



# SIRUBA

MANUAL DE INSTRUÇÕES

■ ACS200



## Explicação do significado das etiquetas a nível de perigo

 <b>Perigo</b>	<p>Não ignore o sinal de aviso e não proceda com a informação incorreta. Caso contrário, isso irá causar sérios danos ou até mesmo a morte à pessoa ou a terceiros durante a manutenção.</p>
 <b>Cuidado</b>	<p>Ignorar este sinal de aviso e proceder com a operação incorreta durante a manutenção poderá causar ferimentos à pessoa envolvida ou a terceiros e danos ao equipamento.</p>

## Explicação do Sinal de aviso e Etiquetas

<b>Sinal de Aviso</b>		<p>Peça em movimento, tenha cuidado com o risco de acidente industrial</p>
		<p>Alta tensão, tenha cuidado com choques elétricos</p>
		<p>Alta temperatura, tenha cuidado com queimaduras</p>
<b>Etiqueta de instruções</b>		<p>Proibido</p>
		<p>Indicação de aterramento</p>

INSTRUÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA	Pág. 1
IMPORTANTES INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	Pág. 3
AVISO	Pág. 7
1、Instale o suporte, coletor de resíduos, solenoide, motor, caixa de controle e controlador de velocidade	pág. 42
2、Instale o funil, base, almofada de borracha e cabeçote da máquina	pág. 43
3、Instale o cilindro do calcador e o rolo traseiro	pág. 44
4、Instalando o conjunto de rolos de alimentação	pág. 45
5、Instale conjunto principal de roletes	pág. 46
6、Indicação do sinal de saída do painel (diagrama do terminal principal)	pág. 47
7、Método de fiação AC 220V	pág. 47
8、Instruções de operação do dispositivo de gola do painel de toque	
1. Instruções para o uso de chaves	pág. 48
2. Modo de trabalho, o papel chave do deslocamento à esquerda e à direita	pág. 48
3. Descrição da janela de exibição	pág. 49
4. Instruções de operação da interface	pág. 49
A. Teste de função do dispositivo	pág. 49
B. Configuração do parâmetro de função	pág. 53
C. Interruptor de sinal do dispositivo	pág. 57
D. Configurações avançadas	pg. 60

9 、 Parâmetros	pág. 62
10 、 Configurando os parâmetros para o controlador de velocidade	pág. 63
11 、 Ajuste de instalação e manutenção	pág. 64

## INSTRUÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA

### **AVISO!**

Ao usar esta máquina, siga as regras de segurança básica:

As precauções devem ser sempre seguidas para reduzir o risco de incêndio, choque elétrico e ferimentos pessoais, incluindo os seguintes.

Leia todas estas instruções antes de operar este produto e guarde-as.

#### **1.Mantenha a área de trabalho limpa**

Áreas e bancos desordenados podem causar lesões.

#### **2.Considere o ambiente da área de trabalho**

Não exponha a energia à chuva. Não use máquinas-ferramentas em locais úmidos ou molhados.

Mantenha a área de trabalho bem iluminada.

Não use ferramentas elétricas onde houver risco de causar incêndio ou explosão.

#### **3.Proteja-se de choques elétricos**

Evite o contato do corpo com superfícies aterradas ou aterradas (por exemplo, tubos, radiadores, fogões, geladeiras).

#### **4.Mantenha as crianças afastadas**

Não permita que os visitantes toquem na ferramenta ou no código de extensão

#### **5.Vista-se adequadamente**

Não use roupas largas ou joias, elas podem ficar presas nas partes que se movimentam na máquina. Use uma cobertura protetora ou uma amarração adequada para conter cabelos compridos.

#### **6.Não abuse do cabo**

Nunca transporte a máquina pelo cabo ou puxe-a para desconectá-la da tomada. Mantenha o cabo longe do calor, óleo e bordas afiadas.

#### **7.Faça a manutenção da máquina com cuidado**

Siga as instruções para lubrificação e troca de acessórios. Inspecione o cabo da ferramenta periodicamente. Se estiver danificado, repare-o em uma assistência técnica autorizada.

## **8.Desconecte a máquina**

Quando não estiver em uso, antes da manutenção e ao trocar acessórios.

## **9.Evite partidas não intencionais**

Não transporte uma ferramenta plug-in com o dedo no interruptor. Certifique-se de que o interruptor de alimentação esteja desligado ao conectar.

## **10. Verifique se há peças danificadas**

Antes de continuar a usar o aparelho, ele deve ser cuidadosamente verificado. Verifique as peças danificadas ou use equipamento de proteção para verificar se as peças funcionarão corretamente e se funcionarão como deveriam.

## 11. Aviso

O uso de qualquer acessório, diferente dos recomendados neste manual de instruções, poderão apresentar risco de lesão pessoal.

## 12. Utilize uma pessoa qualificada para consertar sua máquina







As reparações só devem ser efetuadas por pessoas qualificadas com peças sobressalentes originais.


### **AVISO ESPECIAL PARA CONEXÃO ELÉTRICA!**

1. Incorpore esta máquina apenas com o dispositivo de controle hold-to-run com certificado "CE".
2. Siga o manual de instruções do dispositivo para instalar dispositivo de controle.
3. Sempre aterre a máquina adequadamente durante a operação.
4. Antes do ajuste, troca de peças ou manutenção, certifique-se de retirar o plugue da tomada para evitar o risco de uma partida involuntária da máquina.

## IMPORTANTE INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Para operar com segurança e obter as melhores funções desta máquina, você deve operá-la corretamente. Por favor, leia e siga as instruções deste manual e mantenha-o em mãos para futuras referências. Estamos confiantes de que você apreciará esta máquina tanto quanto gostamos de fabricá-la.


-  Em vez das instruções a seguir, ao usar esta máquina, preste atenção às medidas básicas de segurança.
-  Antes de usar esta máquina, leia este manual e todas as instruções relacionadas. Além disso, guarde este manual para futuras necessidades.
-  Antes de usar esta máquina, certifique-se de que ela está em conformidade com as normas e regulamentos de segurança do seu país.
-  Quando a máquina estiver pronta para operação, todos os equipamentos de segurança devem estar prontos. Não é permitido operar esta máquina sem os dispositivos de segurança especificados.
-  Esta máquina deve ser operada por um operador devidamente treinado.
-  Para sua própria segurança, sugerimos o uso de óculos de proteção.


 Por favor, desligue o interruptor de alimentação ou desconecte-o para qualquer uma das circunstâncias dos seguintes:


- (a) Ao passar a linha na(s) agulha(s), ajustar estica-fio(s), guia(s) de linha, e/ou substituição da(s) bobina(s).
- (b) Ao substituir as agulhas, o calcador, chapa da agulha, impelente, protetores de agulha, guias de tecido e outras peças ou acessórios.


(c) Ao reparar.


(d) Quando o operador sair do local de trabalho ou deixar a máquina desacompanhada.


 Se graxa, óleo ou qualquer fluido entrar em contato com o pele ou olhos por acaso, por favor lave a área contatada completamente com água limpa e consulte um médico. Caso engula qualquer líquido relacionado aos anteriores por engano, consulte um médico imediatamente


 Não toque em nenhuma peça e dispositivo em funcionamento. Sempre verifique se o interruptor de alimentação está ligado ou desligado antes de operar para evitar que alguém se machuque.


 São necessários técnicos qualificados para ajustes, modificações e reparos. Use apenas peças designadas para substituição.


 A manutenção e o serviço de rotina devem ser realizados por pessoas bem treinadas ou técnicos qualificados.

 A manutenção e verificação das peças eletrônicas devem ser feitas por técnico eletrônico qualificado ou pessoas bem treinadas. Se alguma peça eletrônica estiver danificada ou com defeito, pare a máquina imediatamente.


 A câmara de ar deve ser separada da máquina e o compressor ou o suprimento de ar devem ser fechados antes de reparar e fazer a manutenção da máquina equipada com peças pneumáticas, como um cilindro de ar. Técnicos qualificados ou pessoas bem treinadas são necessários para ajustes e reparos.


 Para garantir o melhor desempenho, é necessário limpar periodicamente a máquina.

 Para operar corretamente e reduzir o ruído, coloque a máquina plana e nivelada no chão. Evite operar a máquina de costura em ambientes barulhentos.


 Selecione um plugue de alimentação adequado e instale-o por um electricista. Por favor, conecte o plugue de alimentação a uma tomada aterrada.


 Esta máquina só pode ser usada para o propósito designado. Outros usos desta máquina não são permitidos.


 Qualquer modificação ou conversão feita nesta máquina deve estar em conformidade com as normas e regulamentos de segurança. A precaução é necessária. Nenhuma responsabilidade será da nossa empresa por danos causados por qualquer modificação ou conversão desta máquina sem permissão.


 Dois sinais de aviso de segurança são aplicados como sinais de aviso:

(1) Para a segurança dos operadores e pessoal de serviço, não abra a tampa de nenhuma caixa de controle eletrônico do motor ou outros dispositivos e não toque em nenhum componente interno para evitar riscos de choque elétrico.

 (2) Tenha sempre em mente:


 a. Por favor, nunca opere esta máquina sem tampa externa, protetor de dedos ou qualquer dispositivo de segurança para evitar lesões físicas.


 b. Por favor, mantenha seus cabelos, dedos e roupas longe do volante enquanto a máquina estiver em operação, assim como nunca coloque nada perto dessas peças, para evitar o risco de ferimentos por enroscar nelas.


 c. Nunca coloque os dedos sob a(s) agulha(s) ou na tampa do estica-fio para evitar ferimentos ao ligar o interruptor ou operar a máquina.





d. Enquanto a máquina está em operação, o looper gira em alta velocidade. Por favor, mantenha as mãos afastadas da área do looper para evitar possíveis lesões nas mãos.

 e. Tenha cuidado e não coloque os dedos dentro da máquina ao colocar ou levantar o cabeçote da máquina para evitar possíveis lesões físicas.

 f. Desligue a energia antes de inclinar o cabeçote da máquina para evitar possíveis acidentes devido ao início abrupto desta máquina.

 g. Para servomotores equipados com máquina, os motores não produzem ruído enquanto as máquinas estão em repouso. Portanto, desligue a energia desses acidentes devido ao início abrupto da máquina.

 h. Nunca opere a máquina de costura depois que o fio terra for removido para evitar riscos de choque elétrico.


 i. Desligue o interruptor de alimentação antes de conectar ou desconectar o plugue de alimentação para evitar possíveis acidentes devido a choque elétrico ou componentes eletrônicos danificados.

## AVISOS


Confirme o seguinte para evitar mau funcionamento ou danos a esta máquina.

1. Depois de instalar a máquina e antes da primeira operação, limpe-a completamente.

 2. Limpe toda a poeira e óleo derramado durante o transporte.

 3. Confirme se a tensão e a fase (monofásica ou trifásica) do motor estão configuradas corretamente.

 4. Confirme se o plugue de alimentação está conectado corretamente à fonte de alimentação.

 5. Nunca use a máquina quando o tipo de tensão local for diferente da tensão marcada na etiqueta de identificação fixada na máquina.

 6. Confirme se a direção de rotação da polia da máquina está correta.

### **Aviso:**

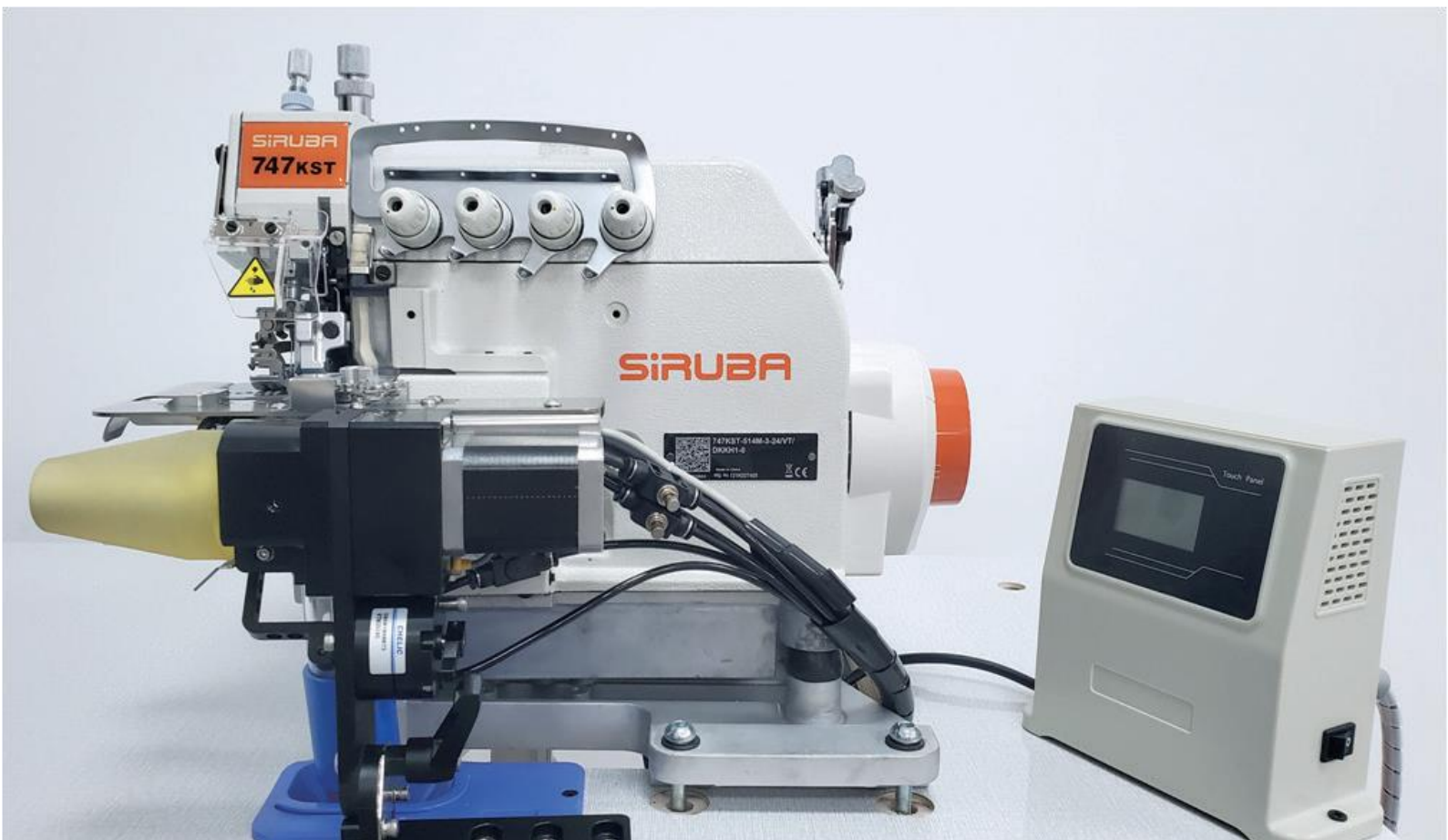
Antes de fazer qualquer operação ou qualquer ajuste descrito mais adiante neste manual, desligue a energia para evitar possíveis acidentes causados pelo arranque abrupto da máquina de costura.



