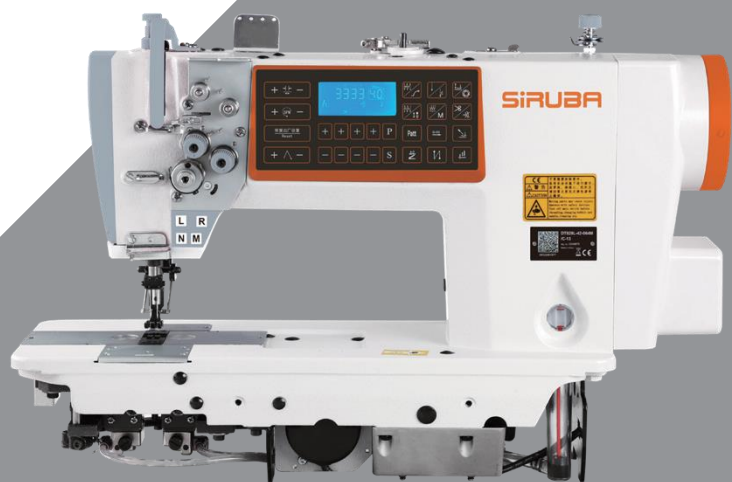


SIRUBA

MANUAL DE PARÂMETROS DE CONTROLE ELETRÔNICO

DT828L



Instruções de segurança

1. Precauções de segurança

Antes de começar, leia detalhadamente estes dados técnicos e o manual da máquina de costura correspondente e use-o corretamente

1.1 (1) Tensão de alimentação e frequência de trabalho: siga as especificações marcadas na placa de identificação do motor e da caixa de controle.

(2). Interferência de ondas eletromagnéticas: Por favor, fique longe de equipamentos de ondas de alta frequência ou transmissores de ondas de rádio, etc., para evitar que as ondas eletromagnéticas geradas interfiram no driver e, assim, operem de forma errada.

(3). Aterramento: Para evitar interferência de ruído ou acidentes com vazamento de energia, faça um projeto de aterramento (incluindo a máquina de costura, motor, caixa de controle e posicionador).

1.2. Ao desmontar o motor ou caixa de controle, não o retire com a alimentação ligada; há uma alta tensão perigosa dentro da caixa de controle, portanto, após desligar a energia, espere 1 minuto ou mais para abrir a tampa da caixa de controle.

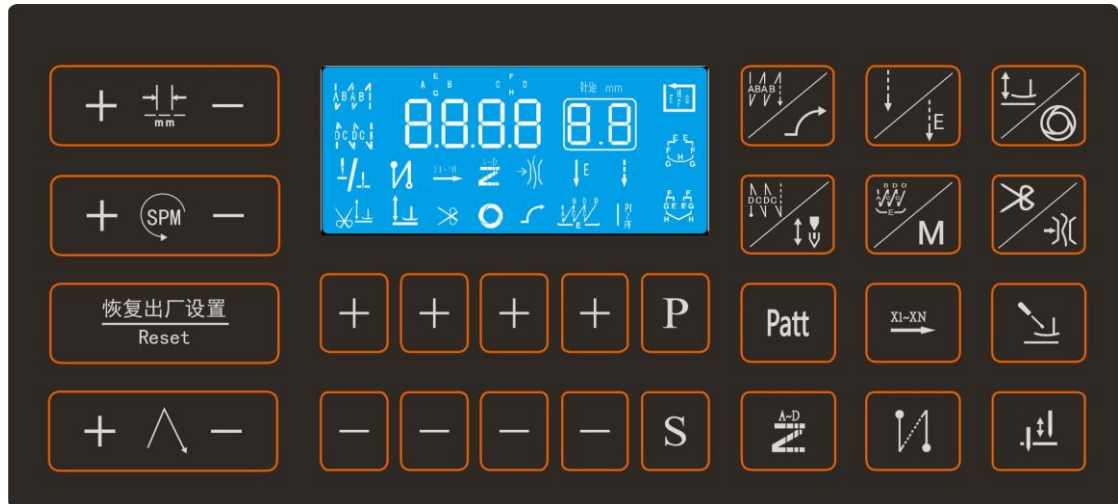
1.3. Para garantir a segurança pessoal, desligue a energia ao fazer manutenção em máquinas ou realizar trabalhos de inserção de agulhas.

