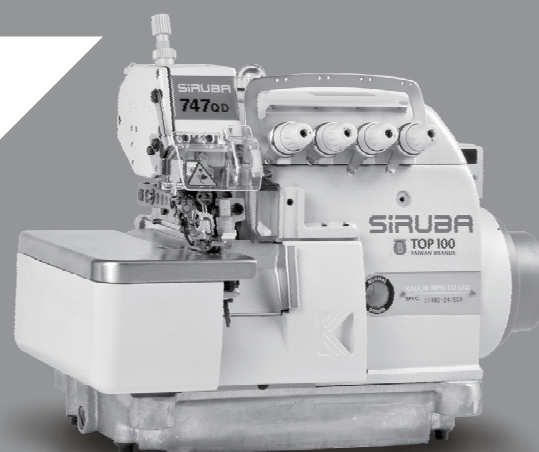


SIRUBA[®] Sew Reach

MANUAL DE INSTRUÇÕES



700QD / 988QD

700Qe / 988Qe



CE

Explicação do nível de perigo

 Perigo	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.
 Cuidado	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.

Explicação do Sinal de aviso e Etiquetas

Sinal de Aviso		Peça em movimento, tenha cuidado com o risco de acidente industrial
		Alta voltagem, tenha cuidado com choques elétricos
		Alta temperatura, tenha cuidado com queimaduras
Etiqueta de instruções		Proibido
		Indicação de aterramento

ÍNDICE

PÁGINA

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA GERAL	1
INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES	2
AVISO	5
ETIQUETA DE AVISO	5
ILUSTRAÇÃO DE SEGURANÇA DO PROTETOR DA AGULHA	6
MOVIMENTAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA	7
POSIÇÃO DE INSTALAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA	7
ESPECIFICAÇÕES	8
NOMES DAS PEÇAS PRINCIPAIS	10
INSTALAÇÃO	11
EQUIPAMENTO DE ILUMINAÇÃO	13
COMO OPERAR A NOVA MÁQUINA	14
LUBRIFICAÇÃO E DRENAGEM	14
PASSAGEM DE LINHA	16
REGULAGEM DA TENSÃO DA LINHA	18
AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO	21
AJUSTE DO COEFICIENTE DA ALIMENTAÇÃO DIFERENCIAL	22
SUBSTITUIÇÃO DAS FACAS	24
AJUSTE DO COMPRIMENTO DA BAINHA	25
AJUSTE DA ALTURA DO MATERIAL	25
AJUSTE DO CALCADOR	26
AJUSTE DO IMPELENTE	28
A RELAÇÃO ENTRE A AGULHA E A LOOPER	29
AJUSTE DA QUANTIDADE DE MOVIMENTO DO LOOPER	32
LIMPEZA DO FILTRO	33

ÍNDICE	PÁGINA
ESPECIFICAÇÃO DA CAIXA DE CONTROLE (TIPO SIMPLES)	33
CONFIGURAÇÃO DA CAIXA DE CONTROLE	35
RESOLUÇÃO DE PROBLEMA DA CAIXA DE CONTROLE (TIPO SIMPLES)	36
SISTEMA DE CONTROLE ELÉTRICO (TIPO PADRÃO MULTI FUNÇÕES)	38
LISTA DE PARÂMETROS	41
DESCRIÇÃO DE AJUSTE DO SENSOR DE OLHO ELETRÔNICO	56
SISTEMA DE INTERRUPTOR DE SENSOR AUTOMÁTICO DE OLHO ELETRÔNICO	65
ILUMINAÇÃO DO AMBIENTE DE OPERAÇÕES	66
CONDIÇÃO DE TODOS OS OPERADORES	66
MANUTENÇÃO	67
RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	68
RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS DA CAIXA DE CONTROLE	73
TABELA DE CORTE DE MESA	75
PROCEDIMENTO DE DEMOLIÇÃO	79

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA GERAL

Aviso!

Ao usar esta máquina, precauções básicas de segurança devem ser sempre seguidas para reduzir riscos de incêndio, choque elétrico, ferimentos pessoais, incluindo os que seguem.

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

1. Mantenha a área de trabalho limpa
Bancos e áreas congestionadas podem causar ferimentos.
2. Considere a segurança do ambiente.
Não exponha a energia à chuva. Não use ferramentas de máquinas em locais úmidos ou molhados.
Mantenha a área de trabalho bem iluminada.
Não use ferramentas elétricas onde há risco de incêndio ou explosão.
3. Proteja-se contra choques elétricos
Evite contato corporal com superfícies aterradas (por exemplo canos, radiadores, série de refrigeradores).
4. Mantenha fora do alcance de crianças
Não permita que visitantes toquem as ferramentas ou códigos de extensão.
5. Vista-se apropriadamente
Não use roupas soltas ou bijuterias, elas podem ficar presas nas peças móveis. Use a touca de proteção para prender cabelos compridos.
6. Não estenda o cabo elétrico
Nunca puxe a máquina pelo cabo elétrico ou puxe-o com força para desconectá-lo da tomada. Mantenha o cabo elétrico longe do calor, óleo e objetos afiados.
7. Faça a manutenção da máquina com cuidado
Siga as instruções para lubrificar e substituir acessórios. Inspeção o cabo elétrico da ferramenta periodicamente. Se danificado, leve-o para uma assistência técnica autorizada para reparos.
8. Desconecte a máquina
Quando ela não estiver em uso, antes de realizar manutenções ou ao substituir acessórios.
9. Evite o início não intencional
Não mova a ferramenta de conexão com os dedos no interruptor. Garanta que a energia esteja desligada quando for conectar.
10. Verifique as peças danificadas
Antes de continuar usando a ferramenta, o protetor ou outras peças que estiverem danificadas devem ser inspecionadas cuidadosamente para determinar se elas estão aptas a operar de forma apropriada e realizar a função esperada.
11. Aviso
O uso de qualquer acessório ou aparelho auxiliar, que não seja o recomendado por este manual de instruções, pode apresentar riscos de ferimentos pessoais.
12. Realize a manutenção de sua ferramenta com pessoal qualificado
Reparos devem ser realizados por pessoal qualificado usando peças de reposição originais.

AVISO ESPECIAL PARA CONEXÕES ELÉTRICAS!

1. Anexe esta máquina apenas com o certificado "CE" de dispositivo de controle.
2. Siga o manual de instruções do dispositivo para instalar o dispositivo de controle.
3. Aterre a máquina apropriadamente durante a operação.
4. Antes de realizar regulagens, substituição de peças ou manutenções, certifique-se de tirar o plugue da tomada para prevenir o início não intencional da máquina.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES

Para operar a máquina com segurança e obtendo suas melhores funções, é necessário operá-la corretamente. Por favor, leia e siga as instruções deste manual, e mantenha-o à mão para futuras consultas. Esperamos que você aproveite esta máquina o tanto quanto aproveitamos fabricá-la.



1. No lugar das seguintes instruções, quando usar esta máquina, tome cuidado com as medidas de segurança básicas.



2. Antes de usar esta máquina, leia este manual e todas as instruções relacionadas. Além disso, guarde este manual para futuras necessidades.



3. Antes de usar esta máquina, certifique-se de que ela está de acordo com os padrões de segurança e regulamentos de seu país.



4. Quando a máquina estiver pronta para operação, todos os equipamentos de segurança devem estar prontos. A operação desta máquina sem os dispositivos de proteção especificados não é permitido.



5. Esta máquina deve ser operada por operadores treinados apropriadamente.



6. Para sua segurança, sugerimos o uso de óculos de proteção.



7. Desligue o interruptor de energia ou desconecte-o em qualquer das circunstâncias a seguir:

- (1) Quando passar a linha na(s) agulha(s), ajustar o(s) estica fio(s), o(s) guia(s) de linha, e/ou substituir a(s) bobina(s);

- (2) Ao substituir agulhas, calcador, placas de agulhas, arrastadores, protetores de agulhas, sirenes, guias de tecidos e outras peças ou acessórios;
- (3) Ao fazer reparos;
- (4) Quando o operador deixar o de trabalho ou se a máquina estiver desacompanhada;
- (5) Se motores de embreagens forem usados sem pastilhas de freios, deve-se esperar que o motor pare completamente;



8. Se, por qualquer razão, óleo ou qualquer líquido entrar em contato com sua pele ou olhos, lave a área atingida com água corrente e procure um médico. Ou, caso haja ingestão por engano de procure um médico imediatamente.



9. Não toque nenhuma peça em funcionamento ou dispositivos. Fique sempre atento se o interruptor de energia está ligado ou desligado antes da operação para prevenir acidentes.




10. Para realizar regulagens, modificações e reparos, são necessários técnicos qualificados. Use apenas as peças determinadas na substituição.





11. A manutenção de rotina e os reparos devem ser realizados por pessoal ou técnicos qualificados.





12. A manutenção e inspeção das peças elétricas devem ser feitas por eletricitistas qualificados ou pessoal treinado. Caso haja alguma peça eletrônica danificada ou em mau-funcionamento, pare a máquina imediatamente.