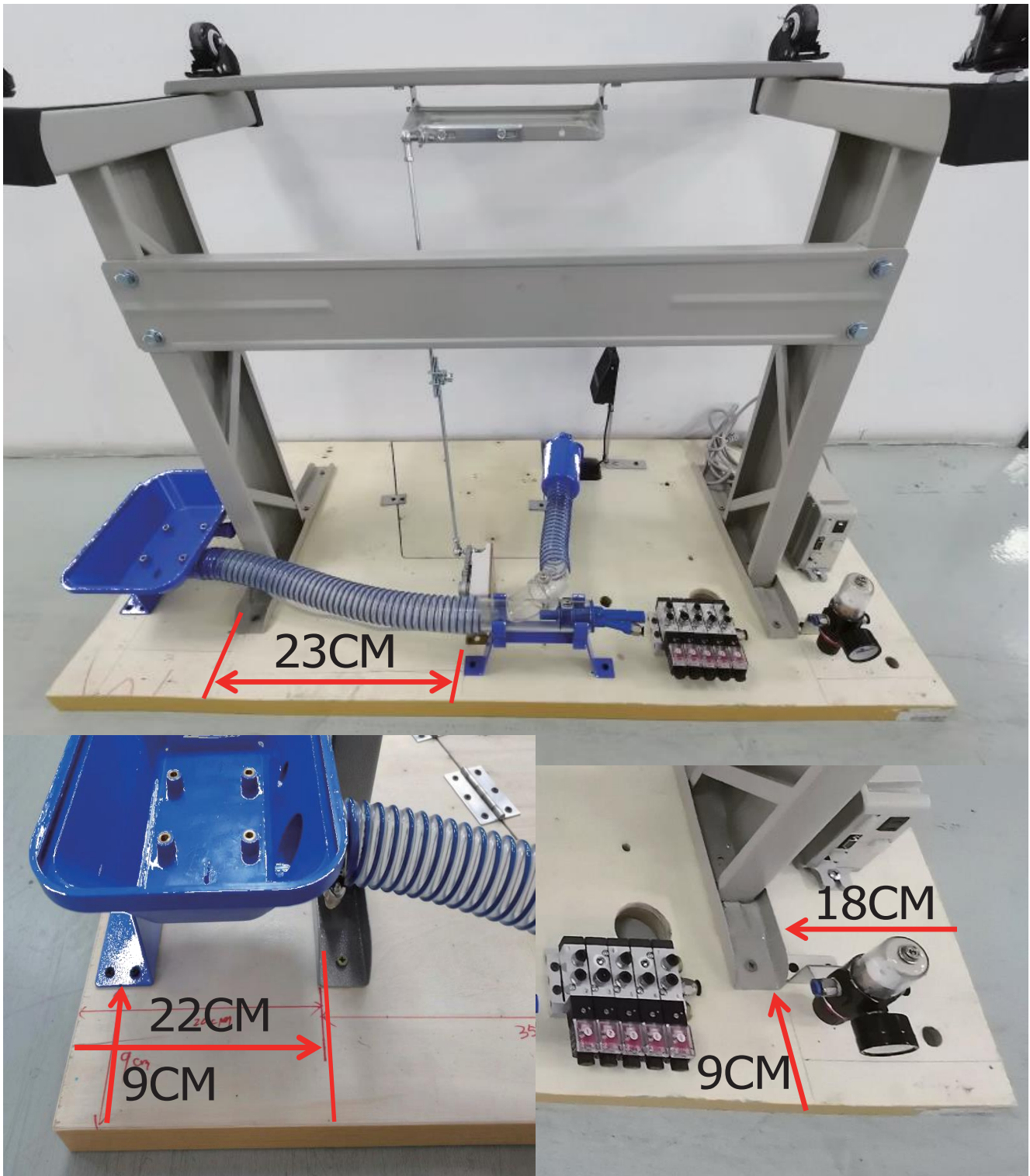


## Série GS-ACS-200

### Guia de instalação do dispositivo de pregar gola automática

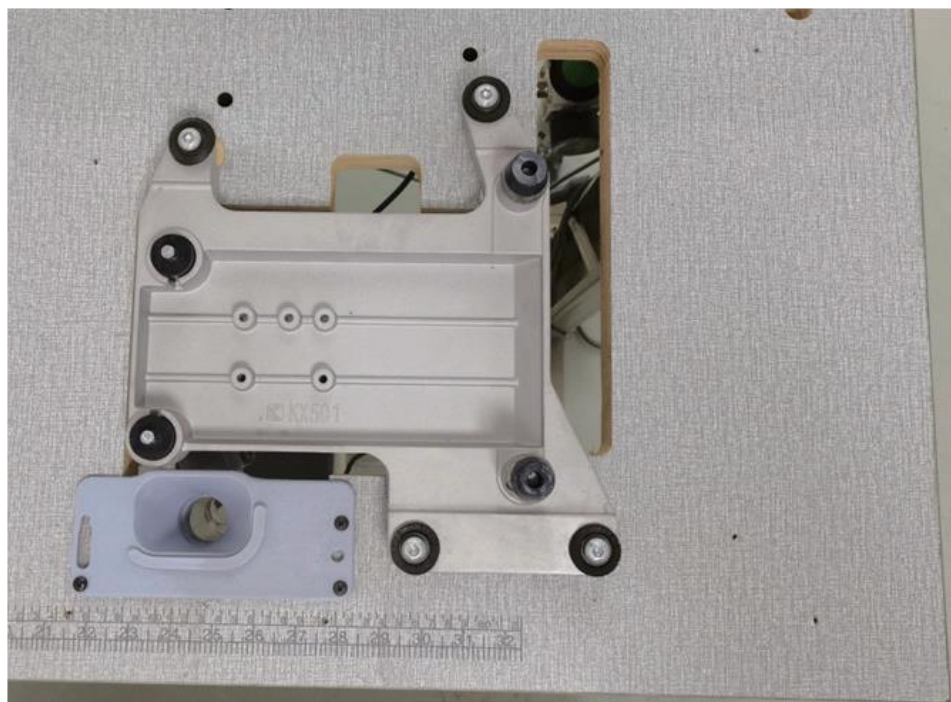


1. Instale o suporte, coletor de resíduos, solenoide, motor, caixa de controle e controlador de velocidade.

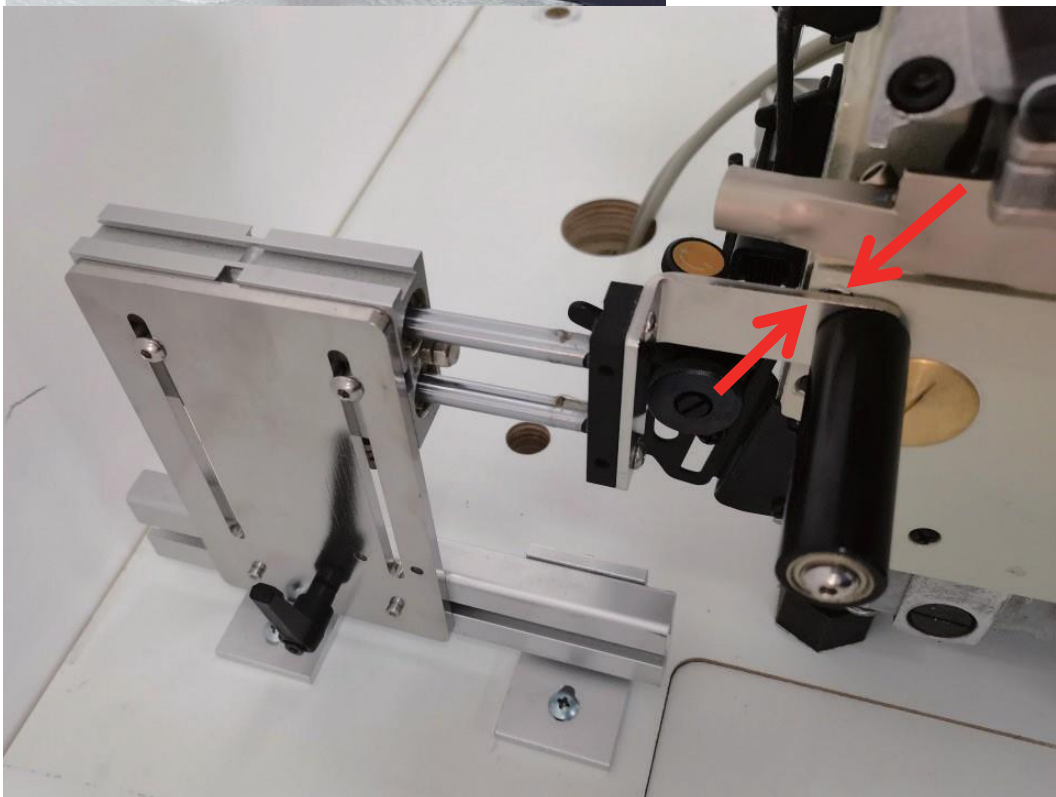


2、 Instale o funil, base, almofada de borracha e cabeçote da máquina

## Método de instalação do tanque de óleo

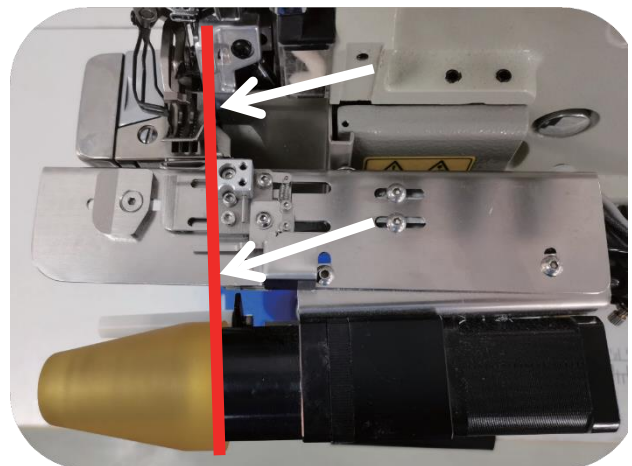
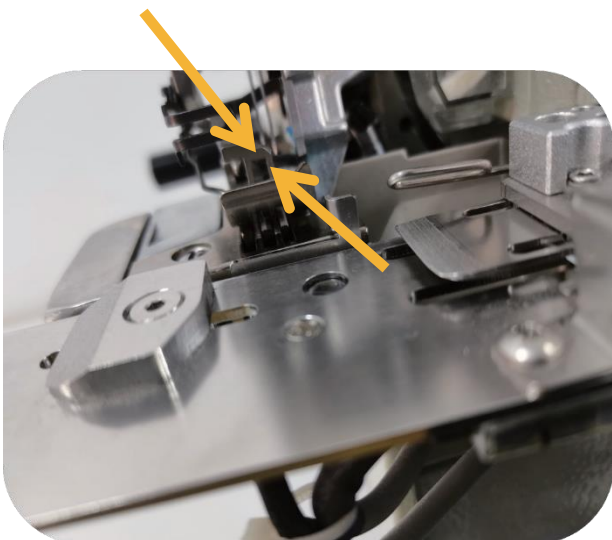
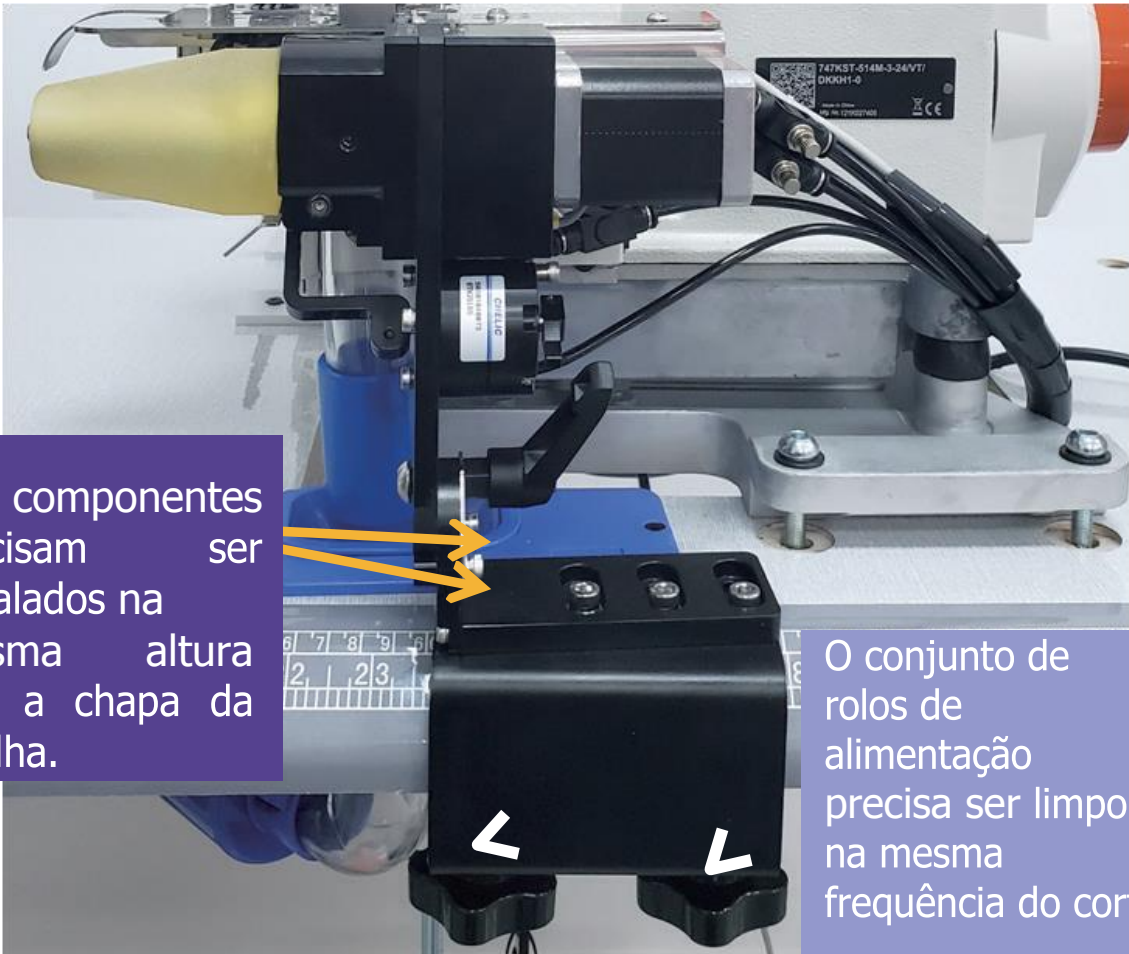


3、Instale o cilindro do calcador e o rolo traseiro





## 4、 Instalando o conjunto de rolos de alimentação



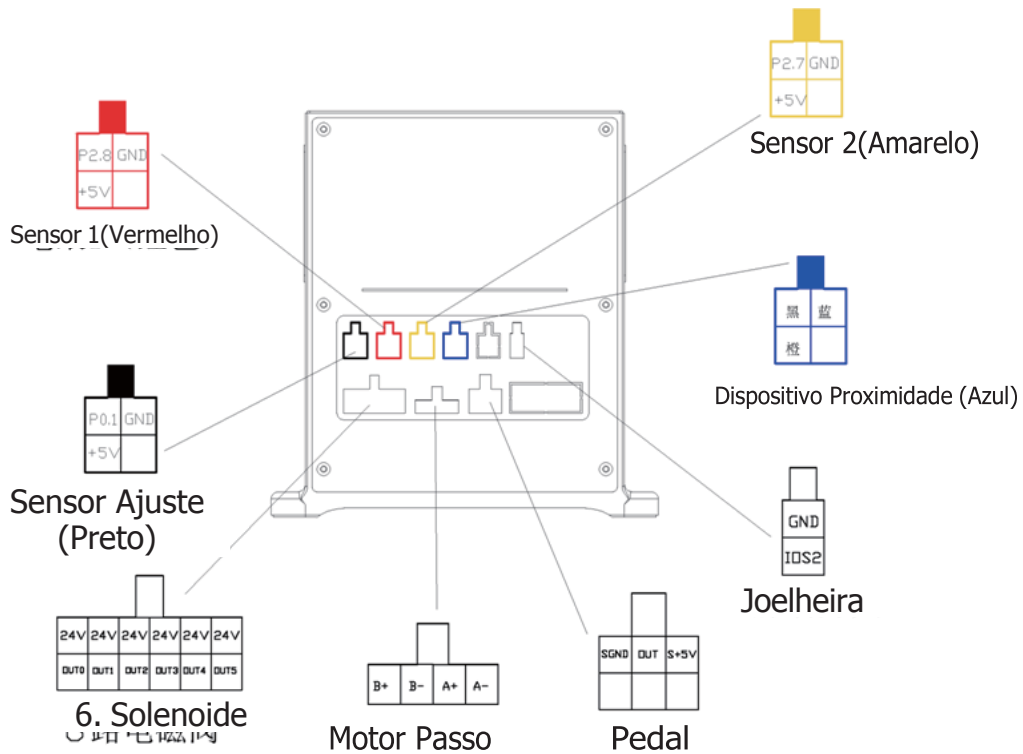
5、 Instale a placa principal do dispositivo de gola



