

Máquina automática de peitilho
Instruções de operação

Parte 1 Instruções de Operação



Sugestão

Estas instruções de operação contêm todas as informações necessárias para trabalhar com a máquina. É direcionado ao operador (a) da máquina, pessoa que trabalhará com este aparelho. Por favor, leia todas as regras e regulamentos.

Conteúdo

Página

Parte 1 Instruções de operação

Aviso geral de segurança e advertências	3
Transporte	3
Armazenagem	3
Instalação	4
1 Introdução	5
1.1 Descrição da máquina.....	5
1.2 Dados técnicos.....	5
2 Peças principais da máquina	6
3 Segurança	7
3.1 Sistema de segurança.....	7
3.2 Medida de segurança do operador.....	7
4 Operação da máquina	7
4.1 Controles e indicadores.....	7
4.1.1 Dispositivo de operação.....	7
4.1.2 Posição de inserção.....	10
4.1.3 Botão de parada de emergência.....	10
4.1.4 Seqüência do pedal da máquina.....	11
4.1.5 Pedal do empilhador.....	11
4.1.6 Movimento do dobrador.....	11
4.1.7 Troca do dobrador.....	11
4.2 Operação	12
4.2.1 Sequência da máquina.....	12
4.2.2 Programa de operação.....	12
5 Limpeza necessária	13

Aviso geral de segurança e advertências

1. Podem surgir riscos para algumas pessoas, através de um ambiente inapropriado de operação para esta máquina. A instalação e serviços de manutenção poderão ser feitos somente com pessoas autorizadas.
2. Antes de qualquer operação com a máquina (operando, manutenção, reparo, etc.), a pessoa responsável deverá ler e entender este manual completamente.
3. Antes de qualquer manutenção ou reparo, a energia elétrica precisa ser interrompida. A pressão deve ser liberada a partir de sistema pneumático.
4. A máquina pode ser danificada se houver alguma conexão errada em relação a voltagem. Veja a seção “dados técnicos” antes de conectar na energia elétrica.

Transporte

Geralmente é possível mover a máquina. Veja as dicas abaixo:

1. Desligue da conexão elétrica, libere a pressão pneumática.
2. Desate as peças.
3. Levante a base com algum dispositivo (ex. macaco) e tenha certeza de levantar possíveis dispositivos (ex. empilhador). Se a máquina estiver equipada com rodízio de transporte (opcional), você terá que liberar os suportes de todos os rodízios.
4. Mova a máquina cuidadosamente para a nova localização.

Atenção

Atenção quando mover a máquina em áreas escorregadias! A máquina tem um grande peso.

Armazenagem

Se não houver um acordo fixo, as limitações seguintes têm de ser mantidas:

1. Somente em salas fechadas.
2. Limite de temperatura -10 ... +45 °C.
3. Grau de umidade máximo 80%.

Atenção

Se for armazenada ou transportada em ambientes inapropriados, a máquina pode ser severamente danificada.

Os danos podem não ser visíveis pelo lado de fora.

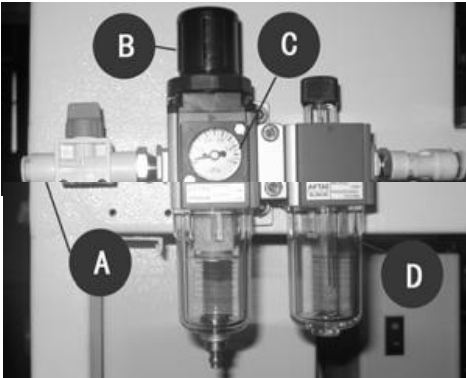
Instalação

Instalação mecânica

Tire da embalagem e monte

1. Remova a embalagem e possíveis proteções para o transporte.
2. Posicione a máquina em chão sólido e horizontal.
3. Nivele a máquina para posição horizontal usando a estrutura ajustável.

Conexão de fornecimento de ar



1. Conecte o tubo de ar (A) no sistema de ar.
2. Abra o fornecimento de ar do sistema de ar.
3. Nivele a pressão de ar para 6 barras usando o controle (B);
A pressão de ar pode ser lida na escala (C).

Atenção

Recomendamos desligar o fornecimento de ar quando a máquina não estiver operando. Use o controle preto (B).

Instalação elétrica

1. Use o fio elétrico localizado na parte de trás da máquina.
2. Conecte a uma tomada.
3. Deixe o fio em algum lugar onde poderá evitar acidentes.

Sugestão

Peças debaixo de corrente elétrica! Sem interromper o fornecimento de energia, você poderá correr riscos.

A máquina poderá danificar se estiver conectada a uma voltagem errada.

Verifique onde as exigências do capítulo 'Dados técnicos' encontram as condições locais.

Se não houver um bom aterramento, você poderá correr risco de vida!

Primeira vez colocando em operação

Esta máquina foi configurada por solicitações individuais de clientes.

A primeira vez que colocar para trabalhar, pode ser feito facilmente:

1. Ajuste a máquina em posição horizontal.
2. Conecte a potência e fornecimento de ar.
3. Ligue a máquina usando a chave de parada de emergência no lado frontal da máquina.
4. Verifique todos os sistemas de segurança para função e eficiência.

Como o ajuste de fábrica, vários programas de produção estão contidos na memória de armazenagem da máquina.