 13. A mangueira de ar deve ser destacada da máquina e o compressor ou fornecimento de ar devem ser desligados antes do reparo ou manutenção da máquina equipada com peças pneumáticas tais como cilindros de ar. Para realizar regulagens e reparos, solicite técnicos qualificados ou pessoal treinado.

 14. Para garantir a melhor performance, é necessária a limpeza periódica da máquina.

 15. Para operar a máquina apropriadamente e reduzir o barulho, posicione a máquina em solo plano e nivelado. Evite operar a máquina de costura em ambientes barulhentos.

 16. Selecione um plugue elétrico apropriado e instale-o com a ajuda de um electricista. Conecte o plugue elétrico em uma tomada aterrada.

 17. Esta máquina pode ser usada apenas para os propósitos designados. Não são permitidos outros usos desta máquina.

 18. Qualquer modificação ou conversão realizada nesta máquina deve estar de acordo com os padrões e regulamentos de segurança. É necessário ter precaução. Nossa empresa não se responsabiliza por danos causados por qualquer modificação ou conversão desta máquina sem prévia permissão.

19. São usados dois sinais como sinais de aviso:



(1) Para a segurança dos operadores e pessoal de serviço, não abra a tampa de qualquer caixa de controle eletrônico ou do motor ou de outros dispositivos e não toque qualquer componente na parte interior para evitar perigos de choque elétrico.



(2) Sempre tenha em mente:

a. Nunca opere esta máquina sem a cobertura da correia, protetor de dedos ou qualquer dispositivo de segurança que evite ferimentos.

b. Mantenha o cabelo, dedos e roupas longe da roda de mão, correia V e motor enquanto a máquina estiver em operação, bem como nunca coloque nenhum objeto próximo destas peças, prevenindo que eles se enroscuem nelas e causando ferimentos.

c. Nunca coloque seus dedos sob a agulha ou na proteção do estica fio, prevenindo ferimentos ao ligar o interruptor da máquina ou operar a máquina.

d. Enquanto a máquina está operando, o gancho gira em alta velocidade. Mantenha as mãos longe da área do gancho para prevenir qualquer ferimento às suas mãos. Além disso, certifique-se de que a energia da máquina esteja desligada enquanto as bobinas estão sendo substituídas.





e. Tome cuidado e não coloque seus dedos dentro da máquina quando posicionar ou levantar o cabeçote da máquina para prevenir possíveis ferimentos.



f. Desligue a energia antes de inclinar o cabeçote da máquina ou remover a cobertura da correia e a correia V prevenindo possíveis acidentes devido ao início inesperado da máquina.



g. Para máquinas equipadas com motores servo, os motores não produzem barulho enquanto as máquinas estão descansando. Portanto desligue a energia das máquinas para evitar possíveis acidentes devido ao início inesperado da máquina.









h. Nunca opere a máquina de costura depois que o aterramento for removido para evitar choques elétricos.



i. Desligue a energia antes de conectar ou desconectar o plugue de energia para prevenir possíveis acidentes devido ao choque elétrico ou danos aos componentes elétricos.

AVISO

Confirme a seguir para evitar mau funcionamento ou dano a esta máquina.







-  1. Depois de instalar a máquina e antes de sua primeira operação, limpe-a completamente.
-  2. Limpe toda a poeira e óleo transbordado durante o transporte.
-  3. Confirme se a voltagem e a fase (única ou trifásica) do motor estão configurados corretamente.
-  4. Confirme se a energia está conectada corretamente ao fornecimento de energia.
-  5. Nunca use a máquina quando o tipo de voltagem local é diferente da voltagem marcada na etiqueta da máquina.
-  6. Confirme se a direção rotacional da polia da máquina está correta.



Aviso:

Antes de realizar qualquer operação ou qualquer regulagem descrita neste manual, desligue a energia e previna acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.

Please confirm the followings to avoid malfunction or damage to this machine.

-  1. After installing the machine, and before the first operation, please clean it completely.
-  2. Clean all dust and overflowed oil during transportation.
-  3. Confirm that the voltage and the phase (single or 3 phase) of motor are set correctly.
-  4. Confirm that the power plug is correctly connected to the ground.
-  5. Never use the machine when the local voltage type is different from the marked voltage on the nametag attached on the machine.
-  6. Confirm that the rotating direction of the machine pulley is correct.



Warning :

Before doing any operation or any adjustment described later in this manual, please turn the power off to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

ETIQUETA DE AVISO

- A seguinte etiqueta de aviso estará afixada à máquina de costura. (Fig. 1)
- Quando usar a máquina de costura, siga as instruções das etiquetas. Entre em contato com o revendedor autorizado caso alguma etiqueta tenha caído ou esteja pouco clara.

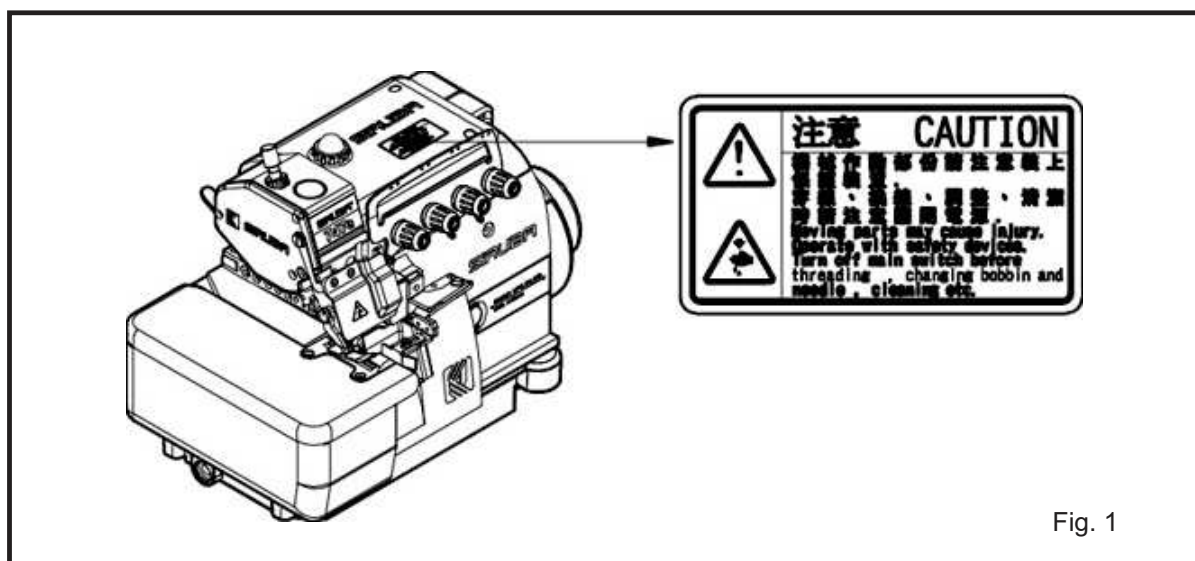


Fig. 1

- Dispositivo de proteção de segurança e Dispositivo de proteção de segurança. (Fig.2)

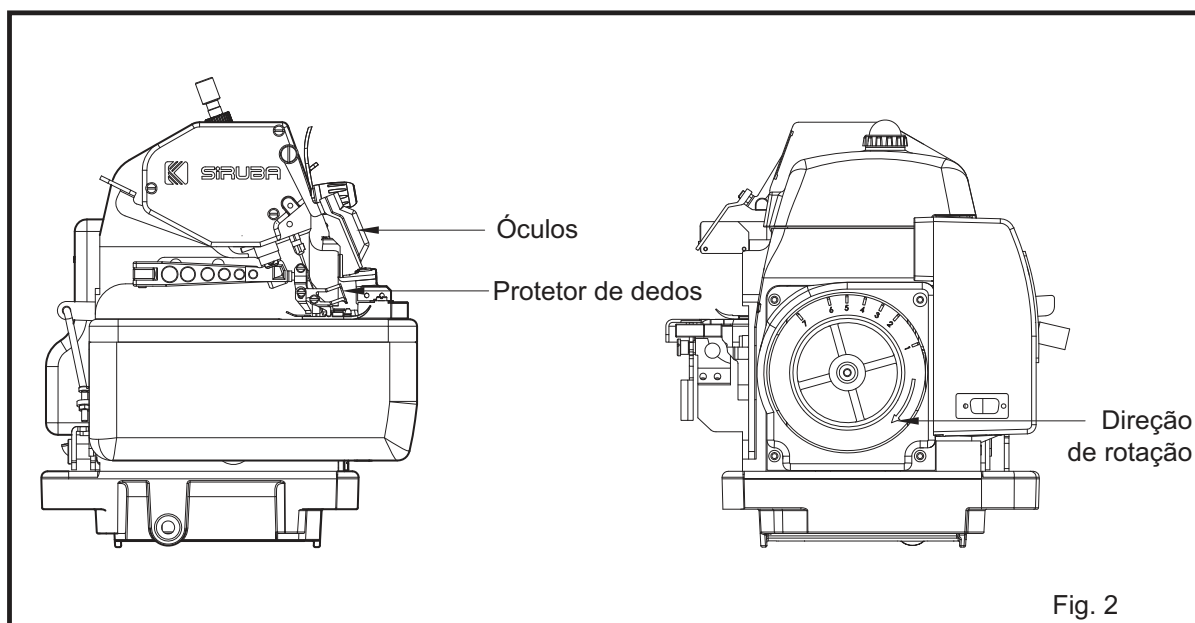


Fig. 2

ILUSTRAÇÃO DE SEGURANÇA DO PROTETOR DA AGULHA

O dispositivo de proteção do calcador é conforme apresentado na figura 3. Para segurança de todos os operadores, este dispositivo é restrito para a desmontagem.