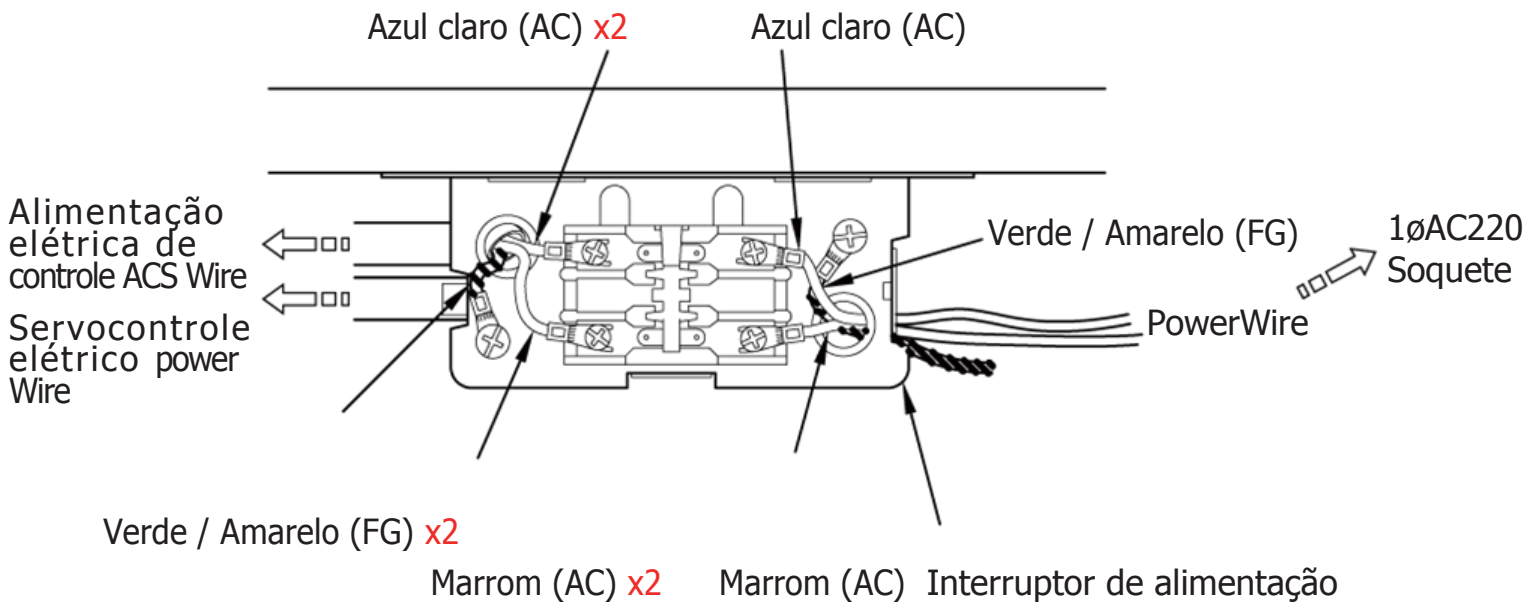
Conectando o controlador de velocidade



## 6、Indicação do sinal de saída do painel (Diagrama do terminal principal)



## 7、Método de fiação AC 220V





## 8、 Instruções de operação do dispositivo do painel

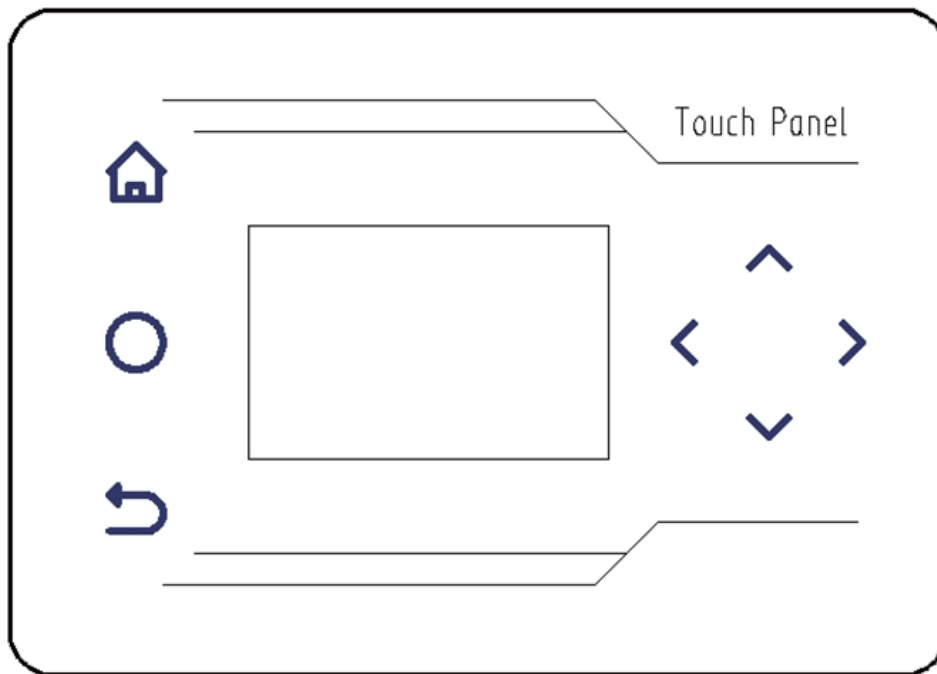










Figura 1

### 1. Instruções para o uso de chaves

1.  Tecla Menu, pressione e segure 3 segundos para entrar nas opções de modificação dos parâmetros do sistema.
2.  Chave de compensação, usada apenas no estado automático.
3.  Tecla de retorno, página de modificação do parâmetro de saída, retorno à página de trabalho e dados salvos.
4.  Esquerda e direita. Tecla Mova os parâmetros para modificar valores sob a interface de mudança parâmetros de engenharia.
5.  Adicione e subtraia teclas para alterar os parâmetros de várias funções.

### 2. Modo de trabalho, o papel chave do deslocamento à esquerda e à direita

Pressione  , Após a tecla, salve e saia automaticamente da interface de alteração de parâmetros, bloqueando todos os estados de trabalho.

1. Pressione o botão  Clique com o botão esquerdo do mouse para exibir os dados do último valor do projeto.
2. Pressione o botão  Clique com o botão direito do mouse para exibir os dados do próximo valor do projeto.

## 3. Descrição da janela de exibição

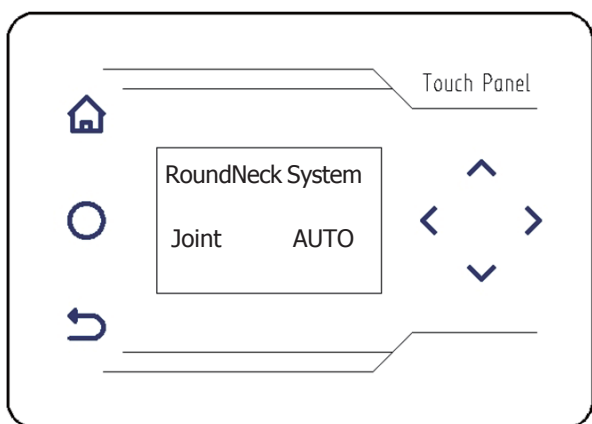


Figura 2

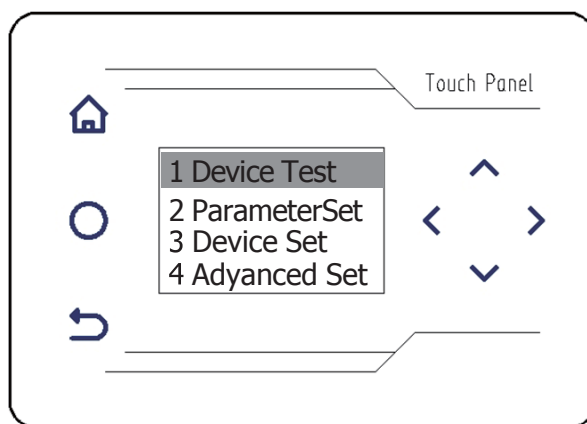


Figura 3

### Exibição de status de trabalho

O dispositivo do sistema de gola redondo é exibido por padrão após a inicialização (figura 2). Passe as teclas Adicionar e subtrair para alterar o modo automático ou o modo manual.

Interface de exibição de configuração de função de parâmetro:

Pressione rapidamente 3 segundos para entrar na interface de configuração de parâmetros (figura 3):

1. Teste de dispositivo
2. Conjunto de parâmetros
3. Conjunto de dispositivos
4. Conjunto Avançado

### A. Instruções de operação da interface. Teste de função do dispositivo:

Pressão curta 3 segundos para entrar na interface de configuração de parâmetros, pressione

Botão Adicionar ,Selecionar "teste do dispositivo", Clique com o botão direito, Entre na interface do submenu (figura 4):

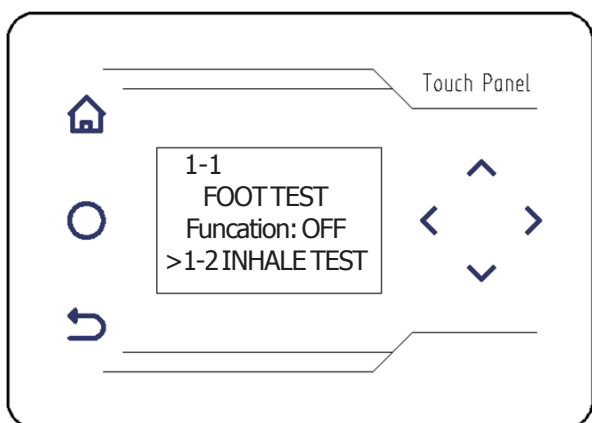


figura 4

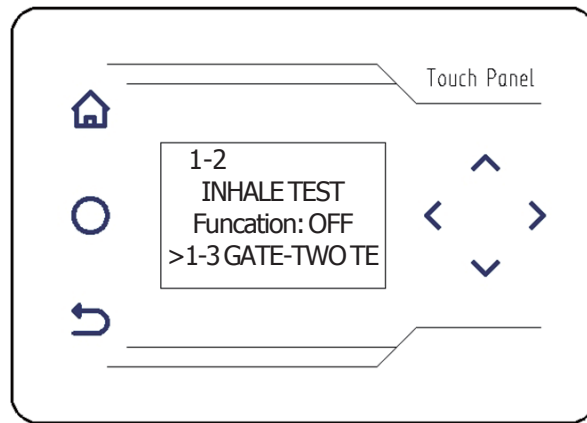




figura 5

O estado funcional de cada dispositivo é "desativado" por padrão. Conforme mostrado na figura 4 ("teste de função do calcador"),

Durante o teste, Pressione e segure a tecla por 3 segundos, o estado da função muda de "desligado" para "ligado"; Neste ponto, a válvula solenoide correspondente

trabalho, a luz indicadora da válvula solenoide está acesa, indicando que a função do dispositivo está normal.

Solte a tecla . O estado da função é restaurado para o padrão "desligado" (primeiras 6 opções de teste de função do dispositivo).

Clique com o botão direito  do mouse para inserir as próximas opções de teste de função do dispositivo, opções de teste de função do dispositivo 1 a 6 (figura 4 à figura 9):

- 1-1 TESTE DO CALCADOR
- 1-2 TESTE DE SUÇÃO
- 1-3 TESTE DA PORTA DOIS
- 1-4 TESTE DA PORTA TRÊS
- 1-5 TESTE DA PORTA QUATRO
- 1-6 TESTE DE MOTIR
- 1-7 CONTAGEM
- 1-8 ENTRADA T
- 1-9 ESTADO SW-A
- 1-10 ESTADO SW-B
- 1-11 ESTADO SW-C
- 1-12 CHK-TEMPO
- 1-13 TESTE DE LOOP

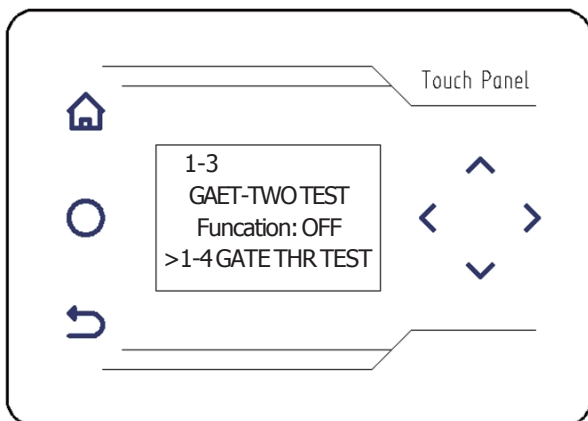
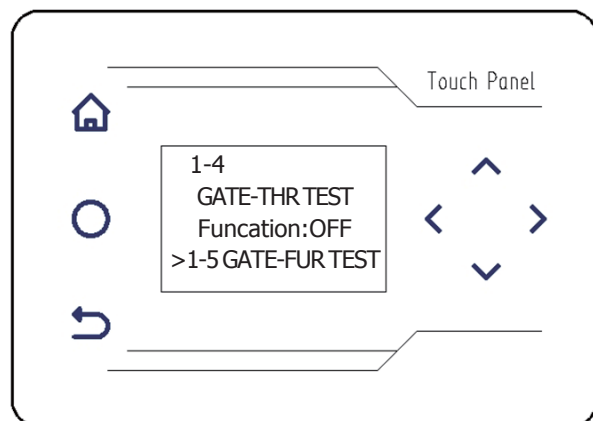


Figura 6



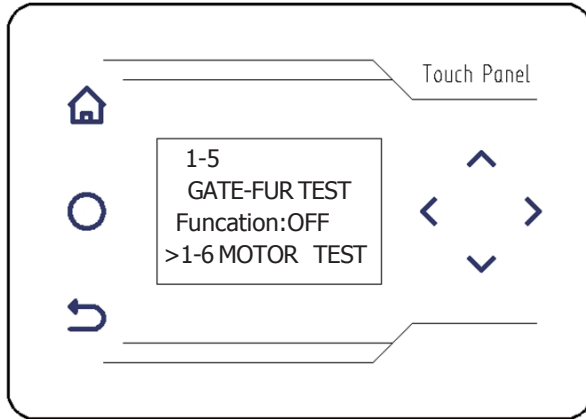


Figura 8

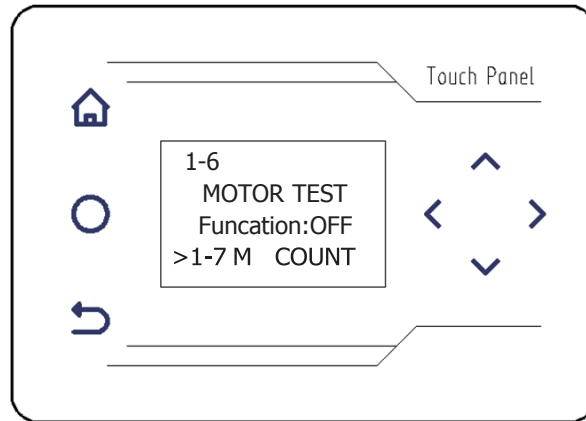


Figura 9

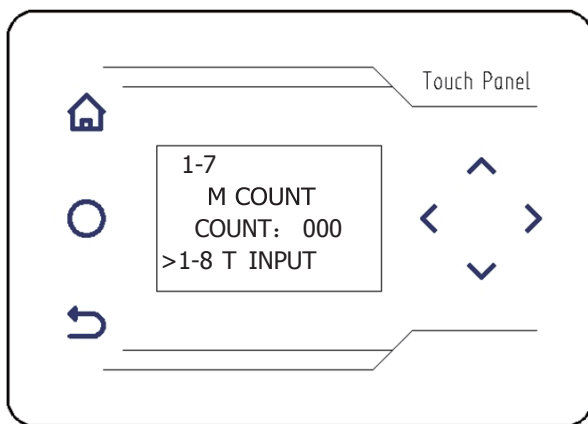


figura 10

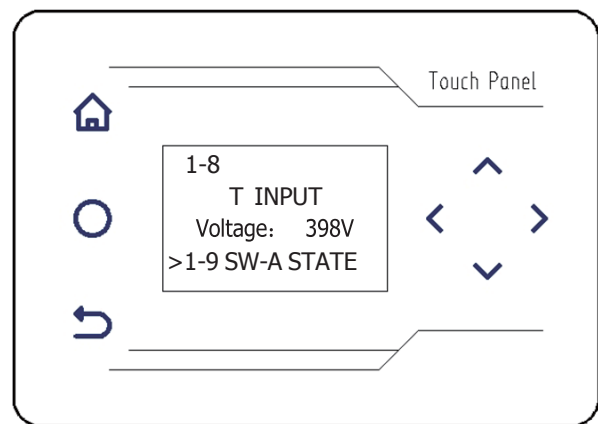


figura 11

### 1-7 Valor de contagem do codificador (Encoder) (Figura 10)

Depuração do valor da contagem do codificador (encoder) (exibir 000 por padrão), selecione a opção "1-7 valor de contagem do codificador" (através do botão esquerdo < e do botão direito > ), gire o volante na máquina, o valor da contagem do codificador aumentará em 1 para cada volta (rotação positiva e negativa pode ser usada), indicando que o codificador funciona normalmente.

### 1-8 Tensão de entrada do pedal (Figura 11)

Depure a tensão de entrada do pedal (entre 140 V e 150 V por padrão). Selecione a opção "1-8 pedal input voltage" (através do botão esquerdo e do botão direito), pise no pedal e dê um passo para trás em direção ao calcanhar, a tensão de entrada do pedal terá valor entre 000-015v; Ao pisar na ponta dos pés, a tensão sobe para 460-470v.