1.4. A máquina deve ser utilizada com o seu propósito de fabricação, se estiver errada, pode ferir o corpo humano ou ocasionar danos a máquina.














Portanto, a máquina possui etiquetas de identificação onde há perigo.

Este sinal está em conformidade com o sinal de que há eletricidade de alta tensão, etc., onde há perigo nos aspectos elétricos.

2. Descrições das teclas



	Ajuste do Comprimento do Ponto		Aumenta velocidade/Diminui velocidade
	Redefinir (Reset)		Tecla de ajuste de ângulo
	Parâmetro para Aumentar/Diminuir		Edita a função dos parâmetros
	Tecla de Confirmação		Inicia a costurar com arremate
	Configuração de inicialização lenta da costura		Costura livre
	Botão de ponto fixo		Configuração automática de elevação do calcador

	Função automática (Auto Function)		Finaliza a costura com arremate
	Seleção da posição de parada da agulha		Costura reversa consecutiva
	Tecla M		Corte de linha
	Tecla de ajuste do tensor eletrônico de sobra de linha		Configuração de costura livre padrão
	Configuração de arremate padrão		Configuração de costura padrão com ponto constante
	Ajuste de ponto condensado		Botão de elevação manual do calcador
	Levantar ou abastecer a agulha		

3. Modo de monitoramento

Em circunstâncias normais, pressione a tecla “P” para ajustar o parâmetro para 42, pressione “S” para confirmar e entrar no modo de monitoramento. Pressione as teclas mais e menos correspondentes para exibir os parâmetros de monitoramento relacionados. Pressione P para retornar ao modo de costura.

Número de série	Nome	Padrões	Número de série	Nome	Padrões
N01	Número de série da versão do controle eletrônico	15	N07	Valor AD da tensão do barramento	630
N02	Número da versão da caixa seletora	3805	N08	Registro de código de erro	154
N03	Velocidade de costura	0	N09	Horas de operação	7
N04	Valor AD do pedal	345	N10	Deteção da posição da tesoura	0
N05	Ângulo de posicionamento superior	84	N12	AD sensorial do joelheira	500
N06	Ângulo de posicionamento inferior	1403	N13	AD Sensor do calcador	0

4. Modo de configuração

4.1 Modo de depuração (debug): Depois de entrar no modo de costura normalmente, pressione e segure a tecla "M" por 3 segundos para entrar no modo de depuração (Debug). Para sair deste modo para o modo normal, pressione "P".

Número de série	Nome	Padrões	Número de série	Nome	Padrões
72	Posição correta da agulha	84	92	Ângulo inicial do Encoder	
128	Teste de ação da tesoura para corte				

Depois de entrar no modo de costura normalmente, pressione e segure a tecla "M" por 3 segundos, a tela LCD exibe "92" pressione a tecla S para entrar na interface de teste



de ângulo do motor, pressione a tecla " ", o motor irá girar algumas vezes, então após alguns cliques a tela do LCD exibe o número do ângulo, o que significa que o ângulo de instalação da grade do motor é o número exibido. Pressione a tecla S para salvar. Para sair deste modo para o modo normal, pressione a tecla "P".

Depois de entrar normalmente no modo de costura, pressione e segure a tecla "M" por 3 segundos, a tela LCD exibe "92", pressione as teclas mais e menos para mudar para "72", pressione a tecla S para entrar no ajuste mecânico da interface zero, gire o volante, o valor exibido será manual. A posição do volante muda conforme ajuste. Pressione a tecla "S" para salvar a posição atual (valor) como a posição da agulha de parada superior. Para retornar ao modo normal a partir deste modo, pressione a tecla "P".