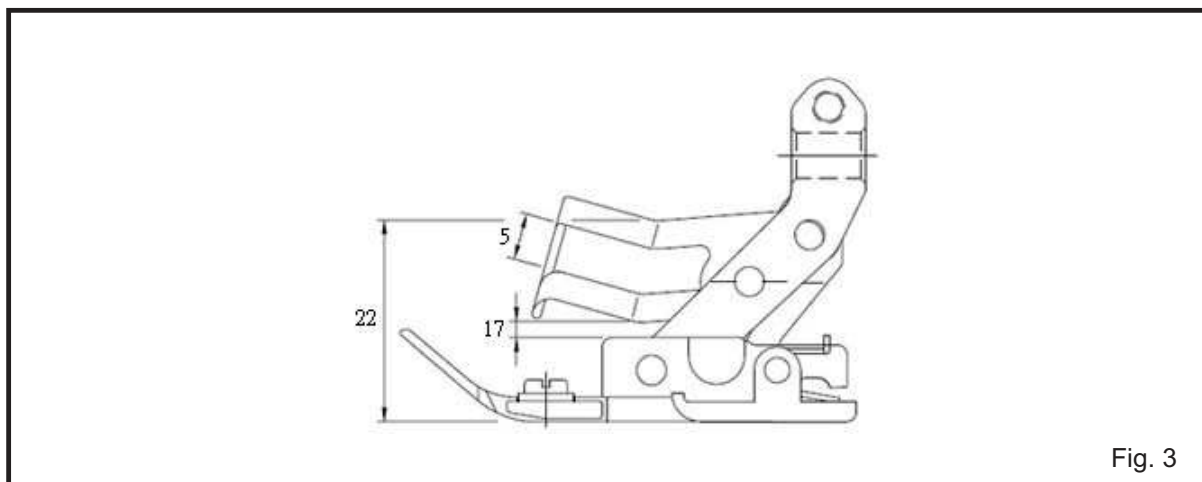


Fig. 3

MOVIMENTAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA

Para mover a máquina de costura, siga a exibição da figura. Usando a mão esquerda para segurar o corpo da tampa da máquina frontal, e a mão direita para segurar a placa inferior para mover. Use calçados de segurança enquanto movimenta a máquina. (Fig.4)

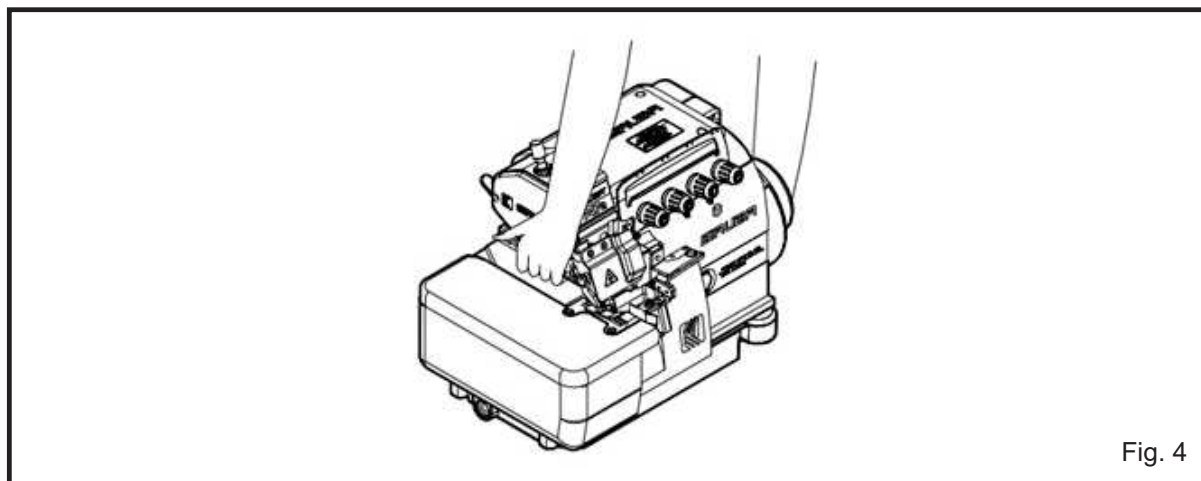


Fig. 4

A POSIÇÃO DE INSTALAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA

1. Não instale a máquina de costura próxima a equipamentos tais como televisão, rádio ou telefones sem fio. Caso o contrário, estes equipamentos sofrerão interferência elétrica. (Fig. 5)
2. Os fios devem ser inseridos na tomada AC diretamente. Se houver uso de cabos de

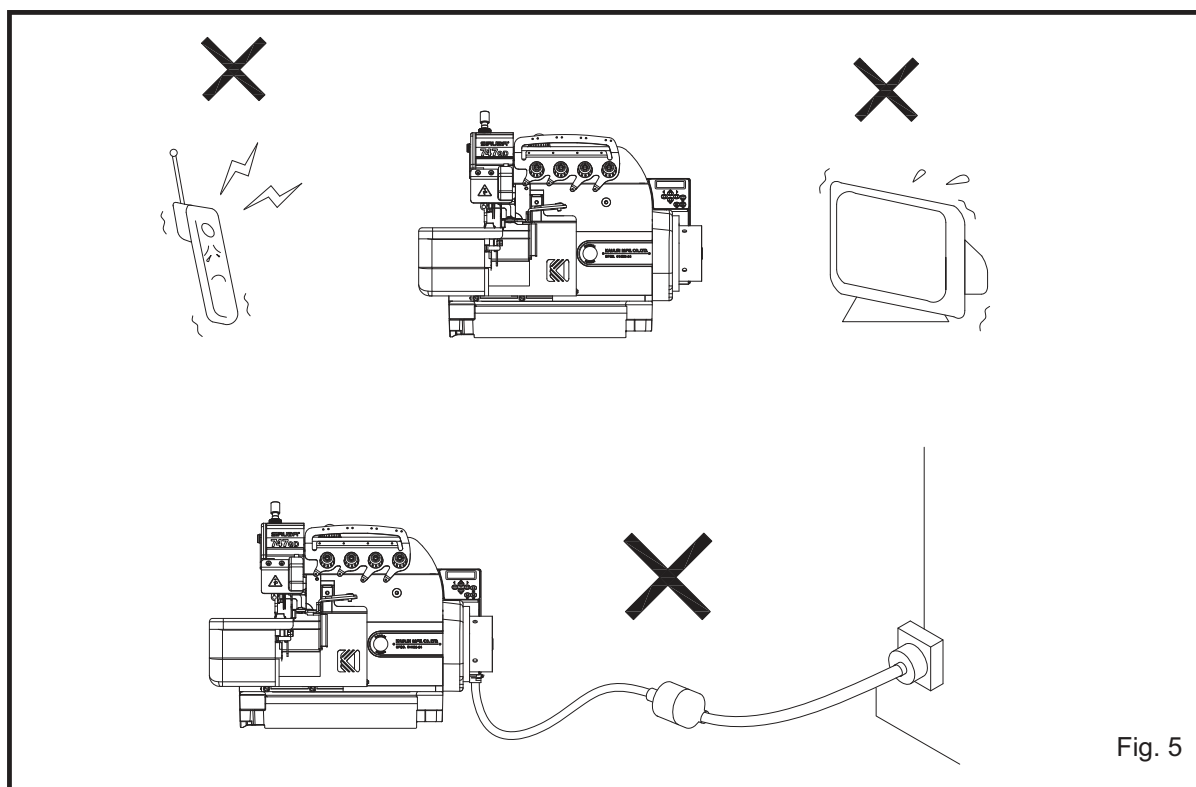


Fig. 5

ESPECIFICAÇÕES

1. Descrição:

747
QD
-
514
M
2
-
2
4
CTE

(1) (2) (3) (4) (5) (6)(7) (8)

(1) Números de fio / Quatro tipos: 737, 747, 757, 767

(2) Tipo de máquina

(3) Tipo de costura (Tabela 1)






TIPO	504	512	514	516	514+401
PADRÃO					

Tabela 1

- (4) Materiais de costura
 - F: Material de peso fino
 - L: Material de peso leve
 - M: Material de peso médio
 - H: Material pesado
 - X: Material extremamente pesado
- (5) Tipo de arrastador
- (6) Largura da agulha
- (7) Largura da costura
 - 3: 3mm, 4: 4mm, 5: 5mm, 6: 6mm
- (8) Aparelho auxiliar