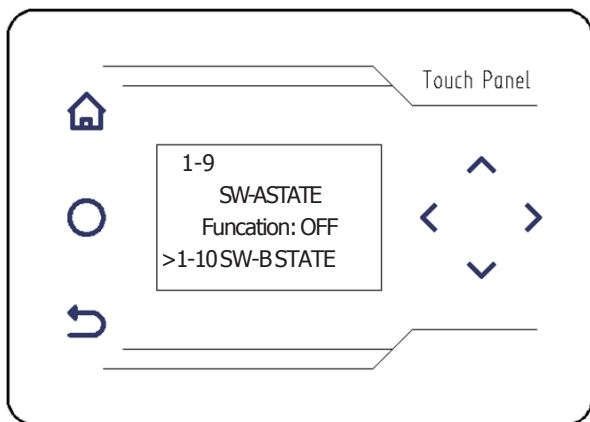


figura 12

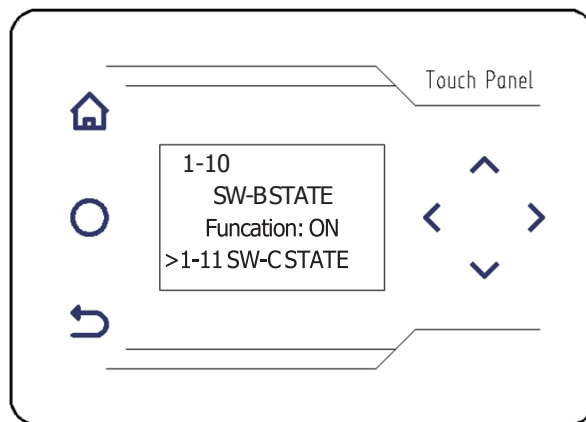


figura 13

### 1-9 Ensaio do interruptor de proximidade (figura 12)

Teste do interruptor de proximidade da etapa (estado de função padrão: aberto) depuração, (através do botão esquerdo < , botão direito >) selecione a opção "Teste do interruptor de proximidade de 1-9 etapas", pressione suavemente o "gatilho do interruptor de proximidade de etapa", exiba "estado de função" de "aberto" para "desligado", indicando que "interruptor de proximidade de etapa" é normal.

### 1-10 Teste de chave de detecção de tecido (Figura 13)

Depuração do teste do interruptor de detecção de malha (estado da função padrão: aberto). Selecione a opção de "teste de interruptor de detecção de tecido 1-10" (através dos botões esquerdo < e direito >). Ao cobrir o sensor fotoelétrico de detecção de tecido no mecanismo e no display, o "estado de função" muda de "aberto" para "desligado", indicando que o "interruptor de detecção de tecido" está normal. (Figura 14)

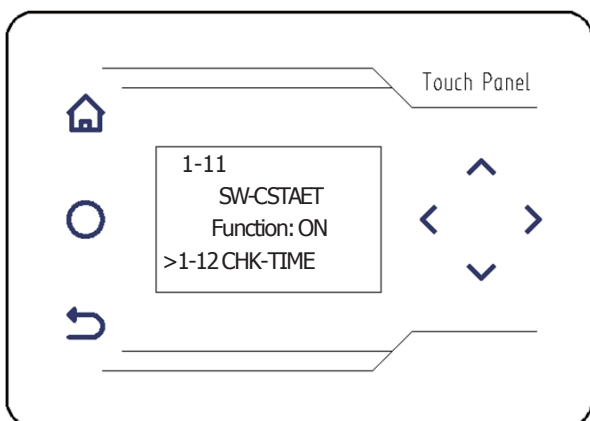


figura 14

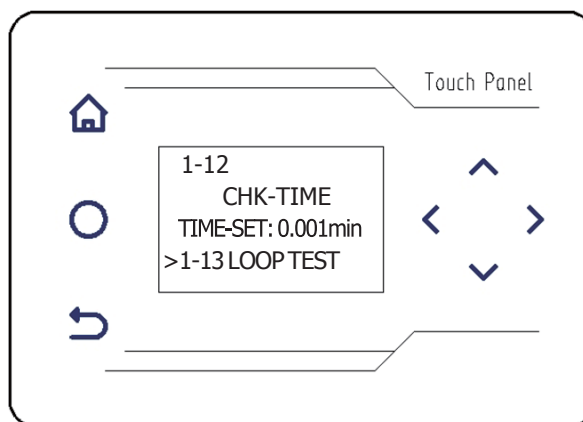


figura 15

### 1-11 Teste de chave de detecção de divisor (Figura 14)

Depuração do teste de chave de detecção de distribuição de material (estado de função padrão: aberto). Selecione a opção de "teste de interruptor de detecção de distribuição de material 1-11" (através dos botões esquerdo e direito). Ao cobrir o sensor fotoelétrico de detecção de distribuição de material no mecanismo e no display, o "estado de função" muda de "aberto" para "desligado", indicando que o "interruptor de detecção de distribuição de material" é normal.

### 1-12 Tempo de parada (Figura 15)

O valor do parâmetro padrão do interruptor de parada é de 1 minuto. Esse valor é a configuração de fábrica. Por favor, não o ajuste.

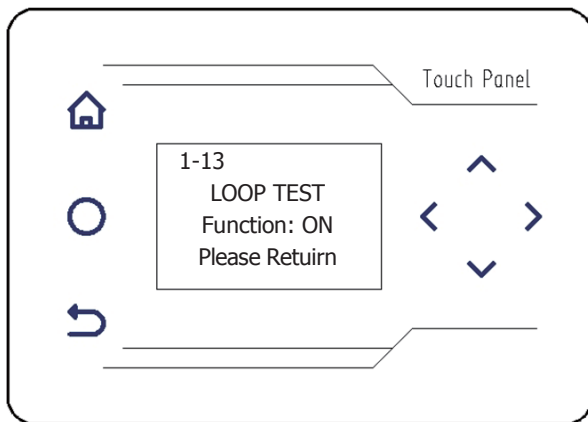


Figura 16

### 1-13 Teste de função cíclica (figura 16)

Depure o teste de função de loop (estado de função padrão: aberto). Selecione a opção de "teste de função de loop 1-13" (através dos botões esquerdo < e direito > ). Após a seleção, a máquina testará automaticamente as 12 funções acima e fará as ações correspondentes. Pressione a tecla Return ↵ e a máquina interrompe o teste e retorna à interface superior (figura 3).

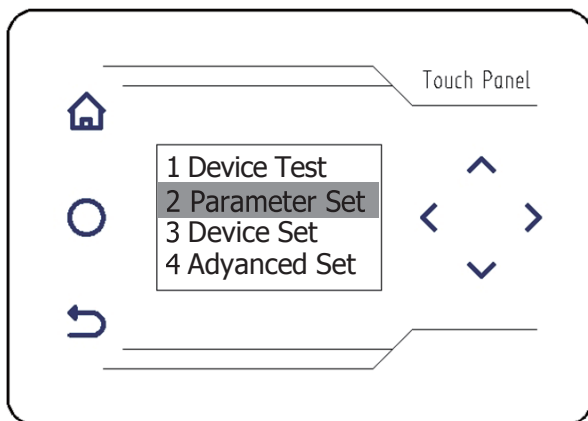


figura 17

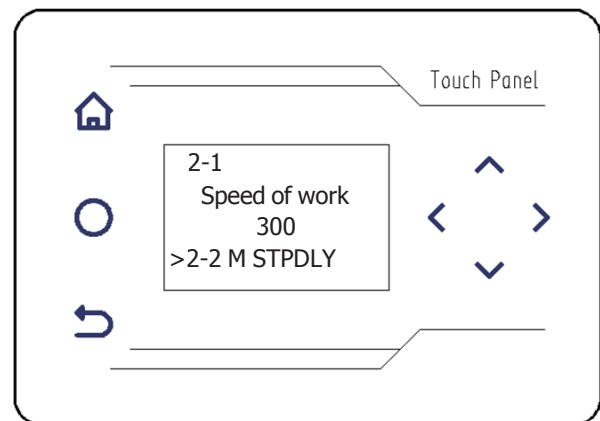







figura 18

## B. Configuração de parâmetros de função

Imprensa  ,  Adicionar ou subtrair, selecione "Configuração do parâmetro de função" (Figura 17), pressione o botão direito  e

Entre na interface do submenu (Figura 18):

### 2-1 Velocidade de alimentação (figura 18)

A velocidade de alimentação (padrão 300 RPM) está definida. Alimentação   A velocidade pode ser ajustada ou fechada adicionando ou subtraindo chaves.

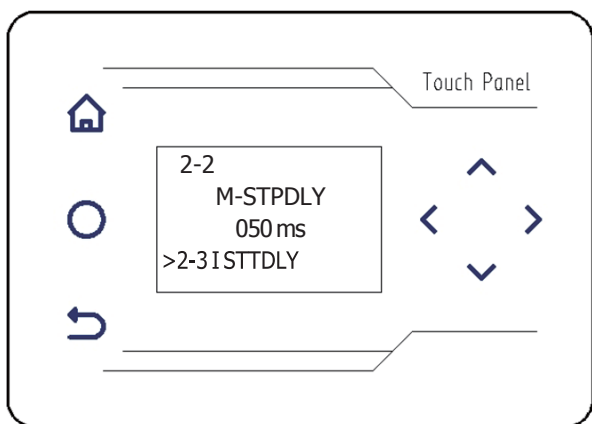


Figura 19

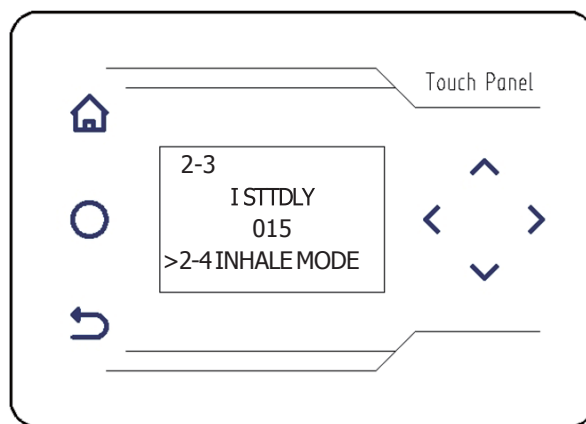






Figura 20

### 2-2 Posição de parada do agregado (Figura 19)

A posição de parada agregada (padrão 50ms) é definida. A posição de parada agregada pode ser ajustada por   adicionando e subtraindo chaves.

### 2-3 Pontos atrasados de sucção para trás (figura 20)

Defina o número de pontos atrasados (15 pontos por padrão) do ar de sucção traseiro. O número de pontos pode ser ajustado   para controlar a hora de início do ar de sucção através das teclas adicionar/subtrair.

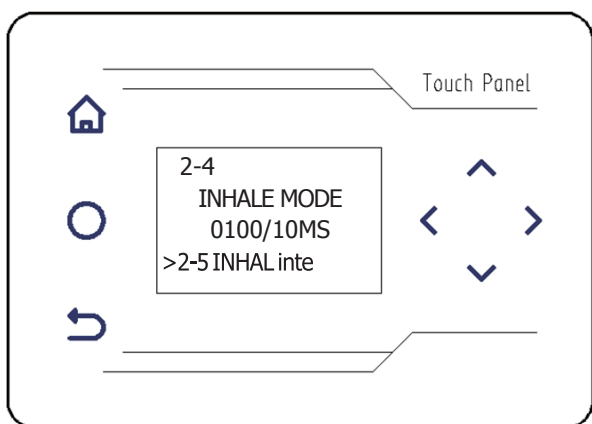


figura 21

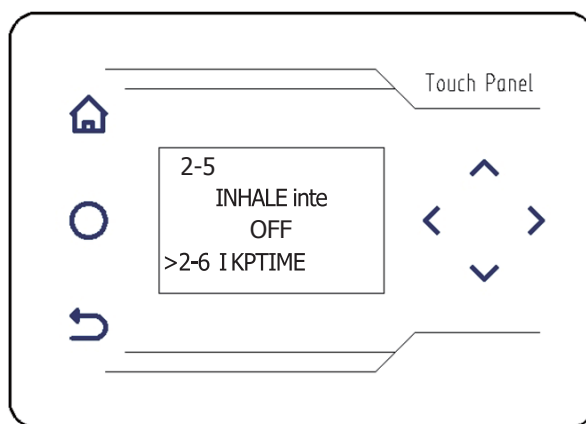






figura 22

### 2-4 Tempo de retenção de sucção de ar (figura 21)

O tempo de espera de sucção de ar (padrão 1000ms) está definido. O tempo de retenção de sucção de ar pode ser ajustado por   adicionando e subtraindo chaves.

### 2-5 Modo de sucção pré-médio (Figura 22)

Configuração do modo de sucção de ar pré-médio (a sucção de ar pré-média é fechada por padrão). A sucção de ar pré-média pode ser ligado ou desligado por   adicionando ou subtraindo chaves.



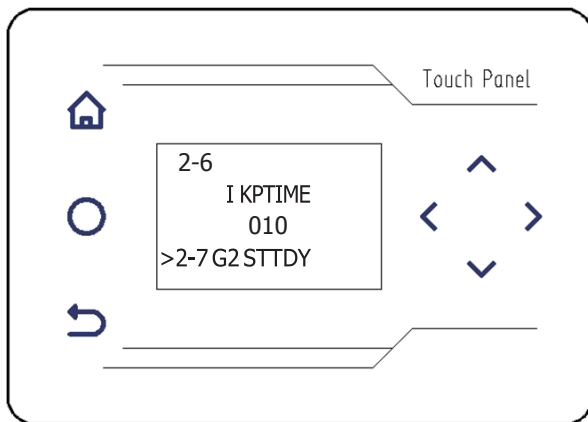


Figura 23

2-6 Número de espaçadores de sucção de ar (figura 23)

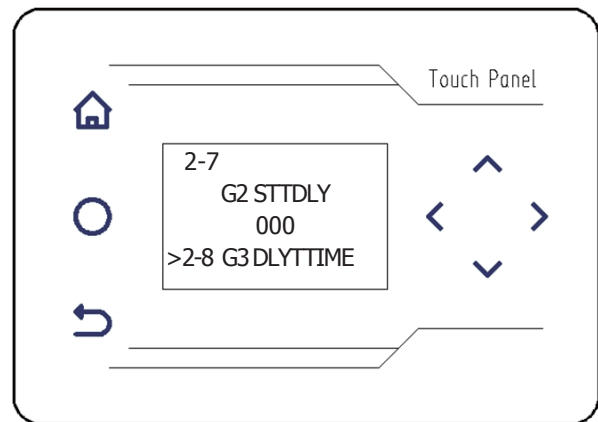





Figura 24

Defina o número de pontos do intervalo de sucção de ar (10 pontos por padrão). O número de pontos de intervalo de sucção de ar pode ser ajustado por   adicionando ou subtraindo chaves.

2-7 Atraso no início da alimentação (figura 24)

O atraso de início da alimentação (padrão: 0ms) está definido. O atraso inicial da alimentação pode ser ajustado por   tecla adicionando ou subtraindo.

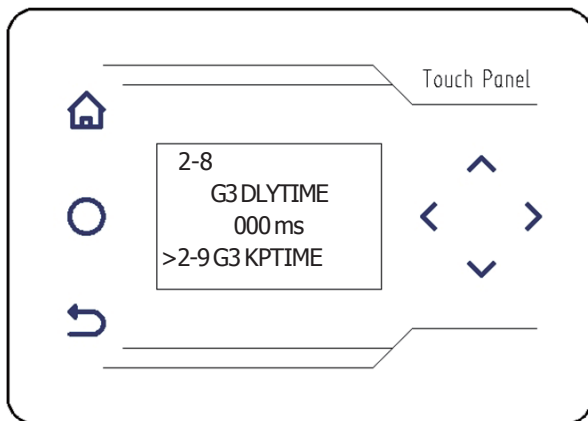




Figura 25

2-8 Tempo de retardo da frenagem (figura 25)

O tempo de atraso do freio (padrão 0ms) é definido e o tempo de atraso do início do freio pode ser ajustado por   adicionando e subtraindo chaves.