Depois de entrar no modo de costura normalmente, pressione e segure o botão "M" por 3 segundos, a tela LCD exibe "92", mude para "128", pressione o botão "S" para



entrar na interface de teste de ação de corte de linha e, em seguida, pressione " ". A tesoura atuará uma vez de acordo com o ângulo desejado (Ciclo), se desejar retornar ao modo normal deste modo, pressione a tecla P.

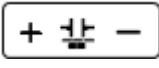
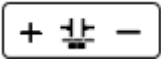
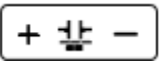
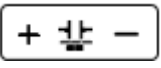
4.2. Modo de senha: Pressione e segure a tecla "P" para entrar no modo de senha, o LCD exibe 0000 e as teclas Aumentar/Diminuir correspondentes modificam o valor abaixo. Se a senha estiver correta, pressione a tecla "S" para visualizar os parâmetros avançados.

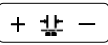
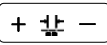
4.3. Salvar os parâmetros de fábrica e restaurar os parâmetros de fábrica:



Pressione e segure a tecla “” por 5 segundos para salvar os parâmetros de fábrica. Pressione e segure a tecla “” por 5 segundos para restaurar os parâmetros de fábrica.

4.4. Edição de costura padrão:

Depois de entrar no modo de costura normalmente, pressione e segure a tecla "Patt", a tela LCD exibe "n-01 01", pressione a tecla + / - para alternar o padrão n1-n9, selecione o número do padrão a ser definido e pressione a tecla Tecla "S" para entrar na configuração, a tela irá exibir "1 1 3.0". Neste momento, você pode definir o número de pontos, o número de repetições e a distância entre os pontos no primeiro segmento.

Pressione a tecla correspondente abaixo e a tecla “”, para definir cada valor de parâmetro. Pressione a tecla S para salvar, P para sair, um período de configuração é concluído; pressione a tecla “”, a tela LCD exibe n-01 02, pressione a tecla "S" para entrar na configuração, a tela LCD exibe "1 1 3.0", neste momento você pode executar o segunda configuração e definir o número de pontos, tempos de repetição e comprimento de segmento do ponto, pressione a tecla correspondente a tecla “” para definir cada valor de parâmetro, pressione a tecla "S" para salvar, a tecla P para sair, a configuração do segundo segmento está concluída; Pressione a tecla “”, A tela LCD exibe n-01 03, pressione a tecla "S" para entrar na configuração, a tela LCD exibe "1 1 3.0", se o número de pontos do segmento atual estiver definido para zero, a costura deste segmento não será realizada durante a costura; a configuração está concluída. Em seguida, pressione S para salvar e pressione P para sair. Para retornar ao modo normal a partir deste modo, pressione a tecla "P" duas vezes.

Pressione e segure a tecla Patt para entrar, a interface exibe			Pressione S para entrar, a interface exibe		
Número Padrão	N-01	01	1	1	3.0
Significado	Número padrão	Número 1 primeiro padrão	Contatos	Quantidade de vezes repetida	Tamanho do ponto
Caminho	Teclas para aumentar e diminuir		Tecla adiciona ou diminui	Tecla adiciona ou diminui	

Pressione e segure a tecla Patt para entrar, a interface exibe			Pressione S para entrar, a interface exibe		
Número Padrão	N-01	01	1	1	3.0
Significado	Número padrão	Número 1 primeiro padrão	Contatos	Quantidade de vezes repetida	Tamanho do ponto
Caminho	Teclas para aumentar e diminuir	+  -	Tecla adiciona ou diminui	Tecla adiciona ou diminui	+  -

4.5. Método de costura padrão: Pressione a tecla "Patt" após entrar no modo de costura normalmente, a tela LCD exibe "n0", pressione as teclas mais e menos para alternar o padrão n1-n9, selecione o número do padrão a ser costurado e pressione a tecla "S" para confirmar, depois pressione o padrão selecionado. Execute a costura. Ao sair da costura padrão, ajuste o parâmetro para "n0", pressione a tecla "S" para confirmar e a tecla "P" para sair e entrar no modo de costura livre.

