade para posicionamento	100-500	210	Configuração da velocidade de posicionamento
6008	Força de parada no meio da costura	1-45	16	
6009	Força de parada após o corte	10-50	20	

6010	Limite manual do retrocesso	0-3200	0	
6011	Ajuste da posição superior da agulha	0-40	40	
6012	Ajuste da posição inferior da agulha	0-750	750	

2.7 Configuração do calcador

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
7001	Ponto constante, a máquina pode executar a função para realizar o retrocesso final automático	ON/OFF	ON	ON: Após finalizar o último ponto de correção da costura, a máquina irá executar a ação final do retrocesso. OFF: Após finalizar o último ponto de correção da costura, a máquina não irá executar a ação final do retrocesso. É preciso pressionar o pedal para trás novamente para executar o retrocesso ao final ou a função de correção do ponto.
7002	Ajuste da curva de velocidade	10-100	80	Configuração da inclinação da rampa de velocidade do controlador de velocidade. Quanto maior o valor da inclinação, maior a velocidade Quanto menor o valor da inclinação, menor a velocidade
7003	Calcador para cima / baixo com parada intermediária quando o pedal for pressionado a metade para trás	0-1	0	0: Calcador se mantém para baixo 1: Calcador vai para cima
7004	Calcador para cima / baixo após o corte quando o pedal for pressionado a metade para trás	0-1	0	0: Calcador se mantém para baixo 1: Calcador vai para cima
7005	Posição do calcador ao pressionar a metade do pedal para trás	0-1	1	0: Calcador se mantém para baixo 1: Calcador vai para cima
7006	Sinal do ponto de tensão ao pressionar o pedal para frente	30-1000	520	
7007	Sinal do ponto de tensão ao pressionar de forma intermediária o pedal	30-1000	420	
7008	Sinal do ponto de tensão ao pressionar metade do pedal para trás	30-1000	270	
7009	Sinal do ponto de tensão ao pressionar o pedal para trás	30-1000	130	
7010	Tempo de atraso (Delay) ao pressionar metade do pedal para trás	10-900	200	

2.8 Configuração de contagem

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
8001	Seleção de contagem	0-2	1	0: Desligado 1: Contagem de costura incremental (1 por cada corte, adicione 1 a contagem, o valor atual é o mesmo valor que o configurado, a tela de contagem é mostrada). 2: Contagem de costura decrescente (para cada corte, conte menos 1, a tela irá mostrar o valor atual até chegar a 0).
8002	Valor atual de contagem / configuração do valor	0-9999	0/0	Mostra o valor atual de peças produzidas, o valor configurado é o valor de referência.
8003	Tempo de contagem de costura com corte	0-50	1	Se escolher 1, irá contar o número de peças a cada corte. Se escolher 2, irá contar após cortar duas vezes, e assim por diante.

2.9 Configuração do dispositivo manual

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
9001	Configuração da função manual do dispositivo A	0-3	2	0: Meio Ponto 1: Um ponto 2: Meio ponto - segure para fazer meio ponto continuamente 3: Um ponto - segure para fazer um ponto continuamente
9002	Configuração da função manual do dispositivo B	0-1	0	0: Ação para realizar o retrocesso durante a costura ou parada; 1: A função retrocesso é usado durante a costura e a função de compensação é usada quando a máquina para.

2.10 Configuração de proteção de segurança

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
10001	Dispositivo de proteção da máquina (detecção do cabeçote tombado)	0-2	1	0: Desabilitado 1: Detecção de sinal positivo 2: Detecção de sinal negativo
10002	Detecção de proteção do baixo nível de óleo	0-1	1	0: Desabilitado 1: Detecção de sinal positivo
10003	Configuração de valor de proteção de alta tensão	500-1023	880	Quando a tensão AC de entrada externa detectada é convertida em tensão DC, o valor que exceder o valor definido, o sistema irá alarmar E01 e parar de funcionar.
10004	Tempo de proteção do eletroímã que afrouxa a linha	1-120	15	Tempo de proteção de trabalho do eletroímã (S)

2.11 Outras Configurações

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
11001	Correção do ponto zero do motor			
11002	Valor do sensor AD de partida da joelheira	0-1023	600	
11003	Comprimento normal do ponto	0-75	30	
11004	Comprimento do ponto condensado manual	0-81	52	
11005	Compensação do comprimento do ponto no avanço do retrocesso	0-100	50	
11006	Compensação do comprimento do ponto no retrocesso	0-100	50	
11007	Correção no comprimento do ponto para frente (avanço)	0-81	76	