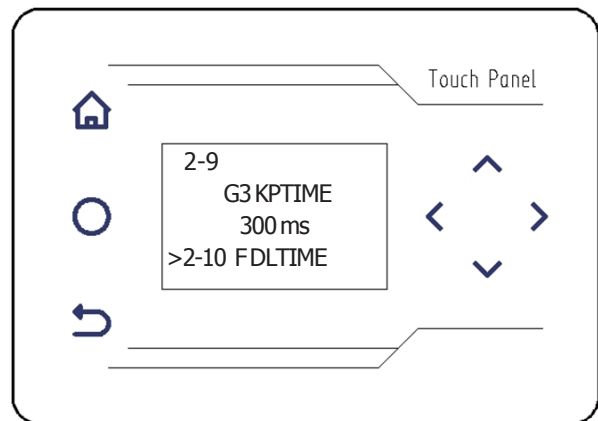




Figura 26

2-9 Tempo de retenção da frenagem (figura 26)

O tempo de retenção do freio (padrão: 300ms) está definido. O tempo de retenção do freio pode ser ajustado por   Teclas adicionando e subtraindo.

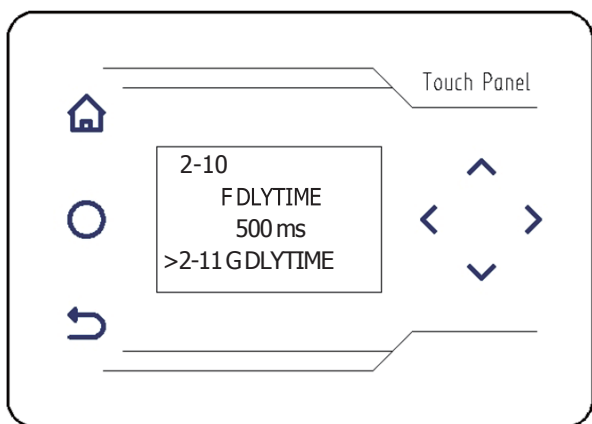


Figura 27

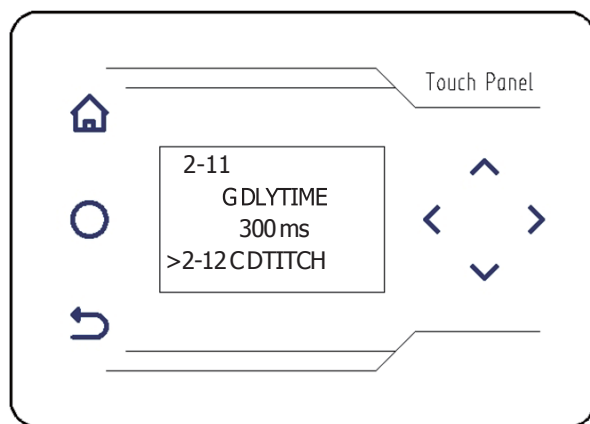



Figura 28

2-10 Tempo de atraso do calcador (Figura 27)

O tempo de atraso de calcador definido (o padrão é 500ms). O tempo de atraso do calcador pode ser ajustado   nas teclas adicionando ou subtraindo.

2-11 Tempo de retardo de separação do material (figura 28)

O tempo de atraso do material (padrão: 300ms) é pode ser ajustado  nas teclas adicionando ou subtraindo.

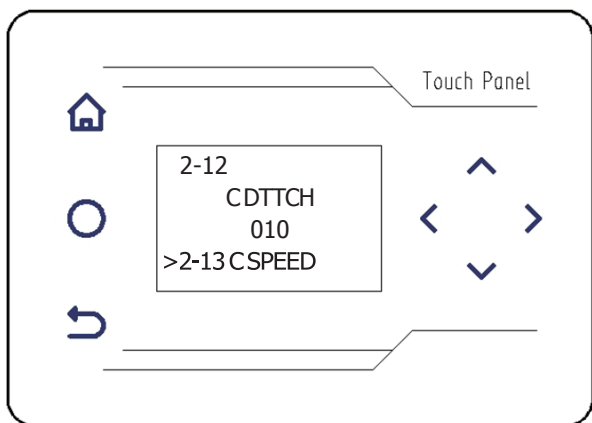


figura 29

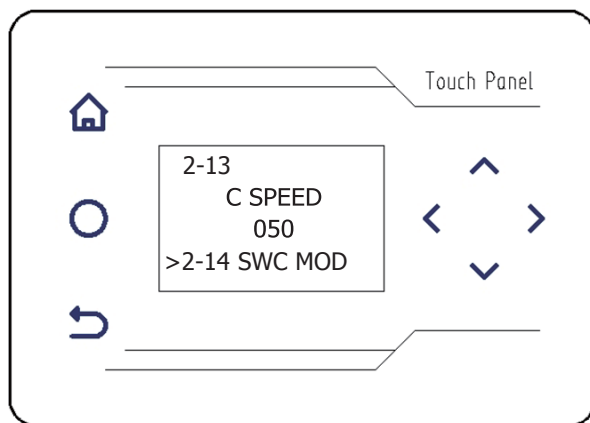






figura 30

2-12 Compensação manual da amarração da contagem de pontos (Figura 29)

Compensação manual da amarração da contagem de pontos o (padrão) Configurações através,   do interruptor número de pontos de compensação ajustável.

2-13 Compensação manual da velocidade de costura (figura 30)

Compensação de velocidade de costura manual (50) por padrão Configurações, através,   o interruptor, a velocidade de costura pode ser ajustada para compensar.

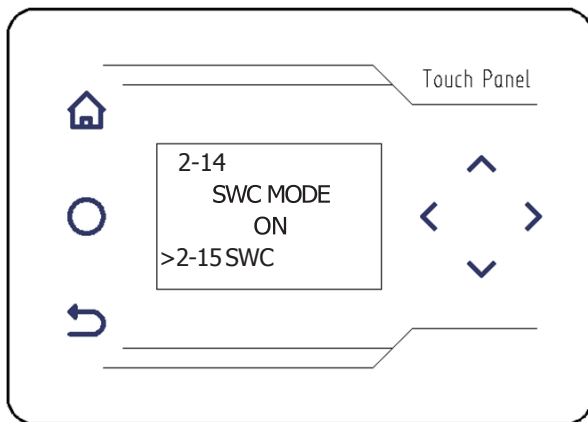


Figura 31

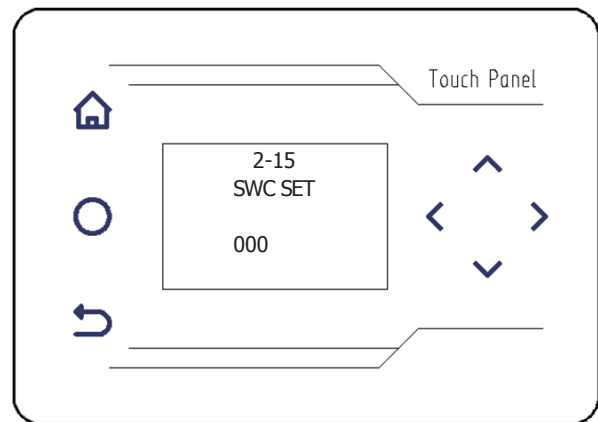




Figura 32

2-14 Modo de trabalho do sensor óptico para separação de material (Figura 31)

O modo de trabalho (padrão ON) do sensor óptico de distribuição de material é definido. 

O interruptor do sensor óptico da distribuição de material pode ser fechado ou aberto através das teclas de adição ou subtração.

2-15 Ajuste dos parâmetros do sensor óptico (figura 32)

A configuração eletrônica do parâmetro do óptico (o valor padrão é incerto) está definida. O valor "set" pode ser ajustado por  nas teclas adicionando ou subtraindo. O "valor de recebimento" mudará automaticamente de acordo com o material.

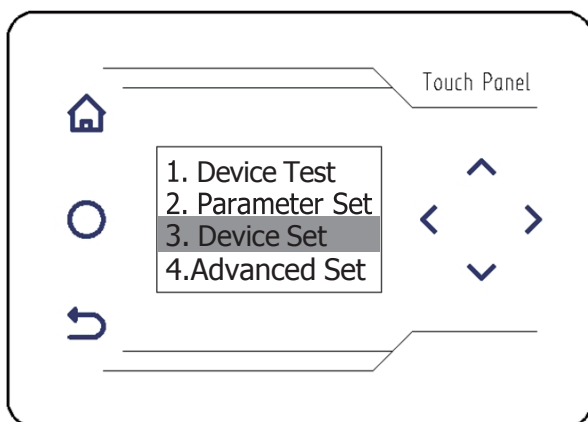


Figura 33

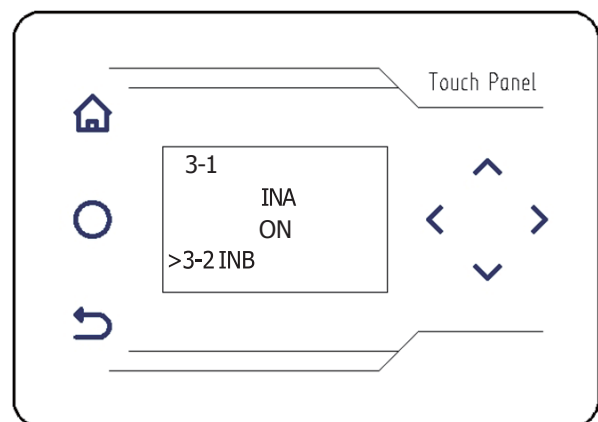






Figura 34

## C. Interruptor de sinal do dispositivo

Pressione   Adicionar ou subtrair, selecione "Interruptor de sinal do dispositivo" (Figura 33), pressione o botão direito  e Entre na interface do submenu (Figura 34):

### 3-1 Direção do sinal do interruptor de ação da joelheira (Figura 34)

A direção do sinal do interruptor de ação da joelheira (padrão ON) está definida,  e o sinal do interruptor de ação da joelheira pode ser desligado ou ligado através das teclas adicionar ou subtrair.

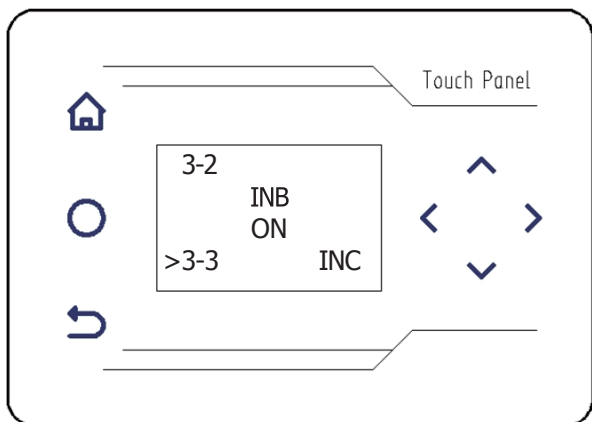


Figura 35

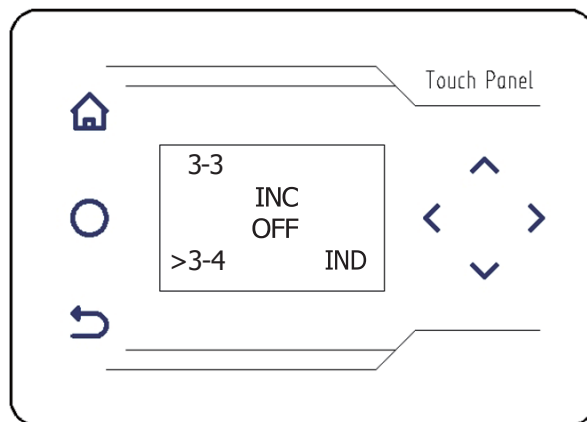




Figura 36

### 3-2 Interruptor de aproximação por degrau (figura 35)

Configuração do interruptor de proximidade de degrau (padrão LIGADO),   através da tecla, adicionar/subtrair, você pode desligar ou interruptor de proximidade de passo aberto.

### 3-3 Detecção de pano de sinal de olho elétrico (figura 36)



Configuração de sinal do sensor óptico de detecção de tecido (padrão OFF),   através da tecla, adicionar/subtrair, pode Sinal do sensor de detecção de tecido está aberto ou fechado.



Figura 37

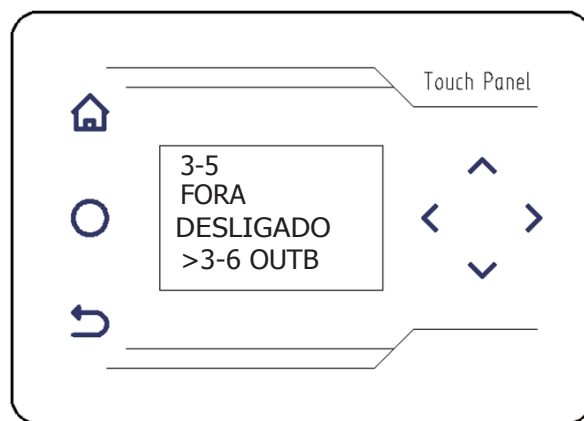


Figura 38

### 3-4 Sinal do sensor de detecção de separação de material (Figura 37)

Sinal do sensor para detecção de divisão de material (padrão OFF),  
ou desativado por teclas de adição/subtração.



pode ser ativado

### 3-5 Saída do sinal de controle do pedal de pressão (Figura 38)

Pressione a configuração de saída do sinal de controle de pedal (padrão OFF). Pressione a saída do sinal de controle do pedal pode ser ligada ou desligada através das teclas adicionando/subtraindo

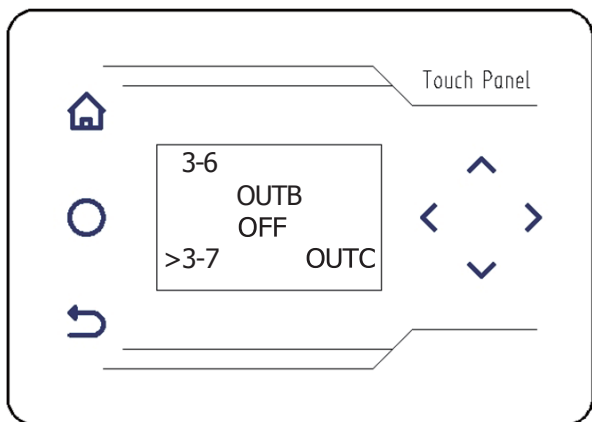


Figura 39

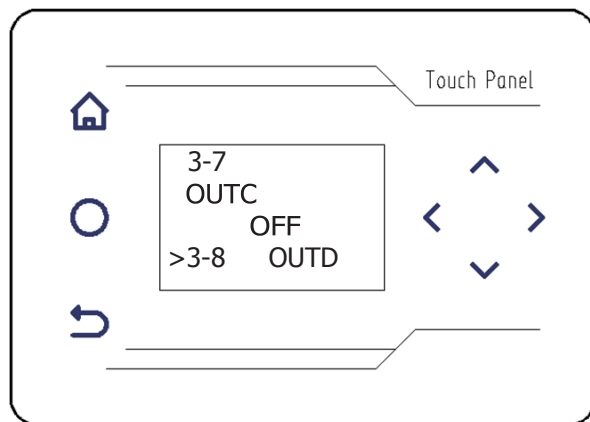


Figura 40

### 3-6 Saída de sinal r Sistema de controlo de absorção (figura 39)

Configuração de saída do sinal de controle de absorção (padrão OFF), pode ser ligada ou desligada utilizando as teclas adicionar / subtrair.

### 3-7 Saída do sinal de controle de suporte (figura 40)

Suporte a configuração de saída de sinal de controle (padrão OFF), através da tecla, adicionar/subtrair, pode abrir ou fechar a saída do sinal de controle do calcador

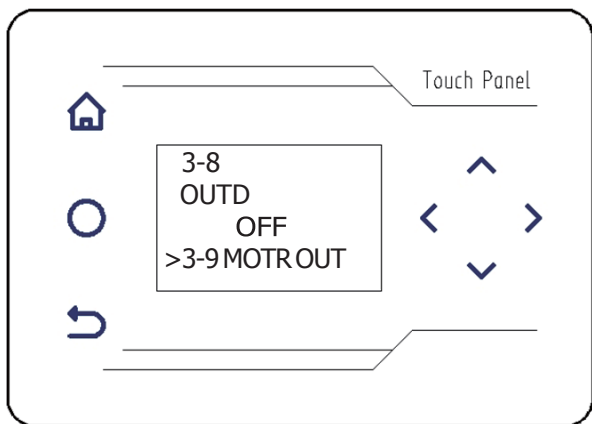


Figura 41

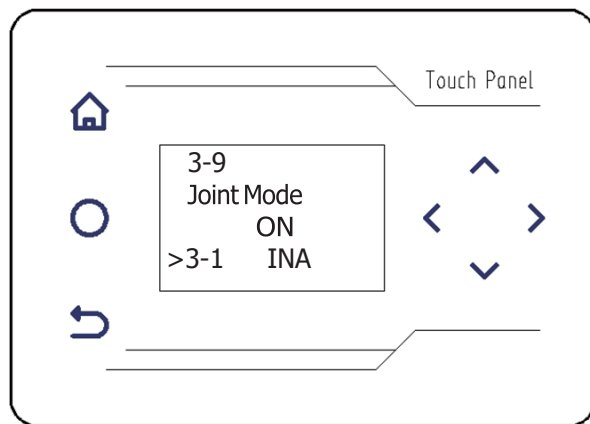


Figura 42

### 3-8 Saída do sinal de controle de frenagem (figura 41)

A saída do sinal de controle de frenagem (padrão OFF) é definida. A saída do sinal de controle de frenagem pode ser ligado ou desligado por teclas adicionar/subtrair.