5. Parâmetros do usuário

Número	Itens	Escala	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima de costura (rpm)	100-3000	2700	Velocidade máxima da máquina de costura
P02	Define curva acelerada (%)	10-100	100	Define a inclinação da aceleração. Quanto maior o valor da inclinação, maior a aceleração da velocidade; quanto menor o valor da inclinação, mais lenta a aceleração da velocidade.
P03	Agulha PARA CIMA/ PARA BAIXO	UP/DN	DN	PARA CIMA: Agulha para na posição para cima PARA BAIXO: Agulha para na posição para baixo
P04	Inicia a velocidade de arremate (rpm)	200-2000	1500	
P05	Finaliza a velocidade de arremate (rpm)	200-2000	1500	
P06	Velocidade de arremate (rpm)	200-2000	1500	
P07	Velocidade de partida suave (rpm)	200-1500	1500	
P08	Números de pontos com partida suave	1-15	2	
P09	Velocidade de costura automática de ponto constante (rpm)	200-3000	2200	Ajusta a velocidade para costura automática de ponto constante
P15	Troca Manual A	0-6	3	0: desligado (OFF) 1: meio ponto 2: um ponto 3: meio ponto contínuo 4: um ponto contínuo 5: arremate quando a máquina parar ou pausar 6: função de ponto condensado
P21	A posição do pedal para acelerar	30-1000	520	
P22	A posição do pedal para parar	30-1000	420	
P23	A posição do pedal para levantar o calcador	30-1000	270	
P24	A posição do pedal para cortar a linha	30-500	130	
P32	Compensação de arremate 5	0-200	190	Compensação de ponto para a seção A (C) de arremate, 0 ~ 200 de atraso gradual da ação; quanto maior o valor, maior comprimento do último ponto da seção A (C); e mais curto do primeiro ponto da seção B (D).
P35	Configuração da função de liberação de tensão da linha ao levantar o calcador	0-2	1	0: DESLIGADO (OFF) 1: Função de saída de liberação de tensão da linha LIGADA ao levantar o calcador, função de saída de liberação de tensão da linha DESLIGADA quando parada. 2: Função completa
P36	Seleção da função de liberação de tensão da linha	0-1	1	0: Desligado (OFF) 1: Ligado (ON)

P37	Função do limpador da linha (Wiper) / Seleção da função de sobra de linha através do tensor de linha (Clamp)	0-11	1	0: Desligado (OFF) 1: Função do limpador da linha. 2-11: função de sobra de linha automática através do tensor de linha (Clamp).
P41	Exibição de contagem de corte de linha no painel	0-9999	0	Exibe a quantidade de peça de costura finalizada. Pressione e segure a tecla “-” para limpar a contagem
P44	Força do freio durante a parada (frenagem)	1-45	16	
P49	Velocidade de corte da linha (rpm)	100-250	200	Ajusta a velocidade de corte da linha
P52	Atrasa a partida do motor para proteger o tempo de descida do calcador (ms)	10-990	120	Atrasa o tempo de início, com o calcador automático para baixo.
P53	Função para cancelar a elevação de calcador acionando a metade do pedal para trás.	0-2	1	0: DESLIGADO 1: Levantamento do calcador acionando a metade ou o total do pedal. 2: Acionando a metade do pedal para trás sem levantar o calcador, acionamento total para trás para levantamento do calcador.
P54	Tempo de ação do corte de linha (ms)	10-990	200	
P55	Tempo de ação de limpeza do fio (Wiper) (ms)	10-990	50	
P56	Ligar e posicionar	0-1	0	0: Sempre que não encontrar a posição da agulha para cima 1: Sempre que encontrar a posição da agulha para cima
P57	Tempo(s) de proteção do solenoide do calcador	1-60	60	Desligamento forçado após um determinado tempo de espera para evitar que o eletroímã fique quente por um longo tempo.
P58	Ajuste da posição da agulha para cima	0-359	200	Ajuste da posição para cima, a agulha adiantará a parada quando o valor diminuir, a agulha atrasará a parada quando o valor aumentar.
P59	Ajuste da posição da agulha para baixo	0-359	10	Ajuste da posição para baixo, a agulha adiantará a parada quando o valor diminuir, a agulha atrasará a parada quando o valor aumentar.
P60	Teste de velocidade (rpm)	100-3000	2200	Configurando o teste de velocidade.
P61	Teste A	ON/OFF	OFF	Teste de funcionamento contínuo.
P62	Teste B	ON/OFF	OFF	Inicie e pare o teste com todas as funções.
P63	Teste C	ON/OFF	OFF	Inicie e pare o teste sem as funções.
P64	Tempo de execução do teste	1-250	30	
P65	Tempo de parada do teste	1-250	10	
P66	Seleção do interruptor de proteção da máquina	0-1	1	0: Desativar 1: Testa o sinal zero
P69	Velocidade de costura padrão livre	100-1800	1500	