1 Introdução

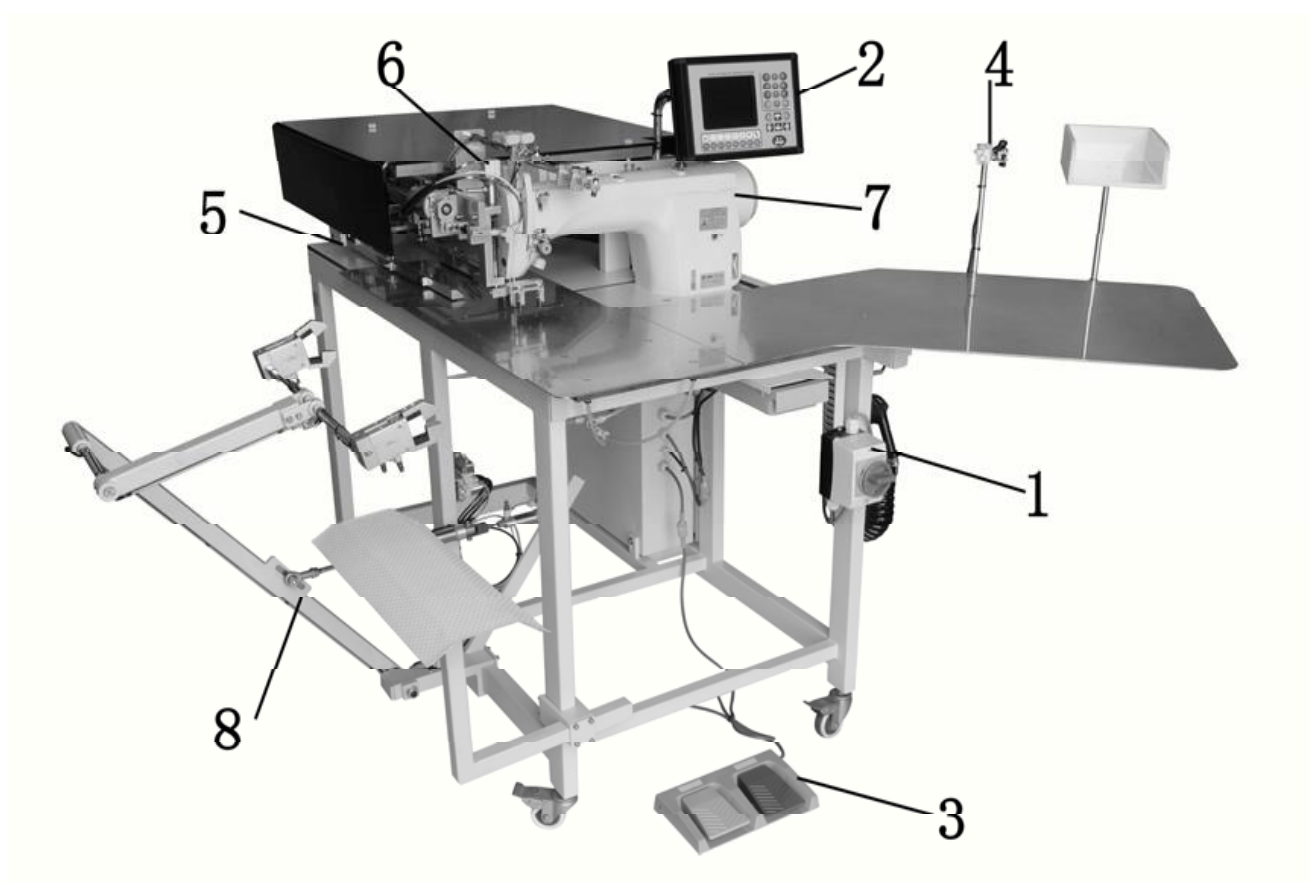
1.1 Descrição da máquina

- Equipada com LCD de tamanho grande 640*480, todas as funções são de fácil entendimento, assim como a programação e operação.
- Com várias advertências de erros, quando a operação não estiver corretamente completa, o número do erro aparecerá, as soluções serão achadas adequadamente.
- Com o sistema de teste I/O, todo sensor de entrada e eletromagnético de saída podem ser testado separadamente, sendo mais fácil para achar o problema exato quando a máquina não estiver trabalhando.
- Costura peitilho e corte em um passo, efetivamente reduzirão dobras.
O cabeçote da máquina de agulha individual direct-drive está com as funções automáticas de corte de fio, detector de fio quebrado, levantador de pé, etc.
- Mesa de trabalho contém dispositivo de posicionamento para luz a laser, faz a operação mais fácil.
- Usando três eixos de ligação (rotação da máquina, movimento para esquerda e direita, movimento do calcador para frente e para trás) em determinada área pode costurar todos os tipos de desenhos, então será possível costurar todos os tipos de bolsos.

1.2 Dados técnicos

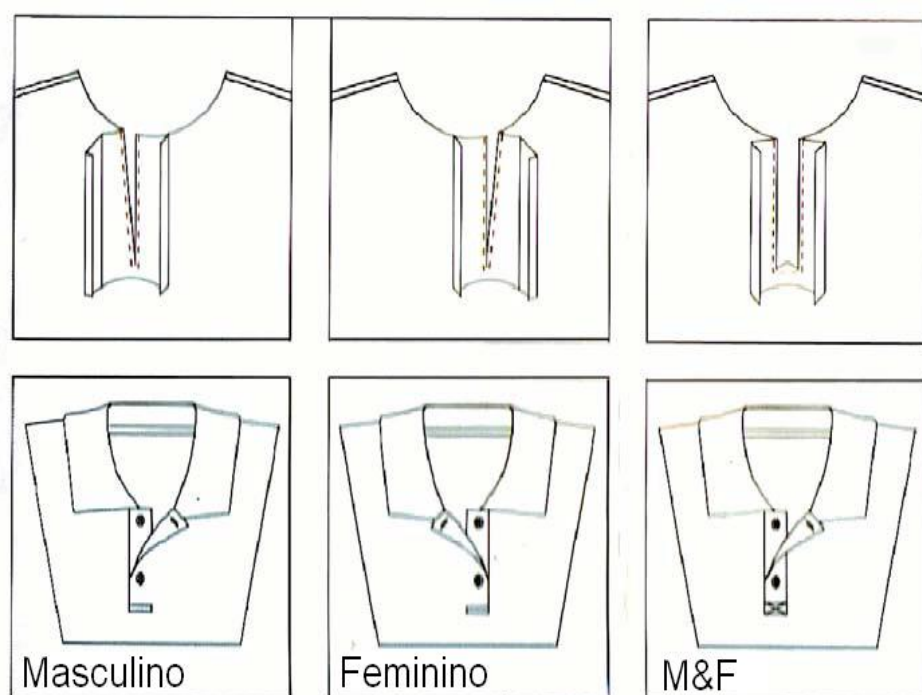
Densidade do ponto	1.0 ~ 5.0mm
Número de pontos	0 ~ 10
Comprimento da costura	10 ~ 280mm
Largura da costura	1 ~ 50mm
Velocidade de costura	500 ~ 4000RPM
Idioma	Chinês, Inglês
Número de modelos	50
Ciclo de costura	Acima de 6 pré ajustes para cada programa
Tipo de agulha	DB*1 11#
Necessidade elétrica	220V, 50/60Hz, 1 fase, consumo 0.6Kw
Necessidade de pressão de ar	0.6 Mpa
Dimensões	2,100 x 1,000 x 1,450mm (C x L x A)
Peso	200Kg

2 Principais partes da máquina



No.	Nome	No.	Nome
1	Chave/interruptor de potência	5	Calcador
2	Painel de operação	6	Mecanismo da faca central
3	Pedal	7	Cabeçote da máquina de costura
4	Luz de posicionamento laser	8	Empilhador

Amostras



3 Segurança

3.1 Sistemas de segurança

3.1.1 Botão de parada de programa (STOP)

O botão de parada de programa é montado no canto direito no dispositivo de operação.