### Etapa 3-9 Detecção de juntas (figura 42)

Configuração de detecção de costura (padrão ON), através da tecla, adicionar/subtrair, pode ligar ou desligar o Função de detecção de posição de costura.

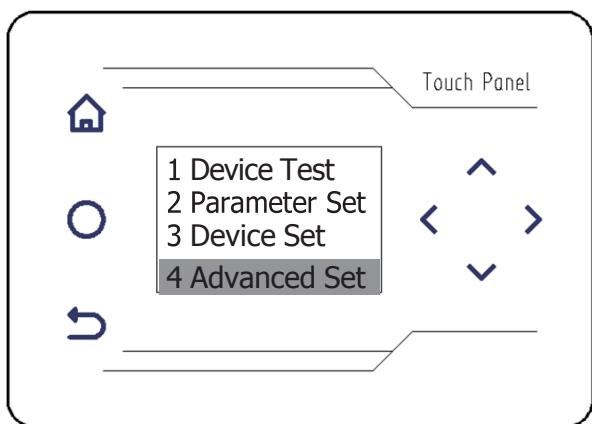


Figura 43

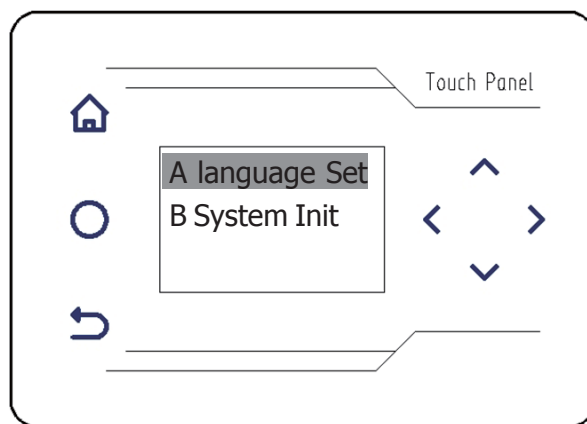






Figura 44

## D. Configurações avançadas

Pressione   , adicionar/subtrair, para selecionar "Configurações avançadas" (figura 43), pressione o botão  botão direito, para entrar a interface do submenu. (figura 44)

A. Configuração de idioma (figura 44)

Pressione  botão direito para entrar na interface do submenu (figura 45).

Pressione   o botão adicionar/subtrair para selecionar o idioma do sistema "Chinês simplificado " ou "Inglês".

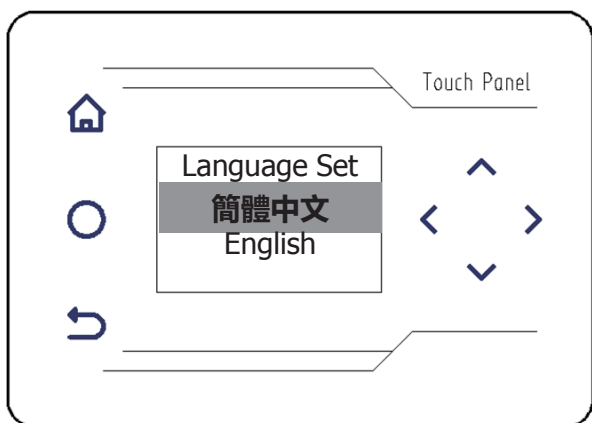


Figura 45

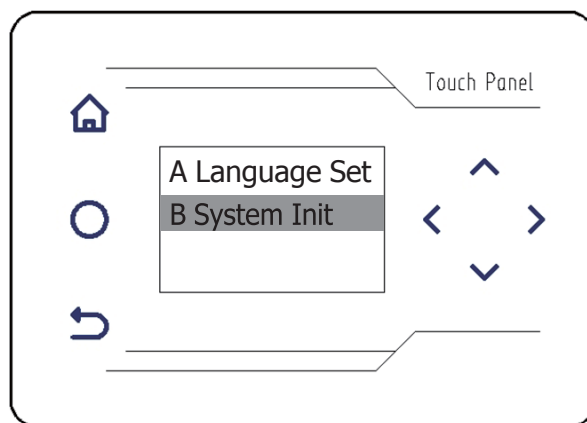





Figura 46

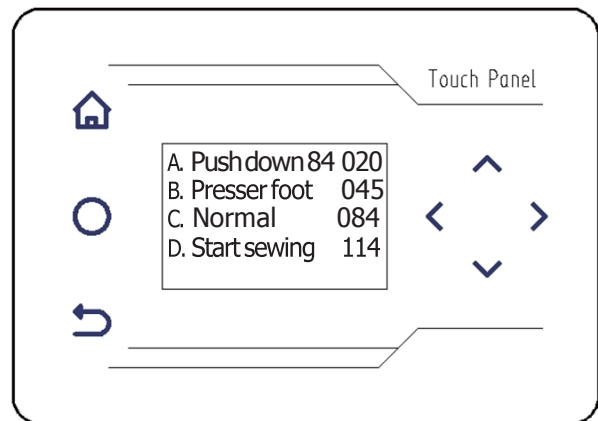
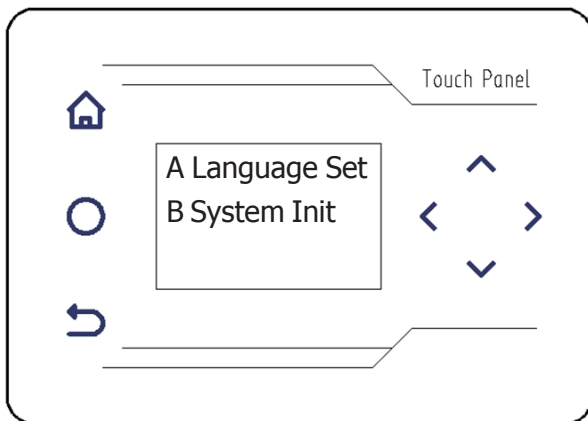
B. Inicialize o sistema (figura 46)

Na interface do submenu de "Configurações avançadas", pressione   adicionar/subtrair, selecione " sistema de inicialização" (figura 43), pressione o  botão direito e o sistema restaurará as configurações de fábrica, ou seja, "sistema de inicialização".

Configurações de parâmetros do controlador de velocidade (configuração oculta)

Na interface do submenu de "Configurações avançadas", pressione,  $\wedge$   $\vee$  adicionar/subtrair, selecionar e pressionar" sistema de inicialização" (figura 46),

Pressione novamente  $\vee$  o botão Adicionar/subtrair, até que a interface apareça (figura 47), pressione  $\triangleright$  o botão direito, insira a velocidade configurações de parâmetros do controlador (figura 48), "Parâmetro do controlador de velocidade settings" é uma configuração oculta. Usado apenas para ajuste de fábrica, não aberto ao público.



Os seguintes valores de tensão são definidos de acordo com um tempo real dos quatro estados do pedal.

Como mostrado na figura 48:

84 é o valor da tensão do estado neutro

84 mudará para 05 quando totalmente pressionado (observe que diferentes marcas de motores terão valores diferentes)

A. Valor de tensão ao pressionar para baixo (= 05 + 015) : 020

B. Valor de tensão ao levantar o calcador = (084 + 05) / 2: 045

C. Valor da tensão quando neutro: 084

D. Valor de tensão ao pressionar para cima e começar a costurar. (maior que o neutro » 30) : 114

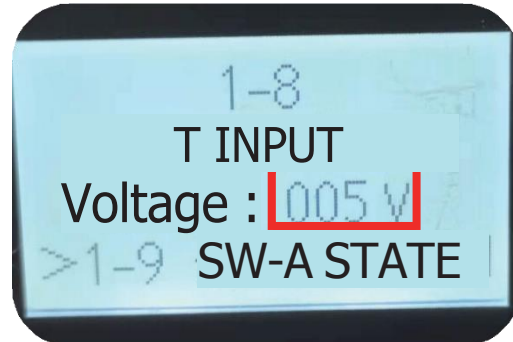
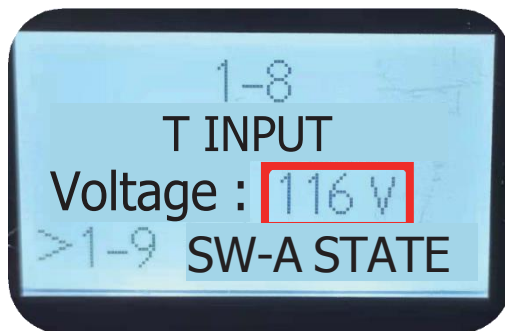
## 9、Parâmetros

1. Teste de função do dispositivo	2. Configuração de parâmetros de função	Padrão	3. Sinal do dispositivo ON / OFF	Padrão	4. Configuração avançada
1-1 Teste de função do calcador	2-1 Velocidade de alimentação	300	3-1 Sinal ON/OFF de toque na joelheira	LIGADO	1 Configurações de idade de idioma
1-2 Teste de função de sucção	2-2 Posição de parada de costura	50	3-2 Proximidade do degrau ON/OFF	LIGADO	B. sistema de inicialização
1-3 Teste de cilindro de suporte	2-3 Atraso de sucção traseiro pontos	10	3-3 Sinal do sensor de material	DESLIGADO	
1-4 Teste de cilindro de ruptura	2-4 Tempo de sucção	100	3-4 Sinal do sensor de separação de material	DESLIGADO	Ambas as linhas sem fundo
1-5 Teste de cilindro de separação de material	2-5 Modo de sucção frontal	Desligue a frente, no meio da sucção	3-5 Entrada de sinal de controle do calcador	DESLIGADO	Empurre para baixo:
1-6 Teste do motor de passo	2-6 Pontos de intervalo de sucção intermediária	100	3-6 Saída do sinal de controle de sucção	DESLIGADO	Calcador
1-7 Valor do encoder/codificador	2-7 Iniciar atraso de alimentação	0	3-7 Saída do sinal de controle de suporte de material	DESLIGADO	Normal:
1-8 Importação de tensão do pedal	2-8 Tempo de atraso de interrupção	0	3-8 Saída do sinal de controle de interrupção	DESLIGADO	Comece a costurar:
1-9 teste ON/OFF de abordagem em degrau	2-9 Tempo de espera de intervalo	300	3-9 Detação de costura	LIGADO	
1-10 Teste de sensor de material	2-10 Tempo de atraso do calcador	500			
1-11 Teste ON/OFF de separação de material	2-11 Tempo de atraso de separação de material	300			
1-12 Tempo de interruptor de parada de passo	2-12 Pontos de compensação manual	10			
1-13 Função de loop mais recente	2-13 RPM de compensação manual	50			
	2-14 Modo do sensor de separação de material	LIGADO			
	2-15 Configurações de parâmetros do sensor				

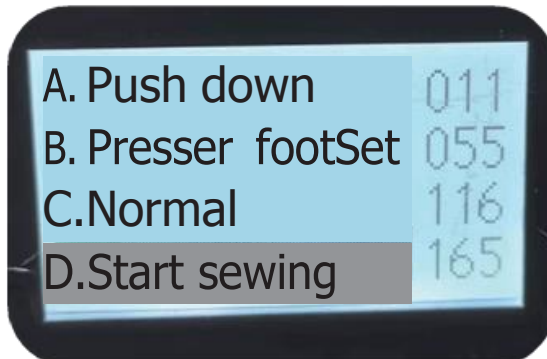
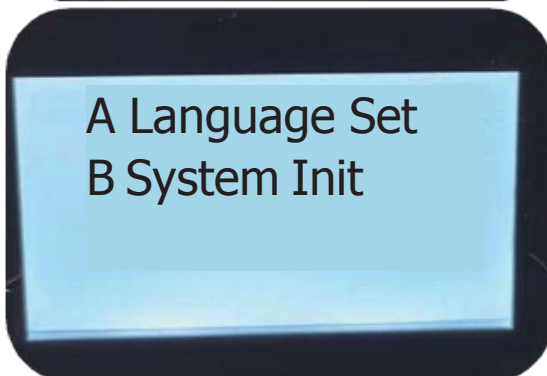
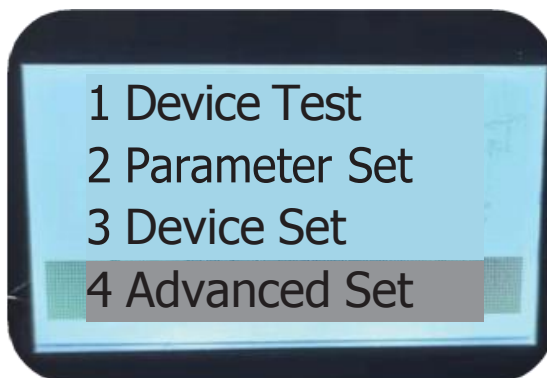


## 10 、 Configurando os parâmetros para o controlador de velocidade

- (1) 、 Selecione o exame 1-8, registre o valor da tensão no estado normal e o valor da tensão quando o pedal for pressionado para baixo.



- (2) 、 Selecione as configurações avançadas e, quando AB não tiver nenhum plano de fundo, insira a configuração de parâmetros.



- A. Ajuste os parâmetros para quando o valor é **maior que** o valor da tensão do pedal quando pressionado para baixo.


**Se for menor, não funcionará.**

- B. Ao levantar o calcador de pressão: defina o valor do parâmetro para o **valor médio** entre o momento em que o pedal está normal e empurre para baixo.

- C. Normal: Defina o parâmetro igual ao valor da tensão quando o pedal não estiver em uso.

- D. Costura: Ajuste os parâmetros para mais 30 **maior do que** quando normal.

**Se ao costurar o parâmetro for menor que o valor normal, o motor ligará automaticamente.**

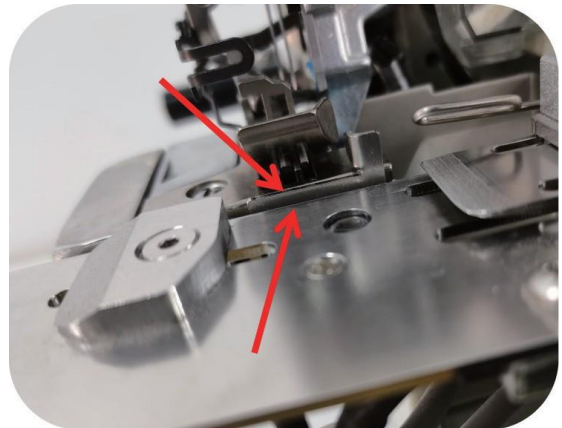
- (3) 、 Aperte  o botão de retorno, Salve as configurações e saia.

## 11 、 Ajuste de instalação e manutenção

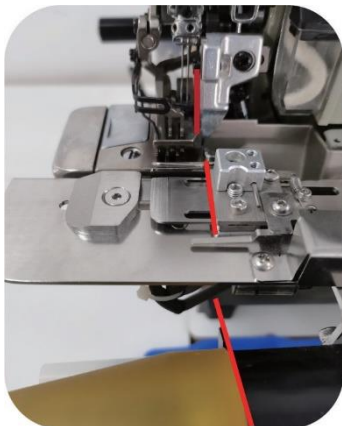
### Ajuste de altura do dispositivo de distribuição



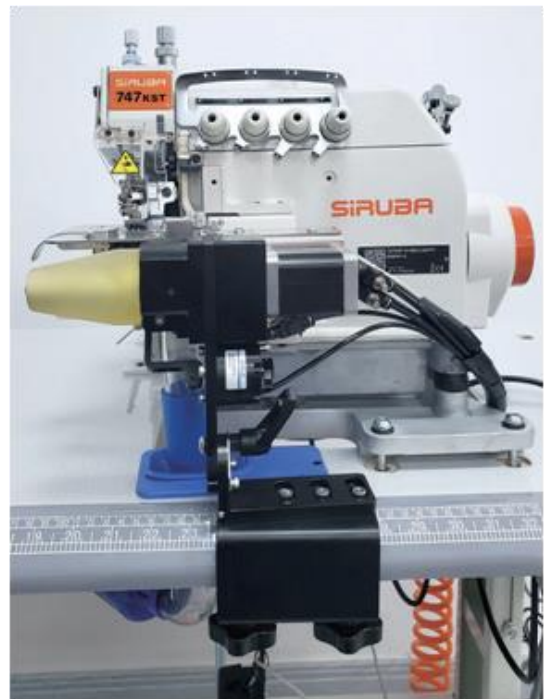
A altura de distribuição do dispositivo precisa ser o mesmo da chapa de agulha.