P70	Tipo	1-60	28	
P71	Correção da distância dos pontos do botão manual A	0-5.0	0.3	
P72	Ajuste da posição da agulha para cima	0-359	200	Ajuste a posição da agulha para cima, o valor exibido mudará com a posição do volante (polia), pressione a tecla "S" para salvar a posição atual (valor) como posição da agulha para cima.
P73	Ajuste da posição da agulha para baixo	0-359	10	Ajuste a posição da agulha para baixo, o valor exibido mudará com a posição do volante (polia), pressione a tecla "S" para salvar a posição atual (valor) como posição da agulha para baixo.
P74	Compensação do comprimento do ponto de arremate (avanço)	-100~100	0	
P75	Compensação do comprimento do ponto de arremate (retorno)	-100~100	0	
P77	Ponto de oportunidade de arremate para arremate final em alta velocidade no modo de costura livre	20-350	125	
P78	Ângulo de aperto inicial do tensor de linha	5-359	180	
P79	Ângulo de parada do aperto da linha	5-359	230	
P80	O ângulo de corte Primeiro engate	0-359	60	
P81	O ângulo de corte Primeira retração	1-359	160	
P82	O ângulo de corte Segunda retração	0-359	220	
P87	Tempo de atraso de retorno da linha de limpeza (Wiper)	10-990	50	Certifique-se de que o limpador retorne à sua posição original
P92	Corrige o ângulo elétrico do motor			Ler o ângulo inicial do Encoder, o padrão de fábrica foi definido, não altere os valores (o valor do parâmetro não pode ser alterado manualmente, a alteração aleatória resultará na caixa de controle e no motor anormal ou danificado).
P93	Função de tempo de início ao pressionar metade do pedal para trás (ms))	10-900	100	
P99	Inicia o comprimento do ponto condensado	0-5.0	0.5	
P100	Direção de início do ponto condensado	0-1	0	
P101	O ângulo inicial de liberação da tensão da linha	1-359	160	Ângulo inicial de liberação de tensão da linha (definido como 0° no cálculo)