Após apertar, todos os movimentos e o processo de costura irão parar imediatamente.

3.1.2 Botão de parada de emergência

O interruptor de parada de emergência é montado no lado da frente da máquina, ao lado direito abaixo da chapa de trabalho. Pode ser usado para cortar o fornecimento de energia.

3.2 Medida de segurança do operador

O sistema de segurança desta máquina trabalha passivamente, o que significa que pode somente reagir em certos incidentes. Para alcançar a segurança desejada para sua saúde e seus colegas, ative as medidas do operador.

Por favor obedeça as regras gerais abaixo para o uso desta máquina:

1. Sempre trabalhe concentrado e evite ações de risco.
2. Não tente solucionar sistemas de segurança ou desativá-los de alguma forma.
3. Verifique todos os sistemas de segurança na função e efetive antes de começar o trabalho.
4. Corte o fornecimento de energia antes de abrir a caixa do interruptor.
5. Desligue a máquina na chave de parada de emergência, antes de executar limpezas e manutenções.

4 Operação da máquina



Esta máquina pode somente ser operada por pessoas qualificadas, que tenham lido e entendido este manual de operação completamente.

4.1 Controles e indicadores

A Painel de operação

B Estação de inserção

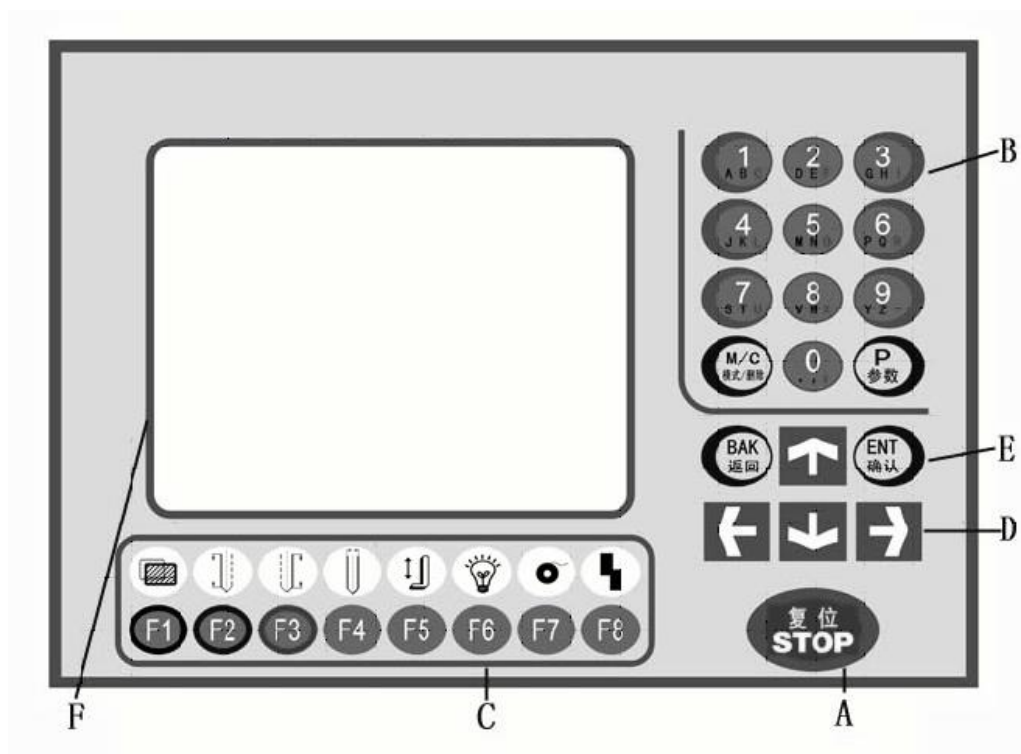
C Botão de parada de emergência

D Pedal

E Retorno

4.1.1 Painel de operação

Durante a produção, a máquina pode ser operada com o painel de operação; programas existentes podem ser chamados e programados.



- A: Botão de parada
B: 10 chaves com chave P e M
C: Chave de funções
D: Chaves flechas
E: Enter e chaves
F: Display

4.1.1.1 Botão de parada

















Apertando o botão de parada, todos os movimentos da máquina irão parar imediatamente. Para continuar a produção, você tem que apertar o botão de parada também.

4.1.1.2 Dez chaves com chave P e M/C











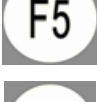
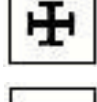
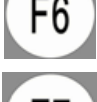

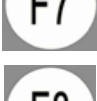



- Entradas numéricas podem ser feitas usando o pad.
- As chaves das 10 chaves no pad mostram letras também. Cada letra é mostrada na chave com uma cor (azul, laranja, verde). Aperte uma das chaves F1...F3 juntas com um número, para entrar na letra desejada (F1 azul, F2 laranja, F3 verde). Exemplos: A = F1 + 1; N = F2 + 5; U = F3 + 7.
- A chave P é usada em vários passos do programa da máquina.
- Programas de costura podem ser selecionados após apertar a chave M.

4.1.1.3 Funções das chaves ocupação inferior

		Chaves para ocupação superior das chaves funcionais
		Correção do comprimento de costura; Selecione o parâmetro usando as chaves com flechas. Aperte a chave ENT, insira o valor desejado. Então, aperte a chave ENT. Repita os passos acima para todos os parâmetros desejados. Aperte a chave BAK para deixar o menu.
		Correção do comprimento de costura; Selecione o parâmetro usando as chaves flechas. Aperte a chave ENT, entre o valor desejado. Então aperte a chave ENT. Repita os passos acima para todos os parâmetros desejados. Aperte a chave BAK para deixar o menu.
		Correção da largura de costura: acima de 6 passos de pontos pode ser corrigido. Na figura mostrada no LCD, a largura entre a linha do meio para esquerda e direita é a largura de ponto esquerdo e ponto direito para faca central.
		Passando fio. Empurre uma vez o cabeçote da máquina, irá se mover, então aperte o calcador para baixo; empurre duas vezes o cabeçote da máquina retornará a posição central e calcador pra cima.
		Ligue a lâmpada, aperte uma vez, aperte novamente para desligar.
		Aperte a chave ENT para enrolar manualmente; Aperte a chave BAK para cancelar manual; Aperte a chave STOP para parar de enrolar.
		Chave reset; use esta chave para restaurar a seqüência de programa passo a passo; Ajuste as bitolas na posição inicial.