2.11.1 Correção do ponto Zero do Motor

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
11011	Correção do ponto zero do motor principal	0-720	160	
11012	Correção do ponto zero do motor do retrocesso	0-100	50	Quando o comprimento do ponto estiver definido para 0mm, ajuste o valor para tornar o comprimento real do ponto de costura 0mm.
11013	Correção do comprimento do ponto no avanço	0-100	50	

2.12 Interface do Display (Tela)

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
12001	Brilho	1-100	50	
12002	Bloqueio Automático da Interface Principal	0-900	30	0: Nunca 1-900: Após a passar a contagem de tempo definido a interface principal bloqueia
12003	Configuração de Linguagem	0-1	0	0: Chinês 1: Inglês

2.13 Funções Auxiliares

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
13001	Com função do tensor de sobra de linha, sem limpa fio			
13002	Modo de costura condensada ao final			
13003	Modo de costura da camada			
13004	Modo Padrão de Costura			
13005	Modo de teste			

2.13.1 Com função do tensor de sobra de linha, sem limpa fio

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
13011	O tempo de atraso antes da linha da lançadeira com função do tensor de sobra de linha sem limpa fio	0-900	100	
13012	O tempo de ação da linha da lançadeira com função do tensor de sobra de linha sem limpa fio	0-990	30	
13013	O tempo de atraso do retorno da linha da lançadeira com função do tensor de sobra de linha sem limpa fio	0-900	30	
13014	Ciclo de trabalho para linha da lançadeira com função do tensor de sobra de linha sem limpa fio	1-100	30	
13015	O tempo de sucção para a função do tensor de sobra de linha sem limpa fio	0-5000	1000	
13016	Ciclo de trabalho para puxar a linha com função do tensor de sobra de linha sem limpa fio	0-100	0	

2.13.2 Modo de costura condensado (final)

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
13021	Costura final com ponto condensado	0-60	10	
13022	Velocidade da costura final com ponto condensado	100-1000	500	
13023	Direção final com ponto condensado	0/1	0	0: Sentido Anti-Horário 1: Sentido Horário
13024	Quantidade de pontos ao final da costura com ponto condensado	0-12	0	Quando o valor for zero, termina a costura com o ponto condensado.

2.13.3 Modo de costura por camadas

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
13031	Modo de costura por camadas	ON/OFF	OFF	
13032	Velocidade de rotação em costura por camadas em materiais grossos	200-3700	2000	
13033	Valor AD do sensor da espessura do tecido	0-1023	530	Atual valor AD da espessura do tecido é mostrado abaixo
13034	Configuração da escala da camada	1-100	10	
13035	Limite de comprimento do ponto na costura por camadas	0-200	100	

2.13.4 Modo Padrão de Costura

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
13041	Modo do dispositivo padrão de costura	ON/OFF	OFF	
13042	Seleção do modo costura padrão	1-9	1	
13043	Configuração do modo padrão de costura			
13044	Limite máximo do padrão de costura	100-3000	2500	

2.13.4.3 Configuração do estilo padrão de costura 1

Número	Número de pontos	Comprimento dos pontos (mm)	Quantidade de repetições
1	1	4.8	5
2	1	2.0	1
3-10	0	0.0	1

Configuração do estilo padrão de costura 2

Número	Número de pontos	Comprimento dos pontos (mm)	Quantidade de repetições
1	1	4.0	5
2	4	2.0	1
3-10	0	0.0	1

Configuração do estilo padrão de costura 3

Número	Número de pontos	Comprimento dos pontos (mm)	Quantidade de repetições
1	1	3.5	5
2	4	1.5	1
3-10	0	0.0	1

2.13.5 Modo de teste

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
13051	Dispositivo do Modo de Teste	ON/OFF	OFF	Quando for executar o ciclo de início de costura - pare - Corte
13052	Função de Saída Teste Único			
13053	Configuração do Modo de Teste			

2.13.5.1 Modo de teste execução automática (Autorun)

Período	Velocidade de teste (Quando a velocidade de teste for 0, o ciclo não será executado)	Tempo de funcionamento (S)	Tempo de parada (S)	Direção de funcionamento do motor	Tempo Periódico (Sem limite quando tempo for 0)
1	3000	20	20	1	0
2	0	0	0	1	0
3	0	0	0	1	0
4	0	0	0	1	0
5	0	0	0	1	0