Número	Itens	Escala	Padrão	Descrição
P102	O ângulo de parada da liberação da tensão da linha	1-359	250	Ângulo final de liberação de tensão da rosca (definido como 0° no cálculo, deve ser maior que o valor do parâmetro P101)
P103	Força de liberação da tensão da linha	1-80	30	
P109	Tempo de atraso antes da limpeza da linha (Wiper)	5-990	5	Tempo de intervalo antes de entrar na ação de limpeza da linha após encontrar o posicionamento superior
P110	Aparar o tempo de retorno (ms)	60-990	100	Certifique-se de que o dispositivo de corte de linha retorne a sua posição original
P111	Função de grampo sem sistema anti-ninho/bolinha (anti-nest)	0-1	0	
P112	O tempo de atraso antes da lançadeira da linha com função de controle do tensor (sobra) de linha, sem sistema anti-ninho/bolinha (anti-nest)	0-990	60	
P113	O tempo de ação da linha da lançadeira com função de controle do tensor (sobra) de linha sem sistema anti-ninho/bolinha (anti-nest)	0-990	70	
P114	O tempo de retorno da linha da lançadeira com função de controle do tensor (sobra) de linha sem qualquer sistema anti-ninho/bolinha (anti-nest)	0-990	30	
P115	Ciclo de trabalho para linha da lançadeira com função de controle do tensor (sobra) de linha sem qualquer sistema anti-ninho/bolinha (anti-nest)	0-100	70	
P116	O tempo de sucção para a função de controle do tensor (sobra) de linha sem qualquer sistema anti-ninho/bolinha (anti-nest)	0-5000	500	
P117	Ciclo de trabalho de controle do tensor (sobra) de linha sem qualquer sistema anti-ninho/bolinha (anti-nest)	0-100	70	
P118	Seleção da função do botão manual para arremate no modo padrão	0-1	0	0: Se você o pressionar por muito tempo, você pode costurar o padrão para trás. 1: Se clicar, limpará o número atual de pontos padrão e reiniciará. É usado para costura de cantos para evitar um ponto saliente.

P122	Valor de AD para dispositivo de joelheira (levantamento de calcador)	0-1023	600	
P125	A altura do levantamento do calcador no meio	0-320	80	Defina 80 como compensação 0, vá para o ajuste principal para compensação positiva, a altura do calcador aumentará, vá para o ajuste menor para compensação negativa, a altura do calcador diminuirá.
P129	Correção do ponto zero do motor de passo do arremate	-500~500	0	
P131	Comprimento normal do ponto	0-5.0	4.0	
P132	Distância manual dos pontos de fechamento	0-5.0	2.0	
P134	A distância de corte Primeira retração	0-115	85	
P135	A menor altura de elevação do calcador através do controle elétrico da joelheira	0-300	45	
P136	A maior altura de elevação do calcador	0-300	200	
P137	A distância de corte Primeiro engate	0-200	170	
P140	A velocidade de corte Segunda retração	20-1000	300	
P141	A velocidade de corte Primeira retração	20-1000	450	
P142	A velocidade de corte Primeiro engate	20-1000	450	
P143	Modo de seleção de costura com ponto condensado	0-3	0	0: Desligado (OFF) 1: Iniciar costura com ponto condensado 2: Terminar costura com ponto condensado 3: Em toda a costura
P144	Compensação do comprimento do ponto no avanço do arremate em alta velocidade	-100~100	0	
P145	Compensação do comprimento do ponto no retorno do arremate em alta velocidade	-100~100	0	
P146	Velocidade do calcador	20-400	250	
P148	Quando o motor do eixo principal está funcionando, a maior altura de elevação do calcador através do controle de elétrico da joelheira	0-300	100	
P150	Corrente constante do motor do calcador	0-25	15	
P152	Corrente máxima do motor do calcador	0-65	50	