4.1.1.4 Função das chaves – ocupação superior

Aperte F1 para ligar a chave de ocupação superior. Os ícones serão mostrados na linha inferior.

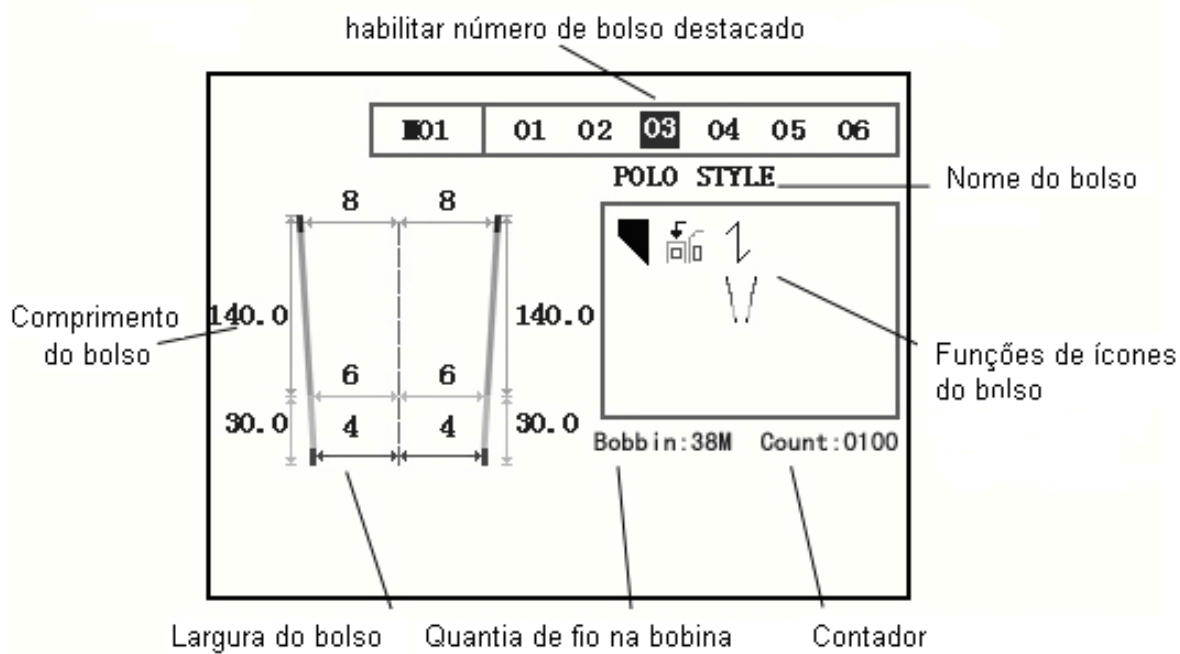
		Volta para chave inferior
		Chave ON/OFF da faca do meio; a faca é desligada, até que seja ligada aqui.
		Chave ON/OFF do empilhador, ficará desligado até que seja ligado aqui.
		Posição de luz de laser 1
		Posição de luz de laser 2
		Posição de luz de laser 3
		Ajuste o contador em zero
		Restaurar comprimento para enrolar fio; quando estiver cheio, você pode disponibilizar todo comprimento de fio apertando esta chave.

4.1.1.5 Chaves flechas, ENTER e BAK

Use as chaves flechas para mover o cursor entre as diferentes seções do display. Confirme as entradas usando a chave enter.



4.1.1.6 Display



Toda informação necessária para operar a máquina estará no display.

- o gráfico no lado esquerdo mostra os pontos atuais, o número no lado esquerdo e lado direito são comprimento de ponto, linha pontilhada central é posição da faca, o número nos dois lados da linha pontilhada são a distância do ponto para faca.
- a linha superior mostra o número do programa selecionado (M01) e a costura atribuída ao programa (01, 02, 03, 04, 05 e 06); o código da costura atual é mostrado em negrito. A escrita abaixo, como **POLO STYLE** é o nome do programa.
- o quadro abaixo contém os ícones das funções da máquina para costura atual.
- abaixo do quadro, o estoque de bobina (38 m) e o número de peças produzidas (100) são mostrados.

4.1.2 Estação de inserção

As peças para serem fabricadas são inseridas na estação de inserção. Use a lâmpada de marcação para alinhar as peças exatamente.

4.1.3 Botão de parada de emergência

Com o botão de parada de emergência, você pode cortar a energia da máquina.

4.1.4 Sequência do pedal

4.1.4.1 Função

O pedal amarelo esquerdo está por trás. Use este pedal para restaurar a sequência de programa passa a passo; ajuste a bitola na posição inicial.

O pedal azul direito está na frente. Use este pedal para disparar os passos da sequência da máquina (veja mais além abaixo).

4.1.4.2 Realizar re-costura


操作中途停止!!!
Stop while in operation!!!
Berhenti ketika proses operasi!!!



踩右踏板使压脚后退
Backward the pressure foot by press the right pedal.
Mundurkan pressure foot dengan menekan pedal sebelah kanan.

Quando o pedal amarelo esquerdo é pressionado durante a costura, a máquina de costura interrompe a costura e pára. Nesta hora, é mostrado o erro na tela.

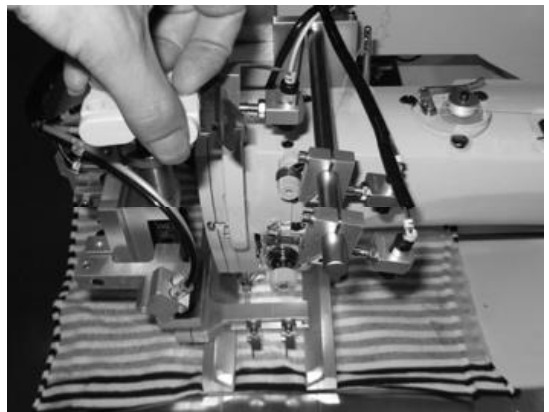
Aperte o pedal direito para liberar o erro e a costura inicia novamente.

4.1.5

错误 35: 断线
Error35: Thread broken
Error35: Benang putus









重新穿好线后，按前 / 后补针键回到断线原点位置，踩右踏板继续缝纫。
Put the thread, and press the button of compensate stitch to find the right place of thread broken, and then press the pedal to continue sewing.
Letakkan benang, dan tekan tombol mengganti jahitan untuk menemukan tempat benang putus lalu tekan pedal untuk melanjutkan menjahit.