2. Especificações (Tabela1)

Modelo	700QD/988QD
Velocidade máxima de ponto	7500rpm
Nível de ruído	abaixo de 82 dB (6500 rpm valor de teste)
Comprimento do ponto	4 / 5 / 6 mm
Curso da barra da agulha	24.3 ±0.2 mm
Elevação do calcador	7mm
Pressão do calcador	5kg
Altura do Impelente (sobre a placa)	0.7~0.9mm
Agulha para uso	DCX27
Transmissão do impelente	Excêntrico, Tirante de conexão
Largura do dente do impelente	1.6mm
Dispositivo de ajuste de ponto	Botão de ajuste
Dispositivo do calcador	Tipo de mola, Tipo de regulagem de botão
Aplicação de óleo	Tipo de armazenamento de tanque de óleo. Fornecimento de óleo automático por feltro, ação capilar de linha de algodão.
Solução de retorno de óleo	Bomba excêntrica
Óleo para uso	Fornecer óleo específico (MOBIL #10)

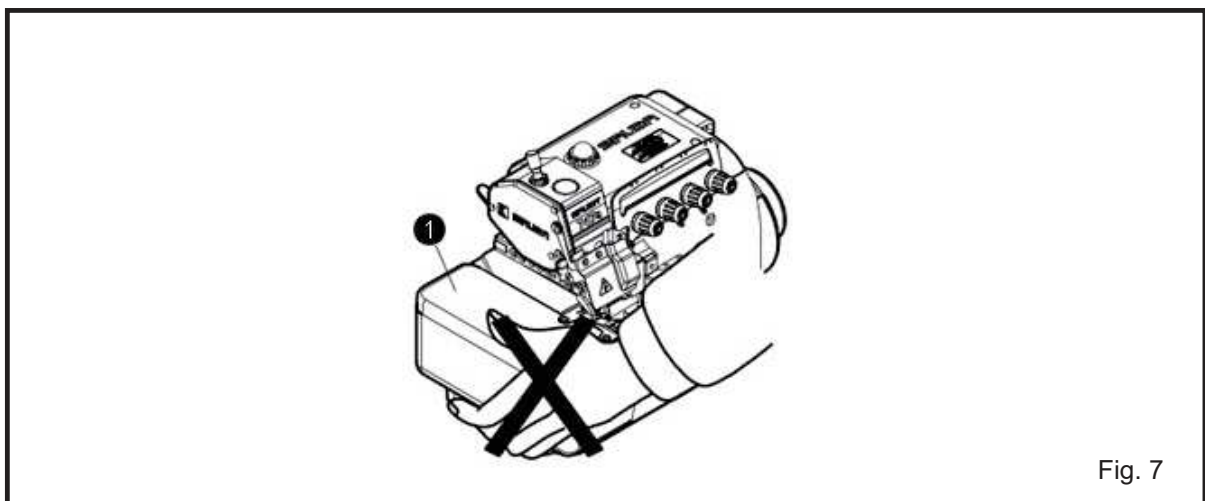
Tabela 1

INSTALAÇÃO

! CUIDADO

-  A instalação da máquina deve ser realizada por um técnico qualificado.
-  Entre em contato com o seu revendedor ou eletricista qualificado para qualquer trabalho elétrico que precise ser realizado.
-  A máquina de costura pesa 50kg. A instalação deve ser realizada por duas ou mais pessoas.
-  Não conecte o fio de energia até que a instalação esteja completa. A máquina pode entrar em operação caso o pedal seja inadvertidamente pressionado, o que pode causar ferimentos.
-  Use ambas as mãos para segurar o cabeçote da máquina quando incliná-la para trás ou voltá-la para sua posição original. Não use apenas uma mão para mover a máquina, por conta de seu peso, o cabeçote da máquina pode escorregar e causar ferimentos.

1. Ao movimentar a máquina de costura após abrir a caixa, não segure o lado de baixo da tampa de tecido. ① (Fig. 7)



2. Consulte o diagrama da tabela de corte anexa e a lista de peças para montar de forma ordenada o sustentador da base da máquina ② e o tanque de óleo plástico ③ . (Fig.8)