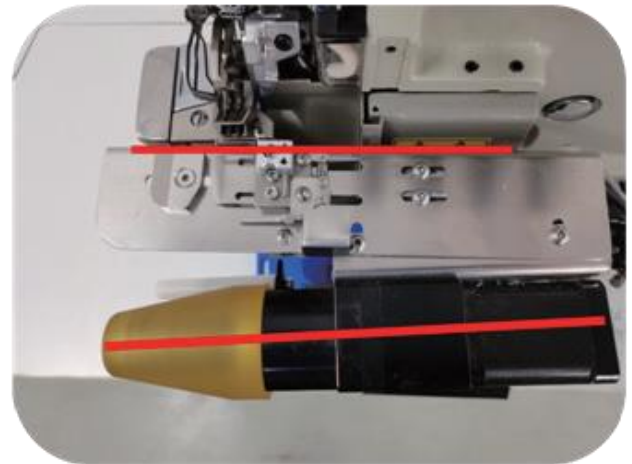
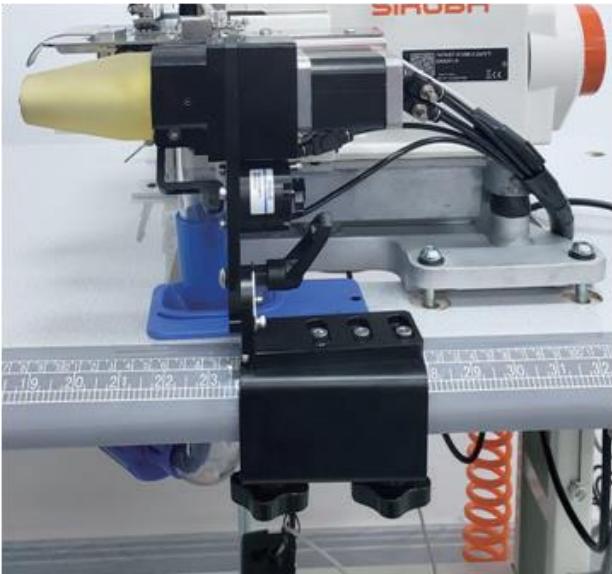
### Ajuste esquerdo e direito do dispositivo de distribuição



Ajuste a posição esquerda e direita do dispositivo de distribuição, empurre a chapa direita totalmente para a esquerda e mova a configuração até que a mesma esteja alinhada com o corte

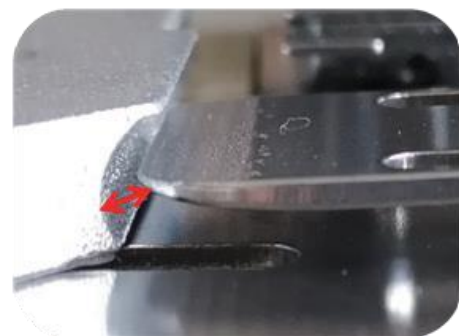
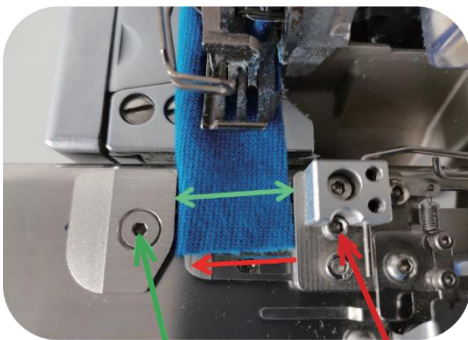


## Configuração do ângulo do motor de passo



Ajuste o ângulo entre o motor de passo e a máquina para cerca de 5 graus. (Ajuste de acordo com o tecido utilizado) o conjunto de distribuição de material precisa ser paralelo à máquina. Deixe um espaço entre a máquina e o dispositivo de distribuição para evitar colisões.

## Ajustando a largura da ribana

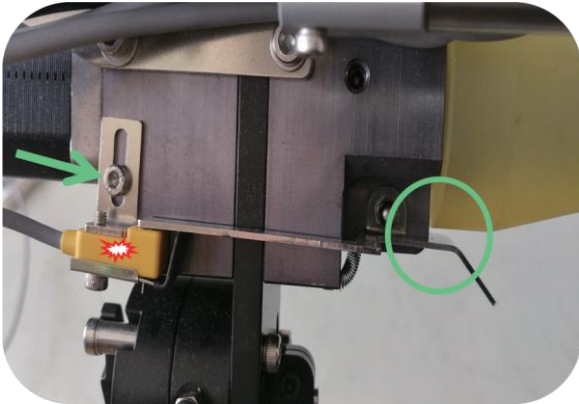


1. Desloque a chapa do lado direito para a direita e ajuste a chapa do lado esquerdo para que a distância entre a chapa esquerda e a direita seja igual à largura da ribana.

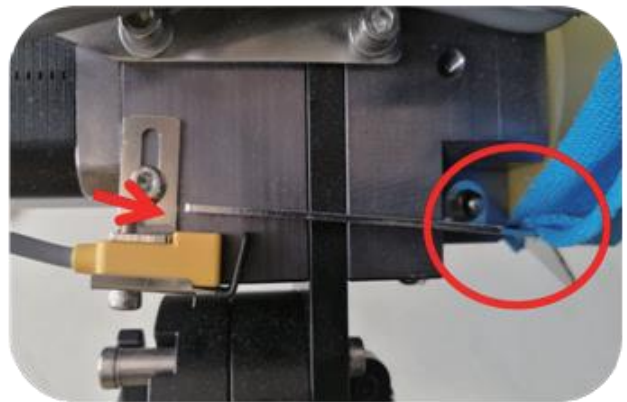
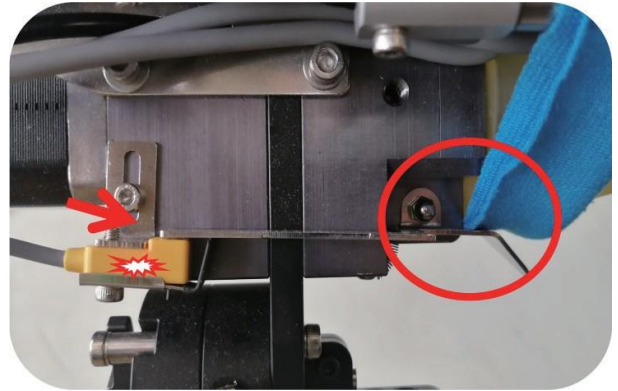
2. Empurre a peça de distribuição para a esquerda e deixe 1 mm na chapa lateral esquerda (dependendo da espessura da ribana) Quanto menor a folga, melhor resultado.



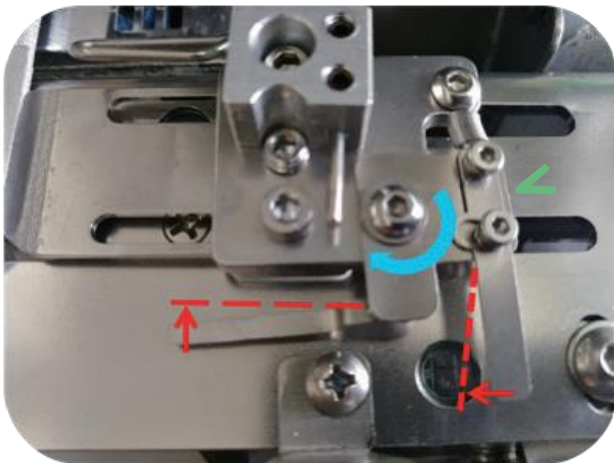
## Ajuste do sensor de costura



De acordo com a espessura para ajustar a altura do sensor. Normalmente, o sensor está aceso. Com a costura a chapa sairia da posição e a luz do sensor estará apagada.

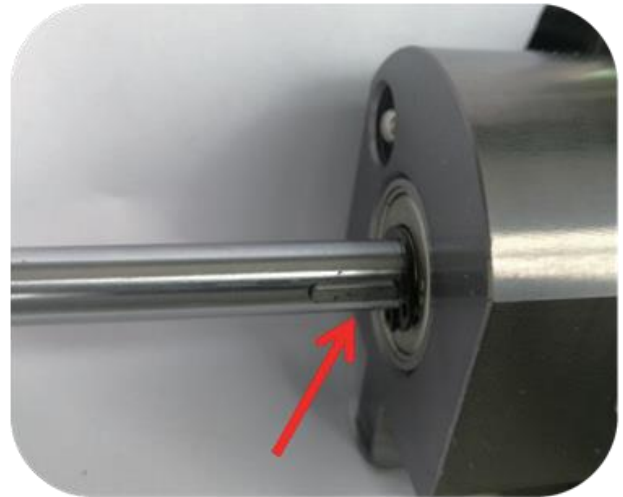
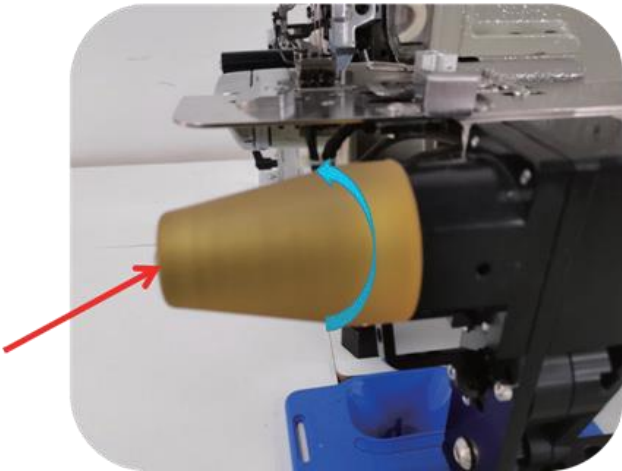


## Ajuste automático do dispositivo sensor de distribuição



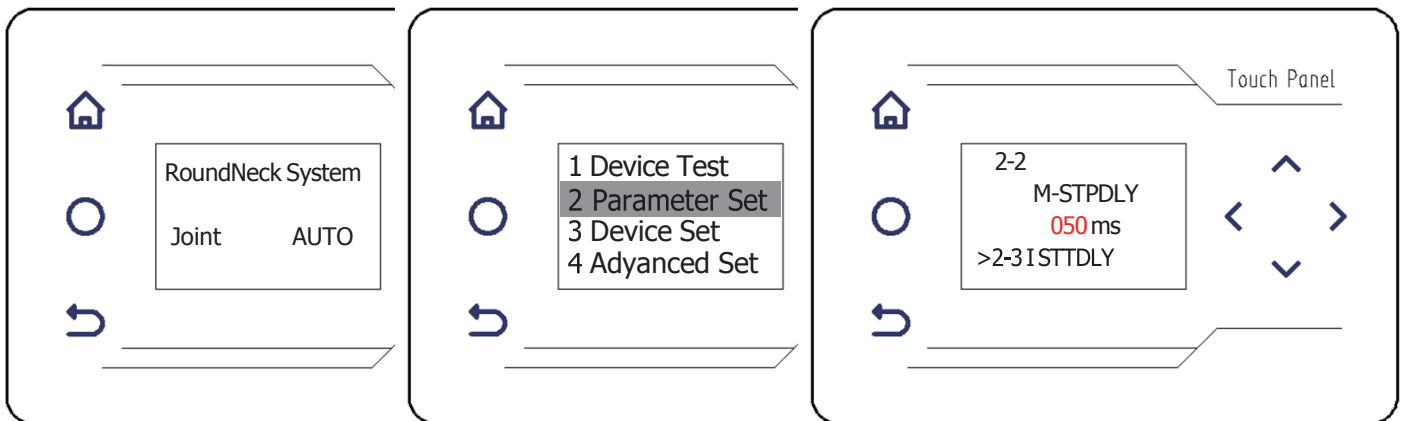
Chapa do sensor move-se 2 mm à frente. Ajuste a posição da chapa de reflexão do sensor para refletir a luz da folha de reflexão pelo sensor. Reinicialização automática do dispositivo de distribuição.


Solução de problema de entupimento de linha



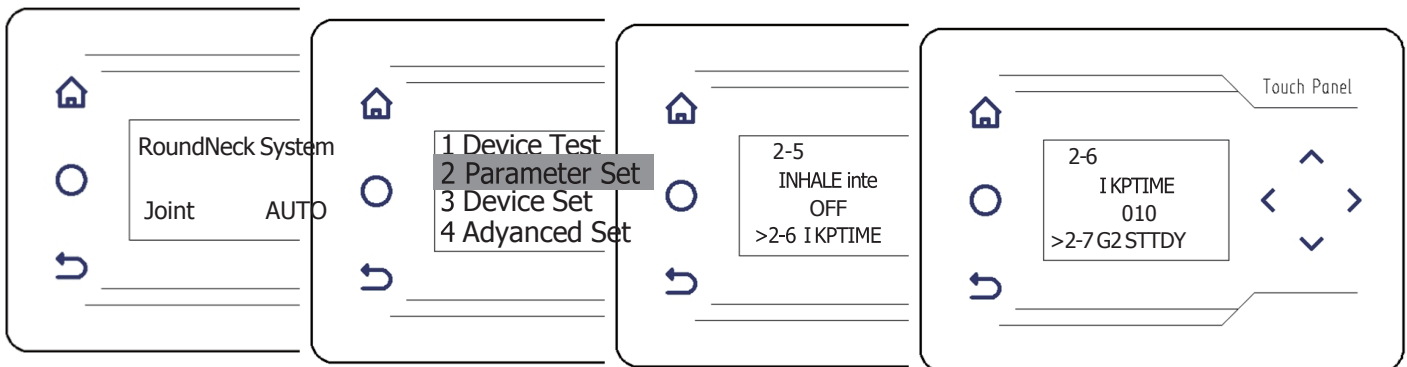
Motor de passo de alimentação da gola. Rolamento de direção única. Rolamento de posição negativa tornaria irregular e falharia na costura de tecido de costela e enrolamento de linha. Neste caso remova o rolete e limpe/remova as linhas.