Quando ocorrer quebra de fio durante a operação, é mostrada a mensagem de erro 35 na tela. Aperte a chave de trás e o prensador retorna ponto a ponto. Aperte a chave da frente e o prensador avança ponto a ponto. Retorne o prensador para posição de re-costura. Diminua o pedal do lado direito e a costura começa novamente.

Por exemplo:

					
<p>Sewing normally</p>	<p>It is suddenly thread broken while you are sewing at the fourth stitch. But as the Thread Monitor Filter choose 7%, so the press foot need to go to sew 7 stitch, then the press foot will stop.</p>	<p>Press backward key and the press foot returns stitch by stitch.</p>	<p>Press forward key and the press foot advances stitch by stitch.</p>	<p>According to press backward key or forward key until the press foot stay at right place.</p>	<p>After the needle thread is OK, please press the foot pedal, then the the machine will keep moving from thread broken place, until finish sewing.</p>

4.2 Operação

4.2.1 Seqüência da máquina

A seqüência de produção é dividida em várias partes:

1. A seqüência da máquina pode ser iniciada, se a máquina estiver na posição inicial.
2. Insira as peças a serem costuradas e alinhe de acordo.
3. Aperte o pedal, o calcador esquerdo/direito irá descer.
4. Aperte o pedal novamente, o calcador esquerdo/direito irá descer.
5. Aperte o pedal, o calcador move o tecido para a posição de costura, a máquina inicia os pontos, ação da faca, ação do empilhador. O operador pode fazer cada passo com um leve pressionamento no pedal, ou trabalhar em processo automático mantendo o pedal pressionado. Dependendo do programa, podem ocorrer seqüências diferentes para cada máquina.

4.2.2 Operação de programa

A máquina é operada com programas, que podem ser selecionados pelo operador. Um programa é armazenado em uma memória (e.g. 'M01') e contém uma ou várias costuras (número máx. é seis).

O programa selecionado e a costura indicada são retratadas na linha superior do monitor.

A máquina executa todas as costuras habilitadas do programa seqüencialmente. Uma costura habilitada é mostrada invertida. Você pode produzir várias formas de bolsos e comprimentos seqüencialmente, sem trocar o programa de costura.

4.2.2.1 Selecione um programa de costura

O programa atual de costura é mostrado na linha superior do monitor. Como selecionar um programa:

1. Aperte a chave M/C.
2. Insira o número do programa desejado usando as 10 chaves pad (teclado).
3. Aperte a chave ENT.

4.2.2.2 Habilitar/desabilitar costura

As costuras são designadas para todos os programas de costura. Todas as costuras habilitadas são costuradas seqüencialmente. Costuras habilitadas são mostradas no monitor.

Se uma costura deve ser pulada, deve ser desabilitada. Como habilitar/desabilitar uma costura:

1. Mova o cursor na costura desejada usando as chaves com flechas.
2. Aperte a chave ENT para habilitar/desabilitar a costura.

4.2.2.3 Mudar o comprimento da costura

Vários parâmetros da costura atual são mostrados na metade esquerda do monitor (e.g. comprimento de costura, posição da faca central). Você pode trocar estes ajustes individualmente usando as chaves de funções. Todas mudanças executadas com a chave de função são armazenadas para todas costuras com o mesmo número, mesmo se estiverem usando programas diferentes.

Mais informações estão contidas no capítulo '4.1.1.3 chaves de funções'.

4.2.2.4 Remova e adicione costuras

Remover costuras

1. Selecione o programa de costura a ser trocado.
2. Pressione a chave P.
3. Pressione F1.
4. Mova o cursor na costura a ser removida usando as 'chaves flechas'.
5. Pressione a chave M/C.
6. Repita os passos 4 e 5 para todas as costuras a serem removidas.

Adicionar costuras

1. Selecione o programa de costura a ser trocado.
2. Pressione a chave P.
3. Pressione F1.
4. Use as chaves flechas para mover o cursor para posição, onde você deseja adicionar a costura.
5. Pressione a chave ENT.
6. Entre o número da costura desejada.
7. Repita os passos 4 até 6 para todas as costuras a serem adicionadas ao atual programa de costura.
8. Pressione a chave P para armazenar os ajustes e sair do submenu.

5 Limpeza necessária



Para alcançar o valor e função da máquina, recomendamos manter sempre limpo e livre de materiais e resíduos.

Sopre os fios e restos de tecidos diariamente da máquina usando uma pistola de ar.

Parte 2 Manual mecânico



Sugestão

Esta parte das instruções de operação contém todas as informações solicitadas para colocar a máquina em operação e para fazer a programação, solução de problemas e manutenção. É ideal para técnico treinado, que tenha uma visão geral de tarefas e reconheça possíveis perigos em momento antecipado.