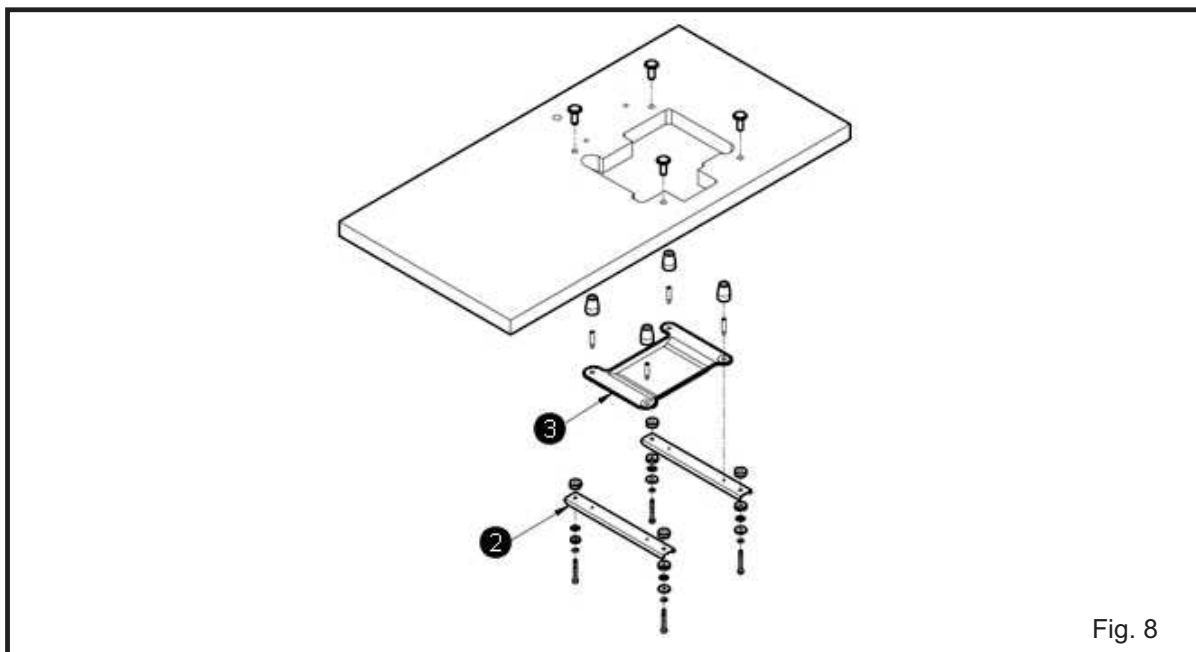


Fig. 8

3. Monte o conjunto de descarte de restos e a estante portafios. (Fig.9)

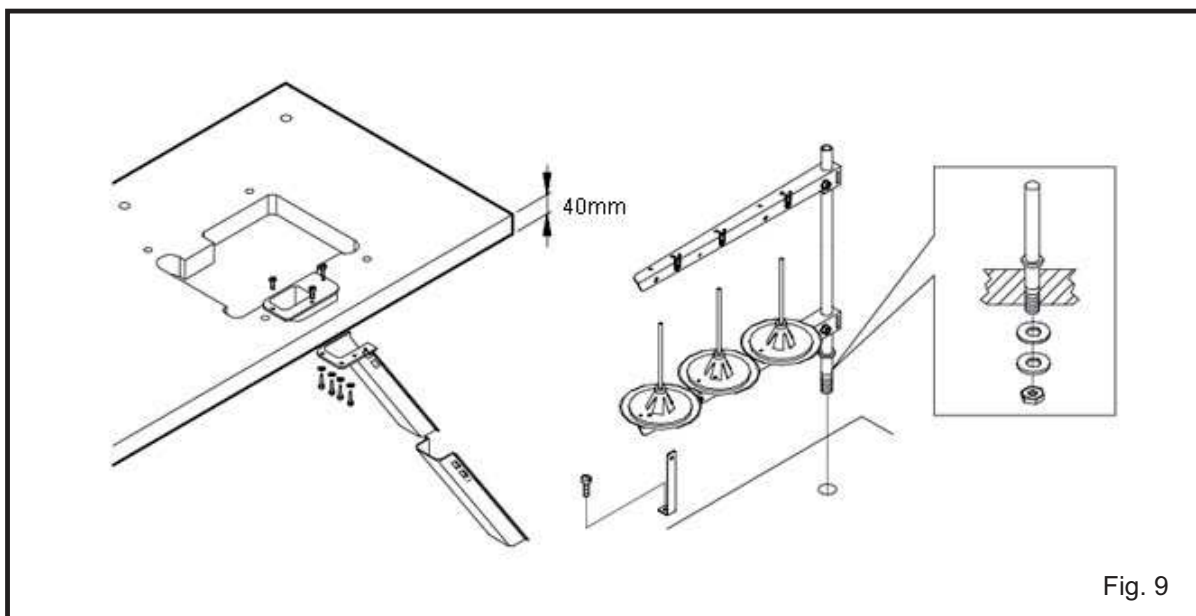
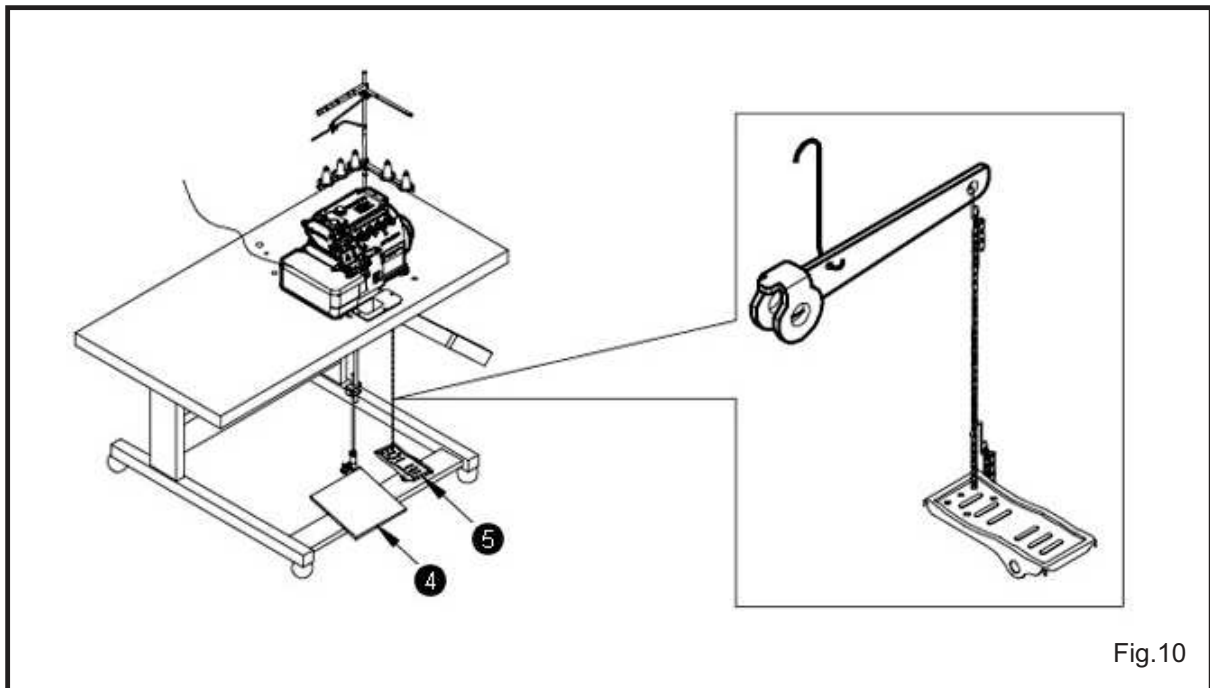


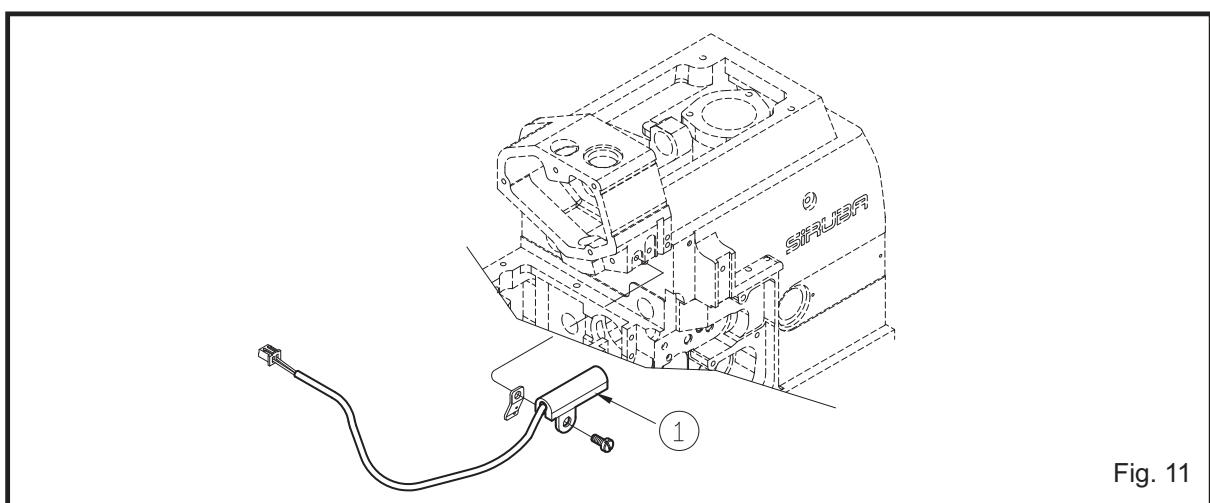
Fig. 9

4. Monte o pedal de partida do motor ④ no lado esquerdo, e o pedal do calcador ⑤ no lado direito. (Fig.10)



EQUIPAMENTO DE ILUMINAÇÃO

O considerável equipamento de iluminação é projetado para os operadores. Lâmpadas de LED ① que não aquecem e de longa vida útil são usadas, dessa forma os operadores podem costurar facilmente. (Fig.11)



COMO OPERAR A NOVA MÁQUINA

1. Opere esta máquina em 80% da velocidade máxima nas primeiras quatro semanas para o engajamento. Após duas semanas, não opere em velocidade máxima até substituir o novo óleo lubrificante.
2. Conserve e limpe a máquina periodicamente, para garantir e estender o tempo de uso da mesma.

LUBRIFICAÇÃO E DRENAGEM

1. Aplique o óleo lubrificante (Fig.12)
 - (1) Retire o parafuso ①, e preencha-o com o óleo lubrificante de alta velocidade ou escolha o óleo ESSO#32 (ou MOBIL nº10) ou equivalente. Aperte o parafuso ① depois que o indicador de nível de óleo estiver entre as duas linhas de marcação
 - (2) Lubrifique a barra da agulha e o eixo do lançador superior antes de iniciar a operação em uma máquina nova ou em uma máquina que esteja parada a muito tempo.

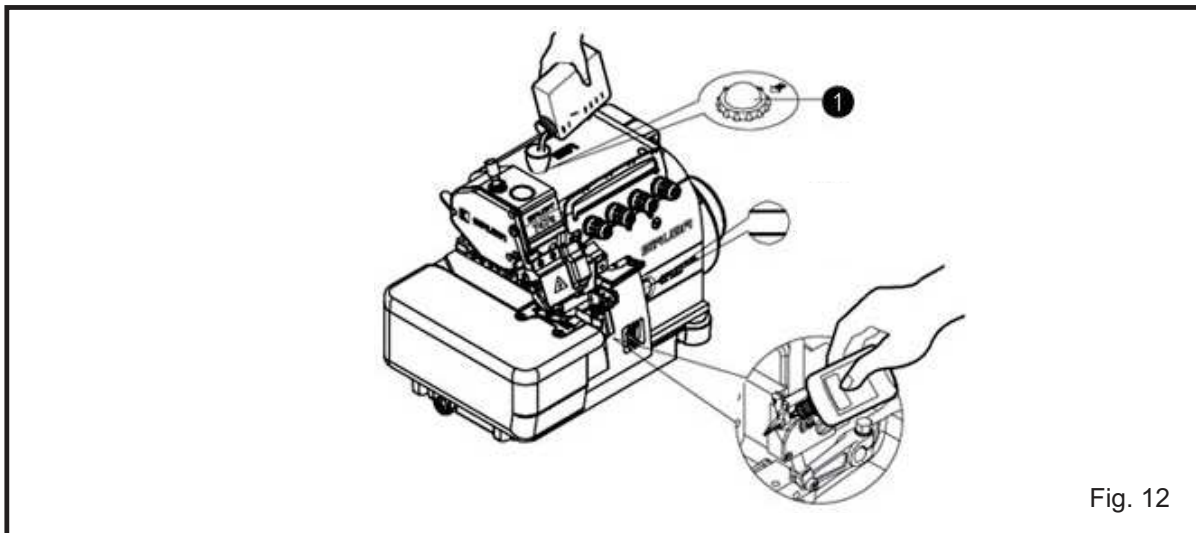


Fig. 12

2. Drenagem e reaplicação de óleo (Fig. 13)

(1) Solte o parafuso ② e drene todo o óleo de dentro do tanque. Então, aperte o parafuso ② novamente.

(2) Para estender o tempo de uso, substitua o óleo após a primeira semana e depois, substitua-o a cada quatro meses.

(3) Para estender o tempo de uso, esta máquina é equipada com um filtro de óleo. Desmonte e limpe o filtro a cada mês e sempre que for necessário.