P153	Comprimento do ponto final de costura condensada	0-5.0	0.5	
P154	Velocidade final de costura condensada	100-2000	1000	
P159	Direção para finalizar a costura condensada	0-1	0	0: Frente 1: Atrás
P160	Número (quantidade) de pontos finais na costura condensada	0-12	2	
P165	Seleção do modo de contagem de pontos	0-4	0	0. Não conta; 1. Aumenta a contagem de ciclos; 2. Diminui a contagem de ciclos; 3. Aumenta a contagem, sinaliza (alarme) depois que a contagem pré-definida for atingida, é necessário pressionar a tecla limpar para começar a contar; Diminui a contagem, sinaliza (alarme) depois que a contagem pré-definida for atingida, é necessário pressionar a tecla limpar para começar a recontar
P166	Limite total de contagem de pontos (ponto) *10	0-9999	500	
P170	Correção da distância de pontos do botão manual B	0-5.0	0.3	
P171	Correção da distância de pontos do botão manual C	0-5.0	0.8	
P173	Correção da distância de pontos do botão manual D	0-5.0	1.8	
P174	Troca manual B	0-6	5	0: Desligado 1: Meio ponto 2: Um ponto 3: Meio ponto contínuo 4: Um ponto contínuo 5: Arremate quando a máquina parar ou pausar 6: Função de costura condensada
P175	Troca manual C	0-6	2	0: Desligado 1: Meio ponto 2: Um ponto 3: Meio ponto contínuo 4: Um ponto contínuo 5: Arremate quando a máquina parar ou pausar 6: Função de costura condensada
P176	Troca manual D	0-6	2	0: Desligado 1: Meio ponto 2: Um ponto 3: Meio ponto contínuo 4: Um ponto contínuo 5: Arremate quando a máquina parar ou pausar 6: Função de costura condensada
P177	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto	0-2000	58	

	para frente 1 mm			
P178	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para trás 1 mm	0-2000	47	
P179	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para frente 2 mm	0-2000	100	
P180	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para trás 2 mm	0-2000	85	
P181	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para frente 3 mm	0-2000	145	
P182	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para trás 3 mm	0-2000	128	
P183	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para frente 4 mm	0-2000	185	
P184	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para trás 4 mm	0-2000	160	
P185	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para frente 5 mm	0-2000	222	
P186	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para trás 5 mm	0-2000	190	
P187	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para frente 6 mm	0-2000	262	
P188	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para trás 6 mm	0-2000	228	
P189	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para frente 7 mm	0-2000	300	
P190	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto para trás 7 mm	0-2000	252	
P213	Distância da ponta da agulha	3.2-25.4	6.4	
P214	Ângulo de rotação livre da costura	30-140	90	

P215	Modo de ângulo de ponto fixo	0-3	0	0 : Costura de vários segmentos 1 : Rotação para canhotos 2 : Versão Destro 3 : Canto mecânico
P216	Modo de ponto de canto	0-1	0	0 : Comprimento do ponto uniformemente 1: Comprimento do ponto grande e pequeno
P217	Modo automático de canto	0-2	1	0 : Controlado por pedal 1 : Canto automático 3 : Canto mecânico
P218	Tempo de ponto de canto	0-50	15	
P219	Os eletroímãs de separação de agulha esquerda e direita estão ocupados	0-100	40	
P220	Tempo de proteção dos eletroímãs de separação esquerdo e direito	0-50	15	

Nota: o valor inicial dos parâmetros é apenas para referência, e o valor real dos parâmetros está sujeito ao objeto real.