2.13.5.2 Função de Saída Teste Único

Corte	Reinicialização do passo do calcador
Calcador	Motor de passo 2

2.14 Sobre o sistema

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
14001	Número da Versão			Exibir o código QIXING QR, número da versão do control box, número da versão secundária do control box, exibir o código da versão da placa. Número da versão do recurso.
14002	Informações do Estado			
14003	Configurações Avançadas			Entre com a “senha para configurações avançadas” na interface e entre com a senha. Se for correto, entre na “senha para configurações avançadas”. Se estiver errado, irá aparecer como inválido e a “senha errada” será mostrada.
14004	Restaurar configurações de fábrica			Sim/Sure: Irá restaurar a configuração original de fábrica

2.14.2 Informação do Estado

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
14021	Velocidade do Motor no Visor			Mostra o atual valor velocidade do motor
14022	Valor do ângulo da posição da agulha			Mostra o atual valor do ângulo motor da máquina
14023	Valor AD do Pedal			Mostra o atual valor AD do pedal
14024	Valor AD da tensão do barramento			
14025	Valor AD do sensor de nível do óleo			
14026	Valor AD do sensor de posição do movimento da joelheira			
14027	Corrente (A) do motor do eixo principal			
14028	Rotor Trancado Corrente (A) do motor do eixo principal			
14029	Sinal da Grade			

2.14.3 Configurações Avançadas

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
14031	Configurações Avançadas Relacionadas ao Motor do Eixo Principal			
14032	Configurações Sênior Relacionadas ao Motor de Passo do Retrocesso			
14033	Configurações Sênior Relacionadas ao Motor de Passo do Calcador			
14034	Senha para modificação configurações avançadas			
14035	Velocidade Limite Máxima do motor do eixo principal	100-5000	4000	
14036	Limite do comprimento do ponto	0-173	164	

2.14.3.1 Configurações Avançadas Relacionadas ao Motor do Eixo Principal

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
140311	Valor de distância da posição da agulha para cima/baixo	100-1400	720	
140312	Configuração de rotação direta do motor do eixo principal	CCW/CW	CCW	
140313	Corrente Máxima (A) do motor do eixo principal	0-20	10	
140314	Corrente (A) quando o motor do eixo principal está trancado	0-20	10	
140315	Corrente Normal (A) do motor do eixo principal	0-20	16	
140316	Seleção do tipo do encoder do motor do eixo principal	0-1	0	0: Sem anel magnético 1: Com anel magnético

2.14.3.2 Configurações Sênior Relacionadas ao Motor de Passo do Retrocesso

Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
140321	Corrente constante do motor de passo do retrocesso	1-12	6	
140322	Corrente máxima do motor de passo do retrocesso	1-12	12	
140323	Velocidade máxima do motor de passo do retrocesso	20-600	550	

2.14.3.3 Configurações Sênior Relacionadas ao Motor de Passo do Calcador

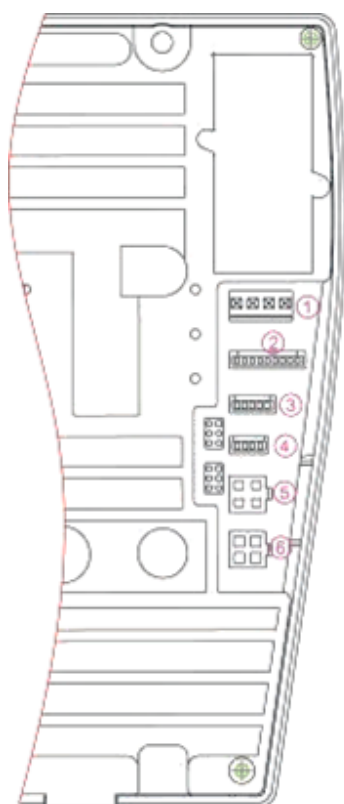
Número	Parâmetros	Variação	Definido	Descrição
140331	Corrente constante do motor de passo do calcador	1-12	8	
140332	Corrente máxima do motor do calcador	1-12	8	