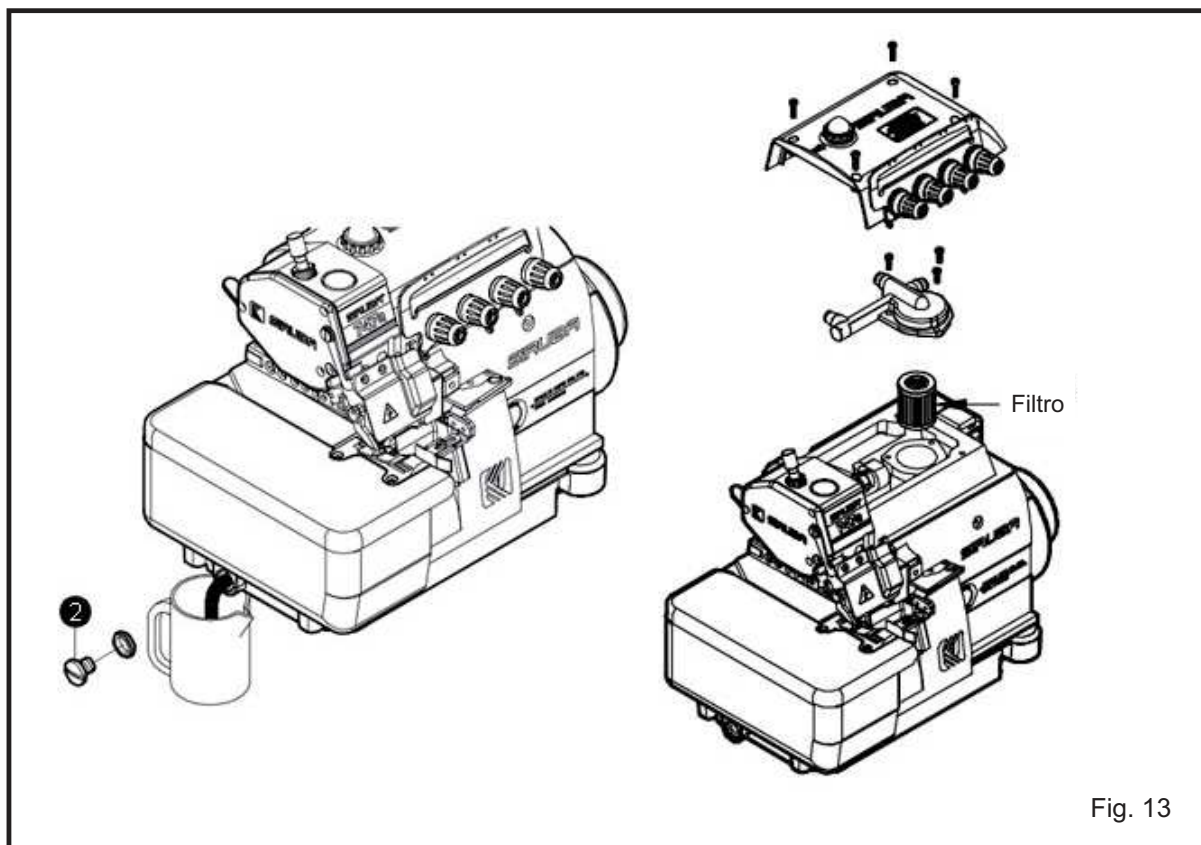


Fig. 13

3. óleo lubrificante de resfriamento da agulha: ÓLEO DE SILICONE.(Fig. 14)

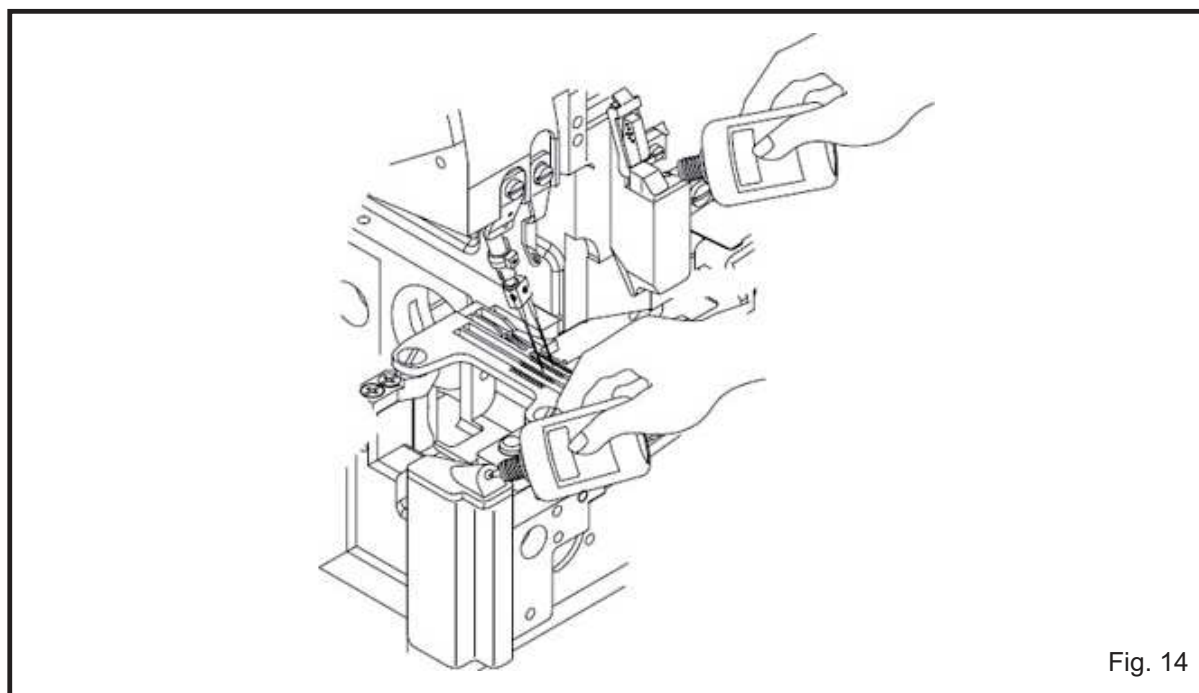


Fig. 14

PASSAGEM DE LINHA

Siga os procedimentos para o enfiamento. O enfiamento incorreto pode causar quebra do fio, falha de ponto, costura enrugada ou inesperada.