## Configuração de posição de parada automática



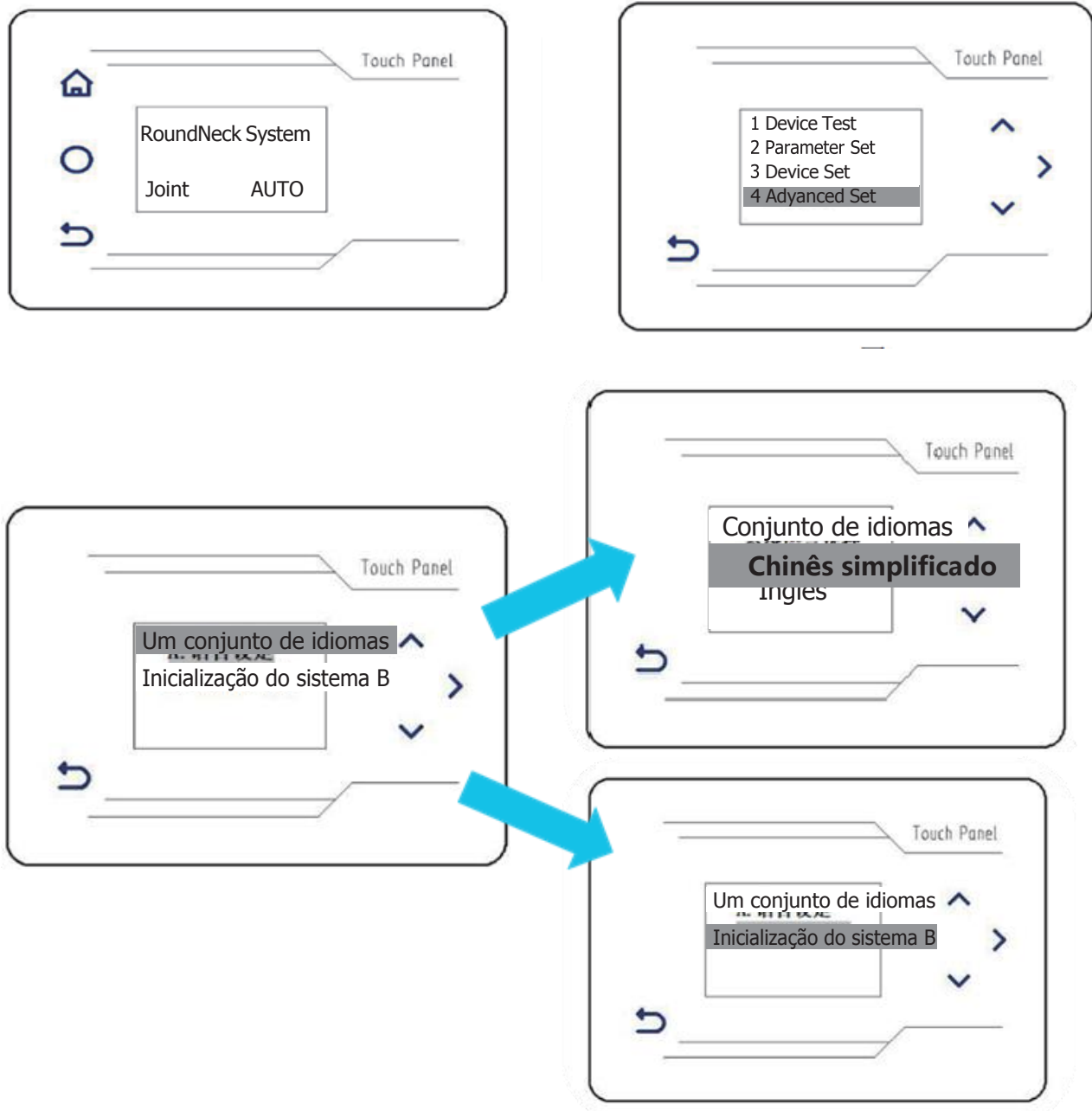
1. Pressione  e segure 3 segundos. Entrando na configuração de dados.
- 2.2. Pressione com o botão direito "Configuração de função", entre no submenu.
3. pressione com o botão direito 2-2 aparente posição de parada, para cima e para baixo para ajustar os dados. quanto mais dados de costura a posição de parada mais para trás, menos dados de costura a posição de parada mais à frente. voltar ao menu e salvar.


## Configuração para sucção longa



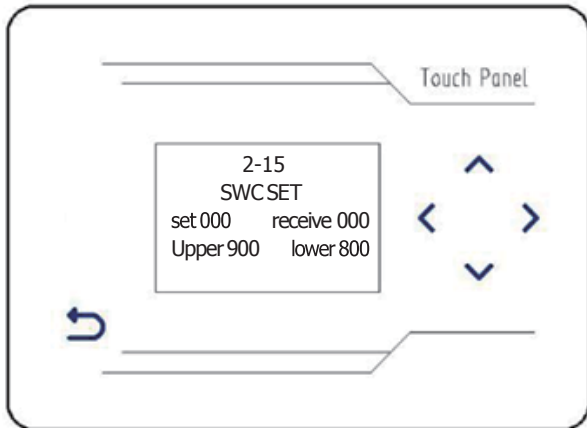
1. Pressione  3 segundo. Entre no menu de configuração.
2. Pressione "Configuração de função" Pressione com o botão direito, entre no submenu.
3. pressione com o botão direito 2-5. modo de sucção interno frontal.
4. Pressione o ajuste de sucção interno.
5. Pressione com o botão direito 2-6. número interno da agulha da etapa da sucção. Pressione ajuste definido como 0. Volte ao menu e salve.

## Escolhas de idioma e dados de inicialização

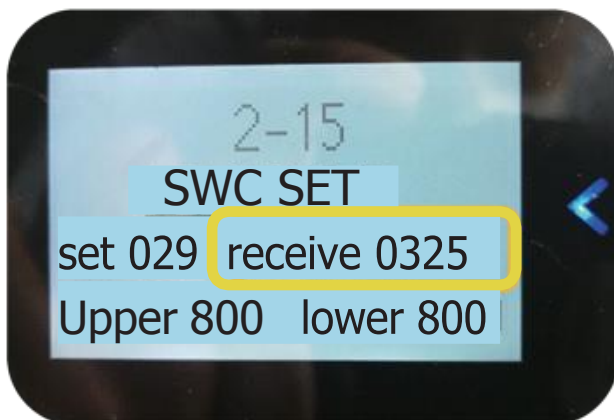


1. Pressione  por 3 segundos. Entre no menu de configuração.
2. Selecione 4. Configuração de Função. Pressione com o botão direito do mouse Enter no menu.
3. pressione para cima e para baixo selecione A. configuração de idioma B. sistema de inicialização. Pressione com o botão direito do mouse Enter no submenu.
4. pressione para cima e para baixo selecione chinês ou inglês simples. Voltar ao menu.
5. pressione para baixo selecione B. sistema de inicialização, pressione com o botão direito 2 segundos. inicialização feita automaticamente de volta ao menu.

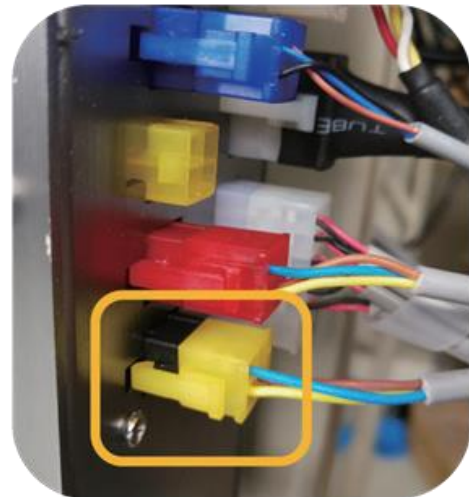
## Ajuste do sensor de tecido.



1. Pressione e segure o menu por 3 segundos. > configuração de função > configuração de dados do sensor 2-15.



3. Pressione para cima e para baixo para ajustar os dados entre 300-400.



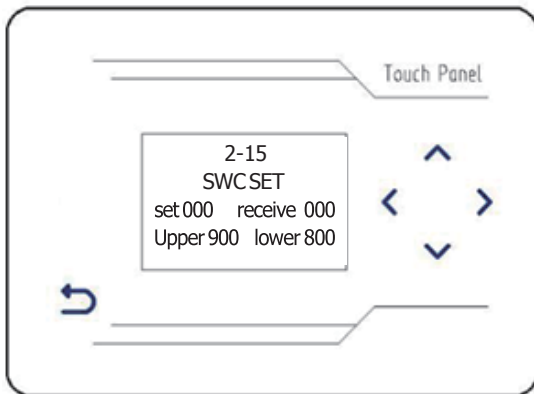
2. plugue do sensor de tecido (amarelo), plugue em preto.



4. cobrindo o sensor por tecido, os dados de recepção são 1023. Se não for suficiente 1023, pressione para cima e para baixo para ajustar os dados para 1023. Se receber dados não mudar, precisa verificar o sensor ou alterar o remetente.



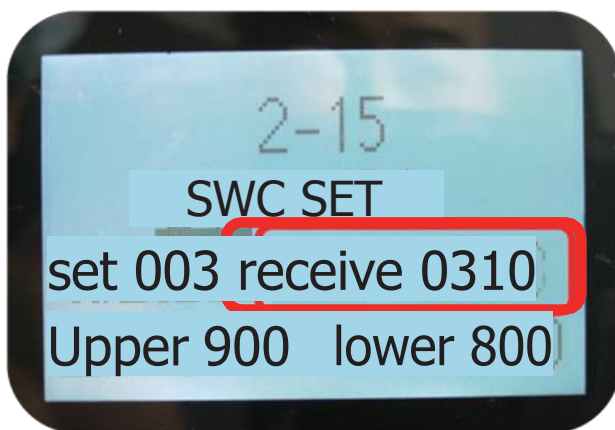
## Ajuste do sensor de detecção do para de posicionamento automático



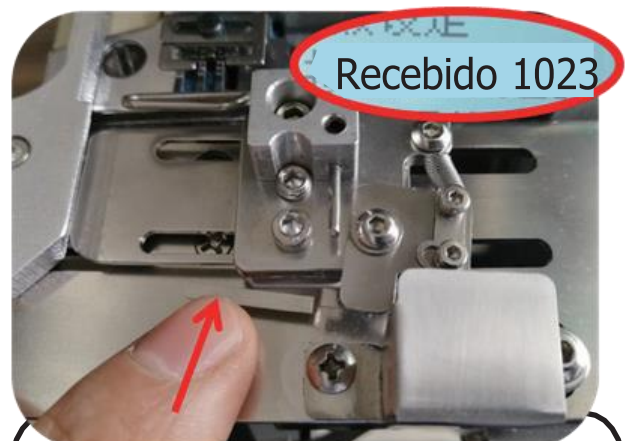
1. Pressione e segure a configuração de dados da função mais de 3 segundos



2. Plugue do sensor de tecido (vermelho) no soquete preto.

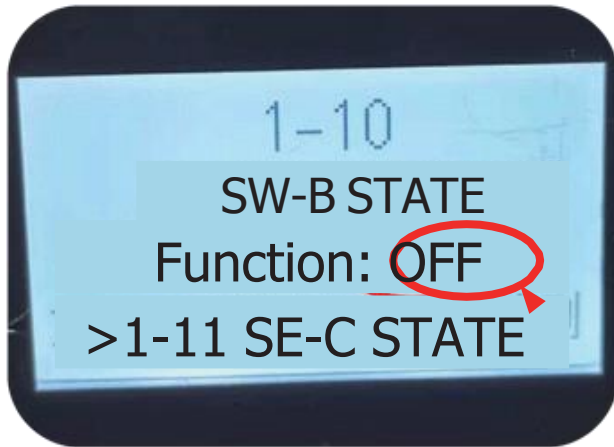


3. Pressione para cima / para baixo para ajustar os dados entre 300-400.



4. Use o sensor de chapa de metal com o dedo, os dados são 1023, se estiver abaixo de 1023, pressione para cima / para baixo e ajuste até 1023. se o id de dados 1023 ainda não tiver alteração, é necessário verificar novamente ou substituir o sensor.

## Solução de problema do rolo de alimentação do pedal oposto ACS-200

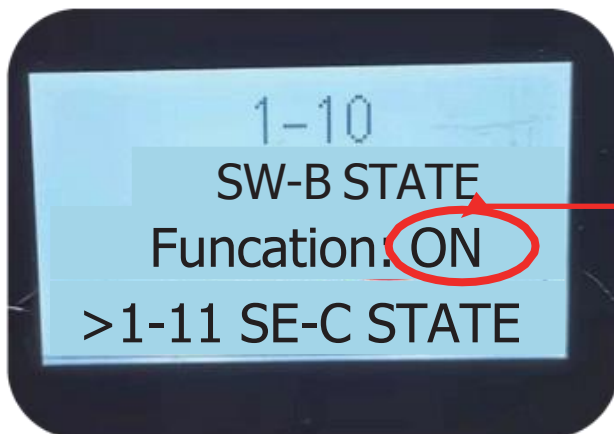


### Verifique o interruptor de detecção de tecido

1. Verifique o fio do motor de passo, desconecte ou esteja danificado.
2. Verifique o sensor aparente e o sensor de tecido funcionam ou não. se nenhum trabalho precisar entrar na tela para resolver o problema.
3. Entre na detecção do servidor para resolver a tensão do pedal de pressão traseira.

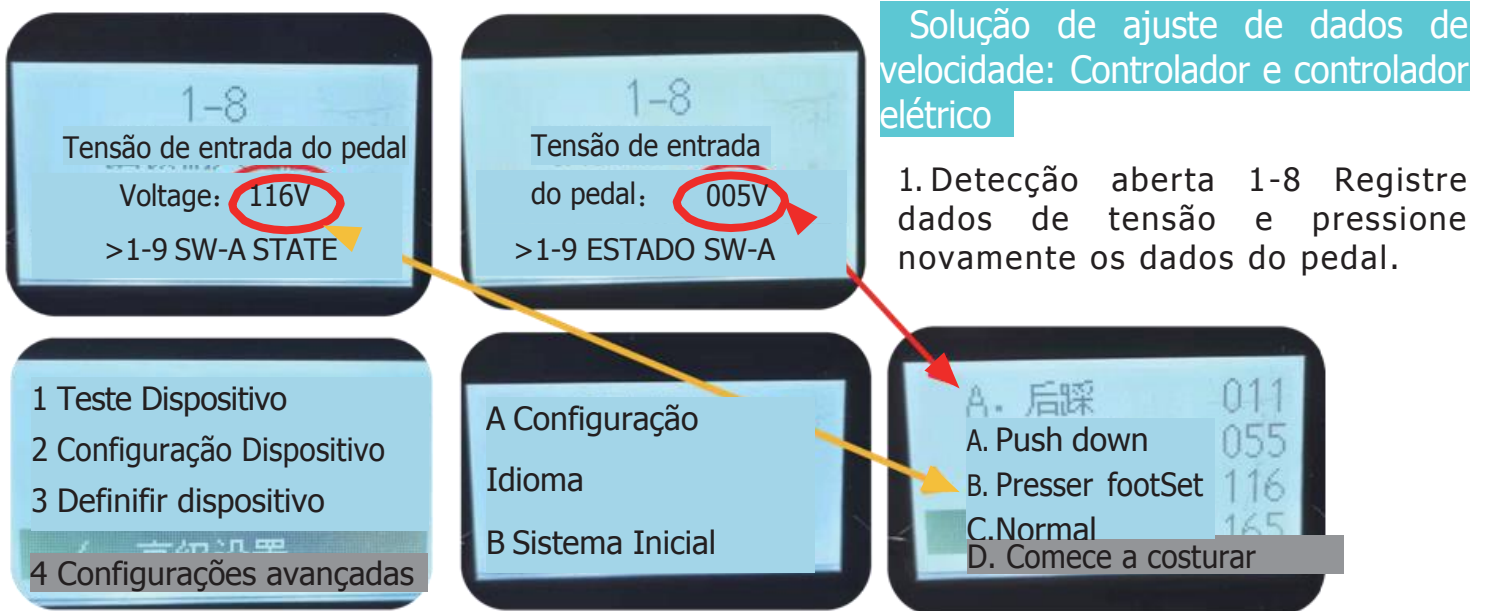


Opção de detecção, 1-10 sem cobrir a necessidade do sensor mostra perto.



O sensor de tampa precisa mostrar aberto. Se nenhuma alteração for necessária, verifique o sensor (plugue amarelo) se entre em contato corretamente ou ajuste os dados do sensor.

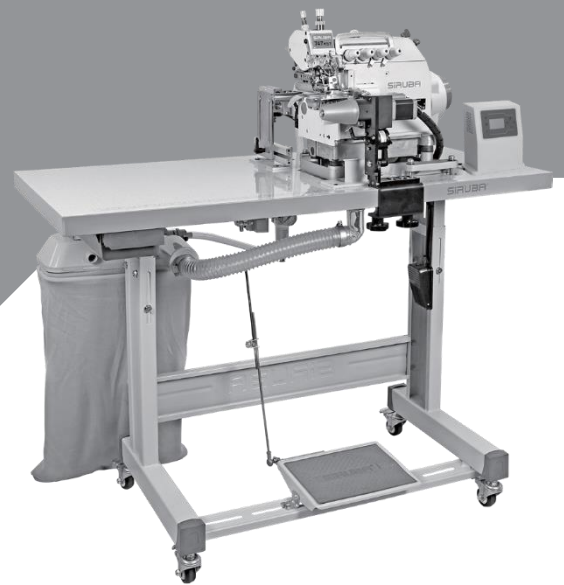
## Solução de problema do rolo de alimentação do pedal oposto ACS-200



2. Abra as Configurações do Advantage. Ajuste até que A e B não tenham cor de fundo e insira a configuração de dados.

- A. Pressão traseira: Use para entrar na alimentação mecânica, ajuste de dados acima da tensão do pedal de pressão traseira 005V. Se 005V menor não puder entrar.
- B. Levante o calçador: os dados se ajustam ao número normal.
- C. Regular: os dados ajustam a tensão do pedal 116V. D. começam a costurar a necessidade dos dados sobre do que os dados regulares 116V>

Se começar a costurar dados inferiores aos dados regulares, a máquina funcionará automaticamente quando a máquina for aberta.



高林股份有限公司  
KAULIN MFG. CO., LTD.

Devido à melhoria e atualização do produto, o desenho e a aparência das peças deste produto são modificados sem aviso prévio.  
As especificações e/ou aparências do equipamento descrito nesta lista de peças estão sujeitas a alterações devido a modificações que serão feitas sem aviso prévio.  
ACS200. DEZ.2022