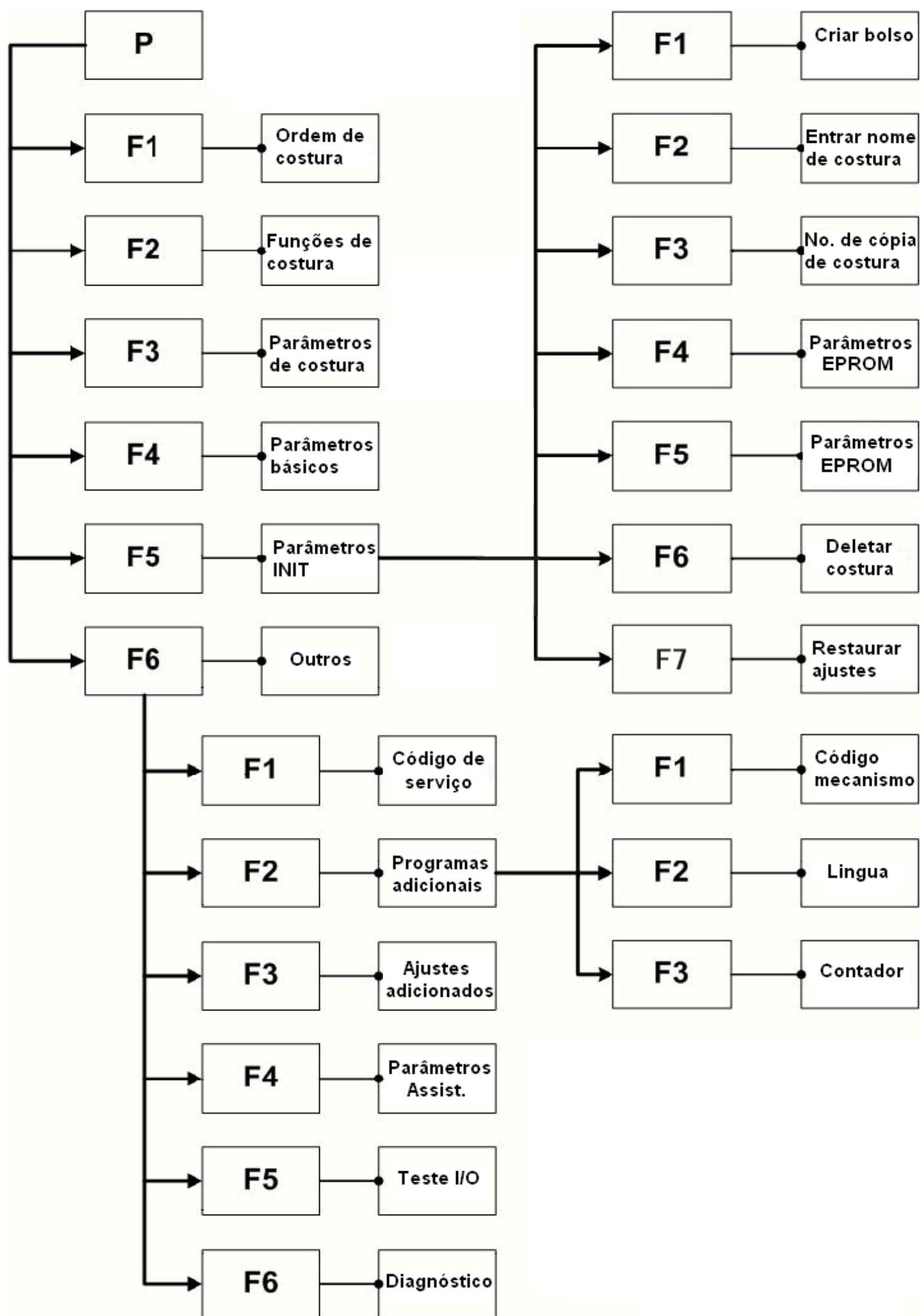
Conteúdo

Página

Parte 2 Manual mecânico

1	Diagrama da estrutura do menu	15
2	Instruções de programação	16
2.1	Criar novo programa de costura (P-F1)	16
2.2	Funções de costura (P-F2)	16
2.3	Parâmetros de costura (movimento mecânico e controle de velocidade)	17
2.4	Parâmetros básicos	18
2.5	Outras funções P-F6.....	18
3	Circuito	20
4	Solução de problemas.....	22

1 Diagrama da estrutura do menu



2 Instruções de programação

2.1 Criar novo programa de costura (P-F1)

Adicionar costura















1. Use as chaves flechas para mover o cursor para costura que você deseja adicionar, aperte ENT;
2. Use as 10 chaves para entrar o número de código para esta costura, deve ser 2 dígitos, aperte Aent;
3. Mova o cursor para continuar adicionando costuras.

Terminando as operações acima, aperte P para monitor principal, você pode achar a nova costura adicionada.

Apagar costuras

1. Use as chaves flechas para mover o cursor para costura que você deseja apagar, aperte M/C;
2. Mova o cursor para continuar a deletar outras costuras.

2.2 Funções de costura (P-F2)

Figura	Nome	Função
	Faca central	Corta os bolsos entre a costura
	Empilhador	Empilha as peças costuradas automaticamente
	Costura pesponto	O comprimento no início da costura e no final
	Ponto condensado	Comprimento do ponto no início da costura e no final, o ponto é menor que o normal.
	Moda feminina	Moda feminina
	Moda masculina	Moda masculina
	Polo	O comprimento do ponto da esquerda e direita é o mesmo usado para POLO.
	Outro estilo	Os pontos esquerdo e direito podem ser tendenciosos, usado para outro polo.
	Estilo U	O ponto tem forma de U
	Estilo V	O ponto tem forma de V
	Vinheta	O ponto é retângulo
	Estilo T esquerdo	O ponto tem forma trapezia (lado esquerdo)
	Estilo T direito	O ponto tem forma trapezia (lado direito)
	Grade&Faixa	Ajustes de assistência

2.3 Parâmetros de costura (movimento mecânico e controle de velocidade)

Algumas costuras dependem de processos da máquina, podem ser ajustados:

1. Aperte a chave P.
2. Aperte F3.
3. Selecione o parâmetro de costura desejado usando as chaves flechas, aperte a chave ENT.
4. Use as dez chaves para entrar o número correto que você deseja ou use as flechas para selecionar, aperte a chave ENT.

Repita para todos parâmetros desejados; Aperte a chave P ou chave para voltar para deixar o submenu.

Durante a seleção de parâmetros, você pode mover a linha por linha usando as flechas verticais.

Você pode também selecionar as páginas diretamente:

- Chave 0: parâmetro de costura 01 – 15
- Chave 1: parâmetro de costura 10 – 21

No.	Parâmetro	Ajuste Inicial	Ajuste opcional	Definição
1	Posição inicial	50mm	10-300mm	A partir do ponto de laser até agulha
2	Transação de velocidade a partir do calcador até ponto	60%	10%-75%	Transação de velocidade a partir do ponto de posição laser até agulha
3	Velocidade de ponto	850rpm	500-1550rpm	Velocidade de ponto
4	Velocidade principal de ponto	3300rpm	2950-4000rpm	Velocidade principal de ponto
5	Velocidade de ponto (ângulo)	850rpm	500-1550rpm	Velocidade de ponto (ângulo)
6	Comprimento de ponto	2.0mm	1.0-2.0mm	Comprimento de ponto no início da costura ou final
7	Comprimento de ponto principal	2.5mm	1.0-5.0mm	
8	Comprimento de ponto (ângulo)	1.5mm	1.0-5.0mm	
9	Número de pontos iniciais	3	0-10	
10	Número de pontos finais	3	0-10	
11	Distância inicial da faca central	22mm	0-40mm	A distância da faca central até o fundo do bolso
12	Distância final da faca central	0mm	0-120mm	A distância da faca central até o topo do bolso (P13 é "0")
13	Posição final da faca central	0mm	0-120mm	A distância da faca central até o topo do bolso
14	Velocidade de corte da faca central	40%	1-99%	Velocidade do motor da faca central
15	Ponto inicial do sensor de fio da agulha	15mm	1-50mm	A distância após o ponto quando o sensor inicia o trabalho
16	Sensibilidade do sensor do fio de agulha	7%	1-99%	O número está pequeno, a sensibilidade é fraca; o número é 99, o sensor está desligado
17	Posição do empilhador	0cm	0-450cm	A distância da bitola após os pontos até a posição original
18	Sucção a vácuo	desligado: vácuo desativado		ligado: vácuo ativado
19	Movimento do calcador	ambos: bitola principal esquerda/direita para baixo e firme; esquerdo: bitola esquerda principal pra baixo e firme; direito: bitola principal direita pra baixo e firme; nenhum: as duas bitolas fracas, antes de inserir as duas firmes		
20	Movimento do empilhador	cilindro: somente cilindro final; empilhador: somente empilhador; ambos: empilhador e cilindro final		
21	Cortador lateral (ângulo)	Cortador ou não		
22	Contador bobina	ON / OFF		

2.4 Parâmetros básicos

Os parâmetros básicos contêm os ajustes gerais da máquina.