1. Somente para três fios 737 (Fig. 15)

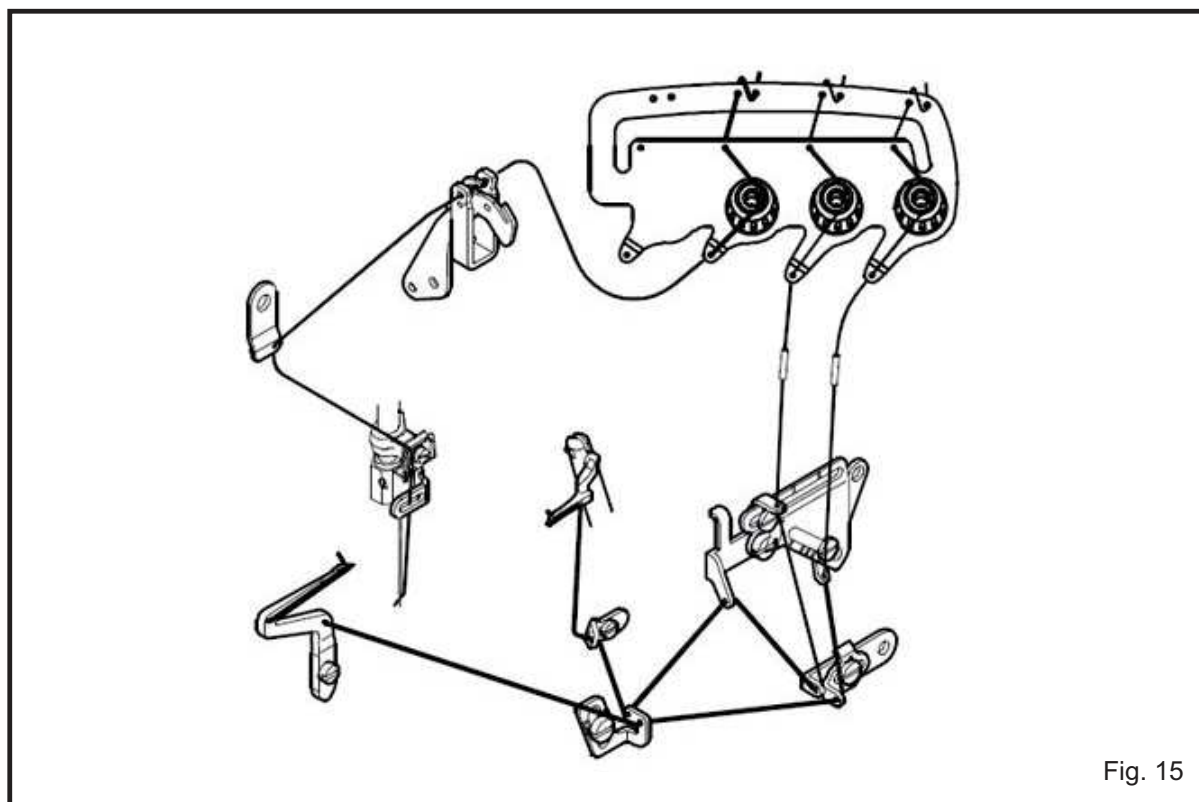


Fig. 15

2. Somente para quatro fios 747. (Fig. 16)

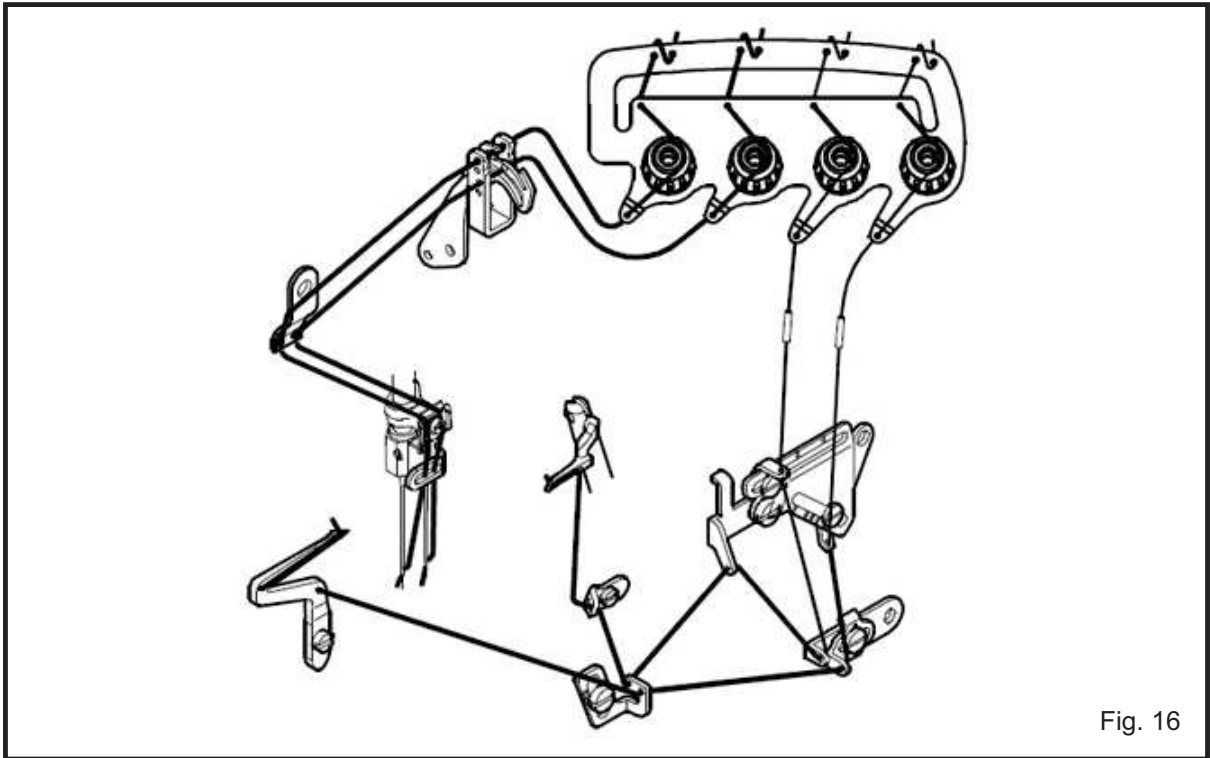


Fig. 16

3. Somente para cinco fios 757. (Fig. 17)

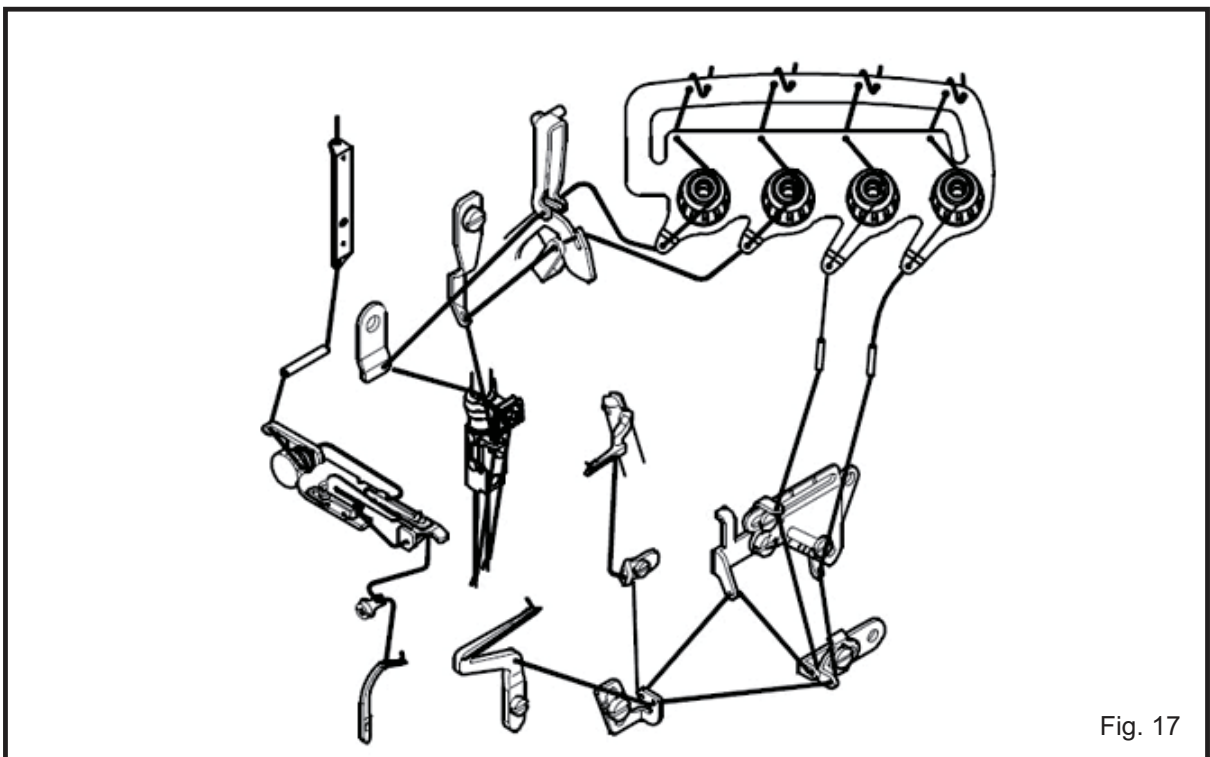
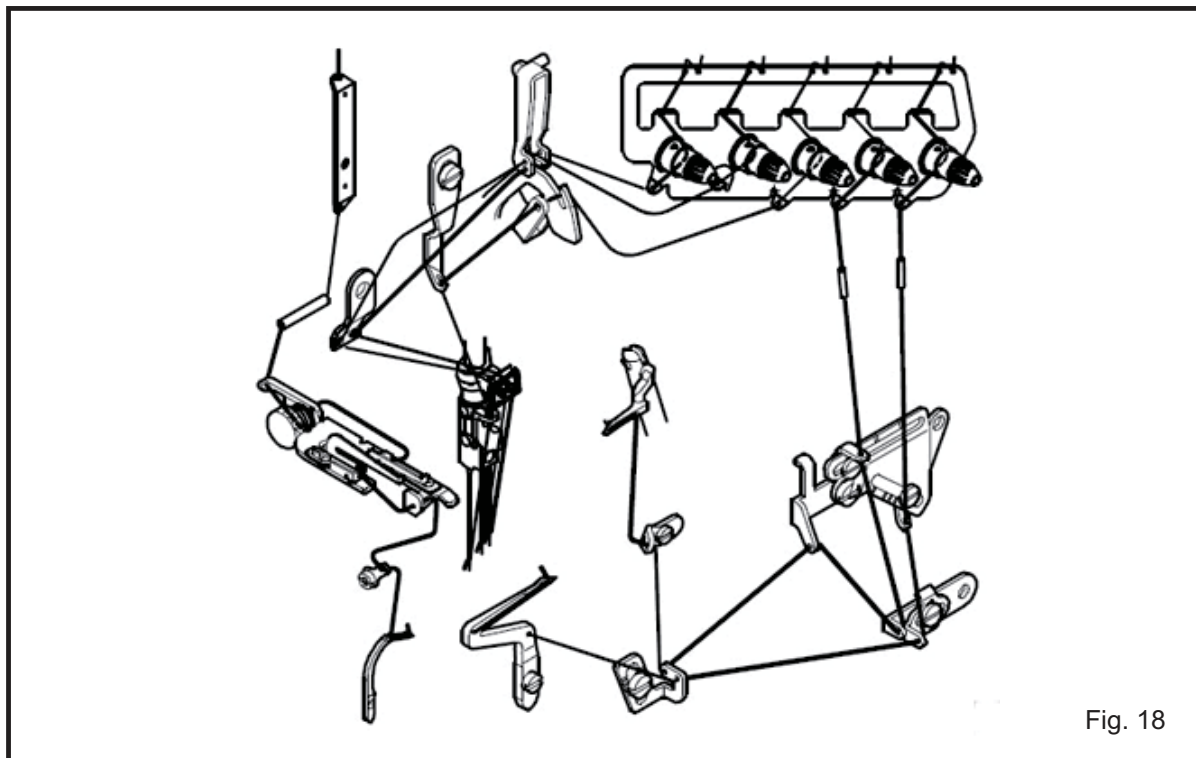


Fig. 17

4. Somente para seis fios 767 (Fig. 18)



REGULAGEM DA TENSÃO DA LINHA

A tensão da linha pode ser regulada adequadamente, de acordo com os tipos e a espessura dos materiais, comprimento do ponto e largura da costura, etc. Além disso, ajuste as porcas uma a uma, individualmente. Girar as porcas em sentido horário irá aumentar a tensão da linha.