6. Lista de códigos dos erros

Código de erro	Descrição do problema	Soluções
E01	Alta tensão	Desligue a alimentação do sistema e verifique se a tensão da fonte de alimentação está correta. (Ou se excede a tensão nominal especificada).
E02	Baixa tensão	Desligue a alimentação do sistema e verifique se a tensão da fonte de alimentação está correta. (Ou se está abaixo da tensão nominal especificada).
E03	Comunicação anormal entre a CPU principal e a CPU do painel	Desligue a energia e verifique se o conector está conectado ao painel de operação e a condição do cabo.
E05	A conexão da unidade de controle de velocidade está anormal	Por favor, desligue a energia e verifique se o conector está conectado ao controlador de velocidade e a condição do cabo.
E07	Motor do eixo principal girando de forma anormal	Gire o volante (polia) para verificar se o eixo do motor está travado. Verifique se o cabo do codificador (encoder) do motor e o cabo de alimentação do motor estão conectados ao conector. Verifique se a tensão de alimentação está normal e se a velocidade de costura está muito alta.
E10	Proteção contra sobrecorrente no solenoide	Desligue a fonte de alimentação do sistema, verifique se o conector do solenoide (válvula solenoide) ou solenoide (válvula solenoide) está quebrado ou não.
E09 E11	Sinal de erro de posicionamento	Desligue a máquina, verifique se o codificador (encoder) está mal conectado ou muito solto. Acerte e ligue. Se ainda houver erros, substitua a caixa de controle e ligue para o atendimento ao cliente.
E14	Sinal de erro no codificador (encoder)	Desligue a fonte de alimentação do sistema, verifique se o conector do codificador (encoder) do motor estiver solto ou caído, volte ao normal e reinicie o sistema.
E15	Erro de sobrecorrente no motor do eixo principal	Desligue a energia e, em seguida, ligue-a novamente.
E17	Erro de queda do cabeçote (apoiado)	Por favor, levante o cabeçote da máquina e ligue a energia novamente. Verifique se o interruptor de parada do cabeçote para baixo está danificado.
E20	Rotação anormal no motor do eixo principal durante inicialização	Desligue a alimentação e verifique se o cabo do codificador (encoder) do motor e o cabo de alimentação do motor estão conectados ao conector.
E80	Comunicação anormal entre a CPU principal e a CPU do driver	Desligue a energia e, em seguida, ligue-a novamente.
E82	Sobrecorrente do motor de passo de arremate	Desligue a energia e, em seguida, ligue-a novamente.
E84	Sinal "Z" do codificador (encoder) do motor de passo de arremate está anormal	Desligue a alimentação e verifique se o cabo do codificador (encoder) do motor de passo está conectado ao conector.
E85	Sinal AB do codificador (encoder) do motor de passo de arremate está anormal	Desligue a alimentação e verifique se o cabo do codificador (encoder) do motor de passo está conectado ao conector.
E86	O motor de passo de arremate falhou ao iniciar	Desligue a alimentação e verifique se o cabo do codificador (encoder) do motor e o cabo de alimentação do motor estão conectados ao conector.
E87	Motor de passo de arremate com rotor (eixo) travado	Verifique se o motor de passo está travado.

E92	Sobrecorrente do motor de passo do corte de linha (calcador)	Desligue a alimentação do sistema e observe se o motor de passo do corte de linha (calcador) está travado. Se estiver preso, remova primeiro a falha mecânica do cabeçote da máquina. Se estiver normal, verifique se a interface do motor de passo do cortador de linha (calcador) está solta ou caiu, restaure-a ao normal e reinicie o sistema.
E94	O motor de passo de corte de linha (calcador) não consegue encontrar o ponto zero	Desligue a alimentação do sistema e observe se o motor de passo do corte de linha (calcador) está travado. Se estiver preso, remova primeiro a falha mecânica do cabeçote da máquina. Se estiver normal, verifique se a interface do codificador (encoder) do motor de passo de corte da linha (calcador) está solta ou caindo e se há óleo no disco de código do codificador (encoder). Se houver óleo, limpe-o, restaure-o ao normal e reinicie o sistema.
E95	O sinal do codificador (encoder) do motor de passo de corte de linha (calcador) está anormal	Desligue a alimentação do sistema, verifique se a interface do codificador (encoder) do motor de passo de corte de linha (calcador) está solta ou caiu, restaure-a ao normal e reinicie o sistema.
E96	O motor de passo de corte de linha (calcador) falhou ao iniciar	Desligue a alimentação do sistema, verifique se a interface do cabo de alimentação do motor de passo de corte do fio (calcador) e a interface do codificador (encoder) estão soltas ou caídas, e reinicie o sistema após retornar ao normal.
E97	Motor de passo de corte de linha (calcador) travando	Desligue a alimentação do sistema e observe se o motor de passo do corte de linha (calcador) está travado. Se estiver preso, remova primeiro a falha mecânica do cabeçote da máquina. Se estiver normal, verifique se a interface do cabo de alimentação do motor de passo de corte do fio (calcador) e a interface do codificador (encoder) estão soltas ou caídas, restaure-as ao normal e reinicie o sistema.