3 Lista de código de erros

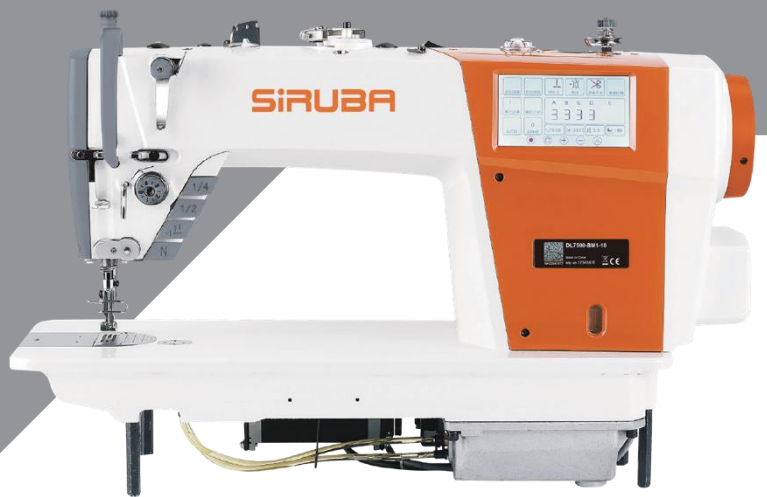
Código do Erro	Descrição do problema	Medida
E01	Sobre-tensão	Desligue a alimentação da máquina e verifique se a tensão da fonte de alimentação está correta. (ou se exceder a tensão nominal especificada para uso). Se estiver correto, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E02	Tensão baixa	Desligue a alimentação da máquina e verifique se a tensão da fonte de alimentação está correta. (ou se for inferior à tensão nominal especificada para uso). Se estiver correto, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E03	Erro na comunicação da CPU	Desligue a alimentação da máquina, verifique se a conexão do painel de controle está solta ou desconectada e reinicie o sistema após restaurá-lo ao normal. Se ainda assim não funcionar corretamente, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E05	Erro na conexão do Pedal	Desligue a alimentação da máquina, verifique se o conector do controlador de velocidade está solto ou solto e reinicie o sistema após retornar ao normal. Se ainda não funcionar, substitua o dispositivo do controlador de velocidade e notifique o serviço pós-venda.
E07	Erro no rotor do motor travado	Gire o volante da peça de mão para ver se está travada. Se estiver travada, remova primeiro a falha mecânica. Se a rotação estiver normal, verifique se o conector do encoder do motor e o conector do cabo de alimentação do motor está solto. Se estiver solto, corrija-o. Se o contato estiver bom, verifique se a tensão de alimentação está anormal ou se a velocidade ajustada está alta demais. Se sim, por favor ajuste. Se ainda assim não funcionar corretamente, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E08-0	Comunicação Anormal	Desligue a máquina e cheque se o motor de passo está travado. Se estiver travado, corrija a falha mecânica no cabeçote da máquina. Se estiver normal, verifique se a interface do motor de passo está solta ou caída e restaure-a. Reinicie o sistema após o normal. Se ainda assim não funcionar corretamente, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E08-2	Motor de passo do retrocesso com sobrecarga	
E08-4	Motor de passo do retrocesso não consegue achar a origem no início	
E08-16	Motor de passo do corte com sobrecarga	
E08-32	Motor de passo do corte não consegue achar o ponto de origem	
E09 E11	Erro de sinal no posicionamento	Desligue a alimentação da máquina, verifique se a interface do encoder do motor está solta ou caindo, Reinicie o sistema depois de retornar ao normal. Se ainda não funcionar, substitua o control box e notifique o serviço pós-venda.

E10	Solenóide com sobrecarga	Desligue a alimentação da máquina e verifique o solenóide (válvula solenóide) quanto a danos ou curto-circuito.
E14	Erro no encoder	Desligue a alimentação da máquina, verifique se a interface do encoder do motor está solta ou caindo. Reinicie o sistema depois de retornar ao normal. Se ainda não funcionar, substitua o control box e notifique o serviço pós-venda.
E15	Módulo da fonte de alimentação com sobrecarga anormal	Desligue a máquina e ligue-o novamente. Se ainda não funcionar, substitua o control box e notifique o serviço pós-venda.
E17	Dispositivo de proteção da máquina não está na posição correta	Desligue a energia da máquina, verifique se o cabeçote da máquina está virado ou interruptor esférico na caixa de controle desalojado ou danificado.
E20	Falha no motor ao iniciar (Erro de ângulo elétrico - Posicionamento)	Desligue a alimentação da máquina, verifique se a interface do encoder do motor e a interface de alimentação do motor estão mal conectados ou soltos. Se estiver solto ou mal conectado, restaure-o ao normal e reinicie o sistema. Se ainda não estiver funcionando normalmente, substitua o control box e notifique o serviço pós-venda.

4 Diagrama das portas dos conectores



- ① Conector do cabo de alimentação do motor de indução
- ② Interface dos fios do encoder do motor de indução
- ③ Interface do encoder do motor de passo do arremate
- ④ Interface do fio do encoder do motor de passo do corte
- ⑤ Conector do cabo de alimentação do motor de passo do arremate
- ⑥ Conector do cabo de alimentação do motor de passo do corte



 高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品使用說明書中與零件圖之產品及外觀的修改恕不事先通知！

As especificações e/ou aparências do equipamento descrito nesta instrução, assim como a, lista de peças e os manuais estão sujeitos a alterações devido a modificações que poderão ocorrer sem qualquer aviso prévio.

DL7500.DEC.2021