Atenção: Conforme ajustes de fábrica, os parâmetros básicos são aperfeiçoados. Mudanças inadequadas Podem causar falhas no processo da máquina, que pode conduzir a uma redução de qualidade e danos na máquina.

Siga este procedimento para trocar os parâmetros básicos:

1. Aperte a chave P.
2. Aperte F4.
3. Seleciona o parâmetro básico desejado usando as chaves com flechas. Aperte a chave ENT.
4. Entre o valor desejado.

Repita os passos 3 até 5 para todos parâmetros básicos desejados.

Aperte a chave P ou chave Back para sair do submenu.

No. Sq.	Nome	Parâmetro	Definição
1	Comprimento da bobina cheia	57mm	Comprimento da bobina
2	Tempo de descida da bitola	0	bak
3	Tempo após descida da bitola	0.1s	bak
4	Tempo de retorno da bitola	0.2s	bak
5	Tempo de descida da faca central	0.3s	bak
6	Tempo de retorno da bitola	0.2s	bak
7	Tempo para pegar a peça	0.8s	Tempo de coleta do empilhador
8	Tempo de alimentação	0.3s	bak
9	Velocidade de movimento da bitola	80%	Velocidade de movimento de trás para frente
10	Processo passo a passo	OFF: um pedal, uma ação; ON: um pedal, duas ações	
11	Velocidade de corte de fio	250rpm	ajuste hosing
12	Posição de corte de fio	150	ajuste hosing
13	Tempo de corte de fio	0.02s	ajuste hosing

2.5 Outras funções P-F6

P-F6-F1 : Código de serviço de entrada (AAAAAA)

Aperte "F1" e aperte "1" por seis vezes continuamente ao mesmo tempo, e então aperte "ENT".

Note: Outro menu e funções relacionadas do P-F6 podem somente ser executadas após do código de entrada de serviço. Esta função é para aplicação de manutenção.

P-F6-F2 : Programas adicionais

F1: Códigos mecânicos

F2: Línguas : Chinês/inglês

F3: Contador : O número total de peças é mostrado

P-F6-F5 : Teste I/O

Todas as entradas com seus números serão mostradas na parte superior da tela. As entradas mostradas invertidas são atividades atuais. Todas saídas com seus números são mostradas na parte inferior da tela. As saídas mostradas invertidas são as atividades atuais.

Você pode selecionar uma saída usando as flechas e ativar ou desativar pressionando a chave ENT.

Se você pressionar a chave ENT mais do que 2 segundos, os interruptores de saídas entre ativos

E desativos, até você pressionar a chave ENT novamente (menos tempo).

As entradas e saídas seguintes estão disponíveis nesta máquina.

Entrada	Descrição	No. Do sensor	Função
2	Sensor da largura da braçadeira direita	2	Verifique a posição mecânica da braçadeira
3	Sensor da largura da braçadeira esquerda	3	Verifique a posição mecânica da braçadeira
4	Sensor de posição central do cabeçote	4	Ajuste a posição central
5	Sensor ponto original do cabeçote	5	Ajuste a posição de trás
6	Sensor de posição da faca central	6	Verifique a faca central acima ou abaixo
7	Sensor de posição da braçadeira traseira	7	Verifique a braçadeira na posição traseira
8	Sensor de posição da braçadeira frontal	8	Verifique a braçadeira na posição frontal
12	Sensor da agulha fora da chapa	19	Verifique a posição de alimentação
17	Sensor de fio rompido	17	Verifique quebra de fio
20	Sensor de posição da agulha	20	Verifique posição da agulha

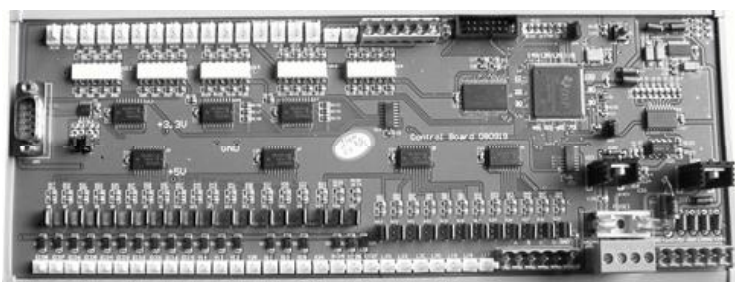
Saída	Descrição	No. Da válvula	Função
1	Cilindro esquerdo principal	1	Controla para superior ou inferior
2	Cilindro longo do empilhador	2	Controla a ação do cilindro do empilhador
3	Cilindro curto do empilhador	3	Controla a ação do cilindro do empilhador
4	Cilindro coleta de tecido	4	Controla a coleta do empilhador
5	Junção de ar	5	Controla o ar
6	Cilindro da faca central	6	Controla a posição da faca central
7	Cilindro pequeno	7	Controla a posição superior ou inferior
8	Acionador da faca central	8	Controla o movimento da faca central
15	Cilindro grade e faixa	15	Controla posição superior ou inferior
16	Cilindro direito principal	16	Controla posição superior ou inferior

3 CIRCUITO



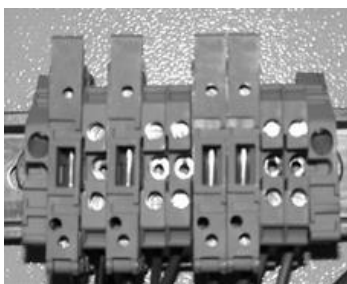
- A: Placa de controle
- B: Fusível
- C: Placa de potência
- D: Eixo X motor
- E: Eixo Y motor

3.1 Placa de controle



- Conector sensor, na parte superior da placa de controle, com 16 portas que são numeradas de SE01 a SE20 na placa. Um número é instalado na conexão de cada sensor.
- Conector do solenóide, na parte inferior da caixa de controle, com 13 portas que estão numeradas de EC01 a EC28 na placa. Um número é instalado na conexão de cada conector do solenóide.
- Conector do motor, na parte inferior da placa de controle, com 6 portas que estão numeradas de X9 a X11 e Y12 a Y14 na placa. Um número é instalado na conexão de cada conector de solenóide.
- Conector da luz de laser, na parte inferior da placa de controle, com 7 portas que estão numeradas a partir de L17 a L23 na placa. Um número é instalado na conexão de cada luz de laser.
- Conector de comunicação, na parte esquerda da placa de controle, está o conector de comunicação entre a caixa do cristal líquido e a placa aplicado para oferecer a voltagem e sinal para a caixa de cristal líquido.
- Lâmpada de indicação de potência, na parte direita superior da placa de controle, dois pares destas estaria quando a corrente estiver ligada, que é de +5V e +3.3V separadamente.

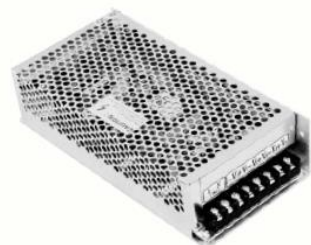
3.2 Fusível



Tipo de fusível e localização: quando o fusível está danificado, ache a causa e conserte antes de substituir o novo.

PRECAUÇÃO: desligue a máquina e aguarde 10 minutos antes de abrir a proteção da caixa.

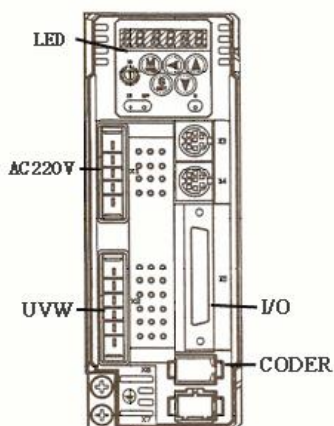
3.3 Placa de potência



A função da placa de potência é converter a saída de corrente alternando pelo transformador em corrente direta.

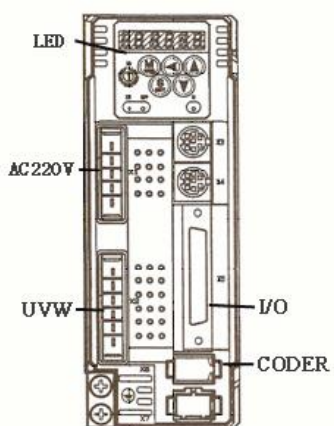
Transformadør: AC 220V ~ DC 24V

3.4 Eixo X do Motor



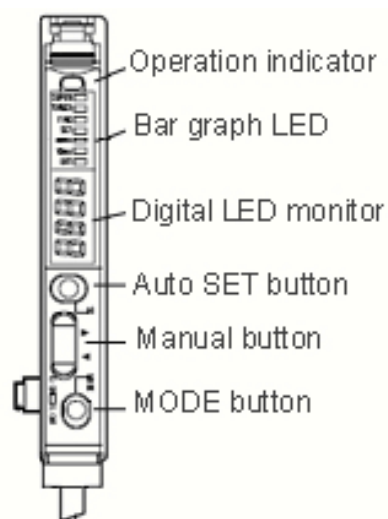
Indicadores (LED) indicam o estado da operação e qualquer mal funcionamento.

3.5 Eixo Y do Motor



Indicadores (LED) indicam o estado da operação e qualquer mal funcionamento.

3.6 Ajuste de intensidade



Com nenhum alvo no lugar, aperte o botão SET (ajustes) e libere.
As luzes LED laranja. Posicione o alvo no lugar. Aperte o botão SET novamente e libere.

4 SOLUÇÃO DE ERROS

Msg. De erro	Circunstâncias	Ações recomendadas
Erro 01: Programa de costura vazio	Programa atual de costura está vazio, possivelmente distâncias e valores não foram introduzidos ou o programa completo foi deletado.	Entre os valores manualmente se for requerido; copie de outros programas ou carregue a partir da memória (parâmetro INIT)
Erro 02: Costura não está habilitada	Costura atual não está habilitada	Aperte "enter" para habilitar a costura
Erro 03: Erro na posição original do cabeçote da máquina	Sensor de posição original da máquina não está fixo corretamente	1.Verifique o sensor de ES05 2.Verifique cabo do motor 3.Verifique relatório de erro
Erro 04: Erro na posição central do cabeçote da máquina	Sensor da posição central do cabeçote da máquina não está fixo corretamente	1.Verifique o sensor de ES04 2.Verifique cabo do motor 3.Verifique relatório de erro
Erro 06/Erro07: Erro nos ajustes dos parâmetros	Parâmetro de ajuste não estão fixos ao modelo	Ajuste os ajustes
Erro 08: Segurador principal na parada	Chave limitação SE08 acionada durante o movimento, embora exista a distância	Verifique a distância usando o programa de teste; se o contador estiver com defeito, troque a chapa seguradora, se o contador estiver ok, verifique as duas chaves e conexões.
Erro 09: Segurador não sai da posição de trás	Erro no posicionamento de trás	1.Verifique o sensor da posição 2.Verifique relatório do motor
Erro 10: Colisão entre o cabeçote da máquina e calcador	A distância de movimento da máquina, o qual foi ajustado baseado na faca como ponto central maior que a distância real do processo de costura	Por favor ajuste a localização do calcador direito e esquerdo da faca de acordo com o parâmetro, caso contrário irá quebrar a máquina.
Erro 21: Faca central não está pra cima	Faca central não pode alcançar a posição superior	Verifique cilindro, chave SE06
Erro 34: Agulha não está pra cima	Agulha não pode alcançar a posição superior; com a mensagem de erro, o controle tenta colocar a agulha na posição superior novamente	1. Aperte "enter" para retornar. 2.Verifique sinal de fio para posição superior
Erro 35: Quebra de fio	Monitor detecta quebra de fio	Ajuste a tensão do fio; desembarace e retire a rebarba
Erro 36: Bobina vazia	Modo "contator de fio" desabilitado; comprimento de sobra é zero	Troque a bobina; restaure o comprimento do fio da bobina
Erro 45: Erro de comunicação	Desatar cabo de comunicação	1. Verifique a conexão do cabo 2.Verifique o indicador de potência
Erro 127:	Código de serviço não inserido	Aperte P-F6-F1 e insira código de entrada (AAAAAA)
Operação parada	Toque o pedal de trás durante a operação	Toque o pedal dianteiro para recobrir