Caso contrário, a tensão da linha será reduzida.

1. Porcas de regulagem de tensão da linha (Fig19)

- (1) A primeira porca de regulagem ① controla as linhas do ponto corrente duplo ou a linha da agulha de over-lock esquerda.

- (2) A segunda porca de regulagem ② controla a linha da agulha de seam lock.
- (3) A terceira porca de regulagem ③ controla a linha do lançador superior.
- (4) A quarta porca de regulagem ④ controla a linha do lançador inferior.
- (5) A quinta porca de regulagem ⑤ controla a linha do lançador de corrente dupla.

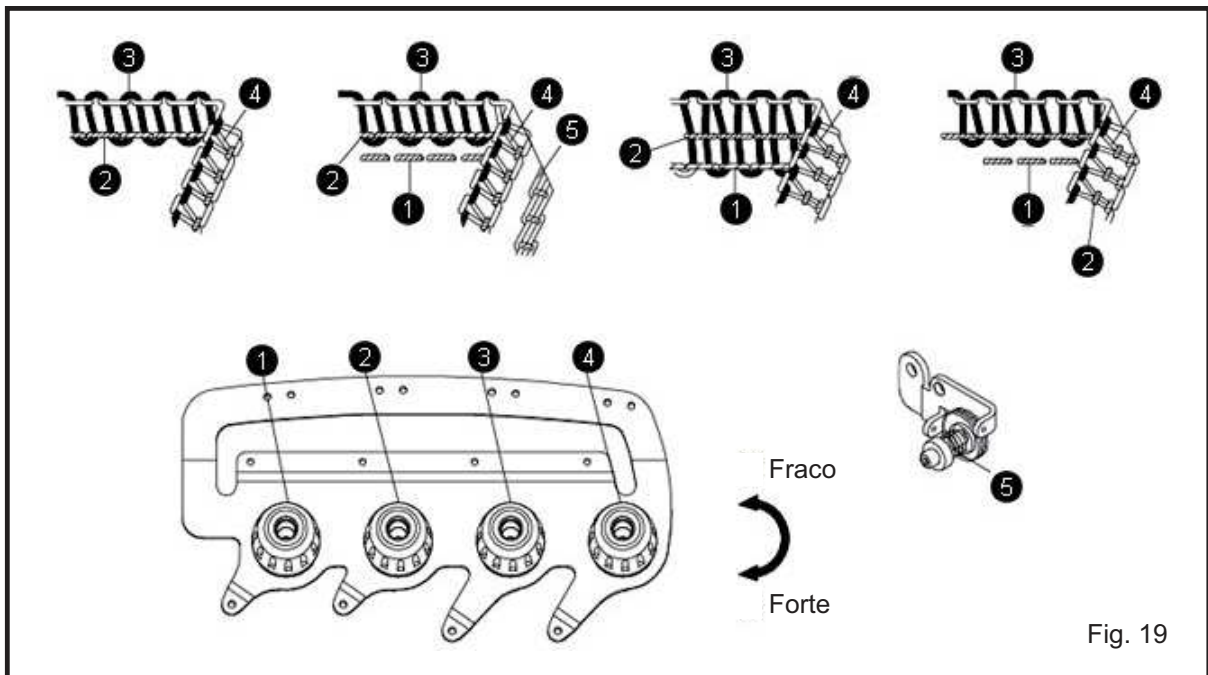


Fig. 19

2. Controle da linha da agulha (Fig20)

- (1) Quando o tipo de costura estiver definido para 504, 512, ou 514, mova a peça de enfiamento ⑥ para a parte inferior. Quando o tipo de costura estiver 516, mova a peça de enfiamento ⑦ e ⑧ para o ponto mais alto.
- (2) A direção ⊕ indica aumentar o comprimento da linha da agulha.
- (3) ⊖ significa diminuir o comprimento da linha da agulha.

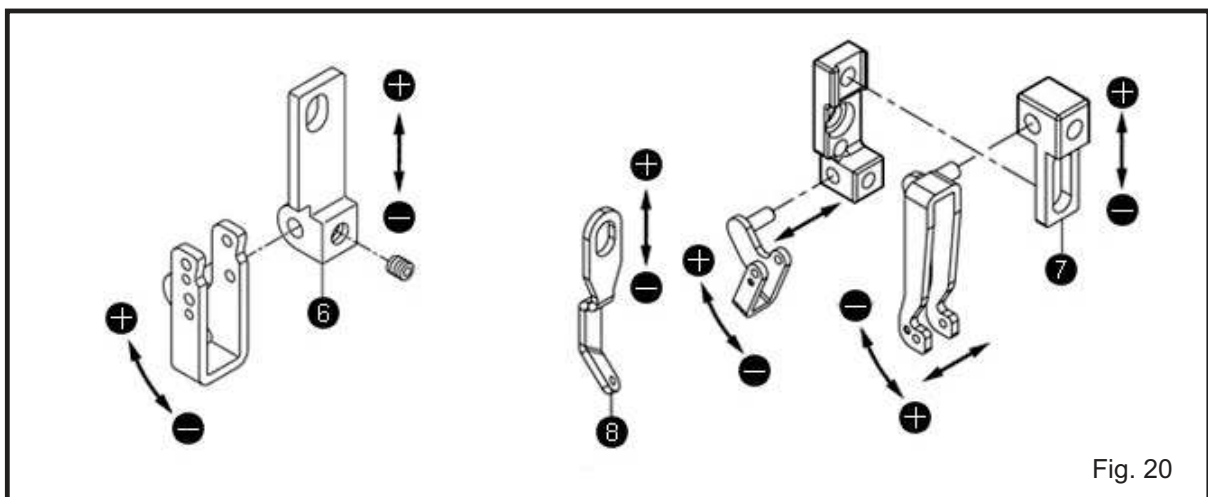


Fig. 20

3. Controle da linha do lançador (Fig.21)

(1) Quando o tipo de costura estiver 503, 504, 505, e o lançador superior está na posição mais baixa, ajuste ⑨ e ⑩ na posição de ⊕. Quando o tipo de costura estiver 505, defina a tensão ⑨ e ⑩ na posição de ⊖.

(2) Ajuste a placa guia da linha fixa ⑪ e ⑫ da seguinte forma: A direção ⊕ é para mais linha na costura, e a direção ⊖ é para menos linha na costura.

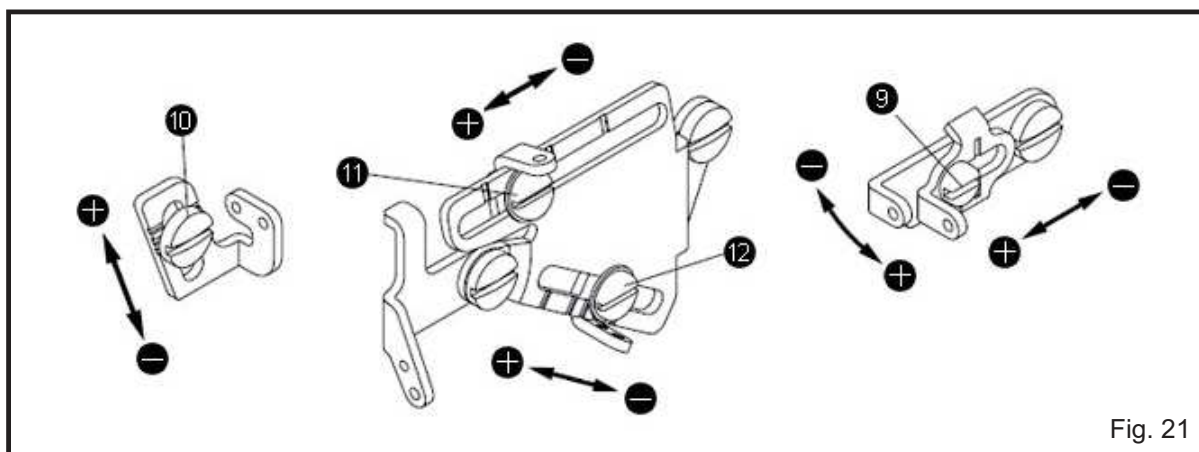


Fig. 21

4. Controle do came da linha do ponto corrente (Fig.22)

(1) A regulação da linha inferior faz deixo o anel da linha instável (solto demais ou não forma um anel de linha).

(2) ⊕ significa ter mais quantidade de linha ao costurar.

(3) ⊖ significa ter menos quantidade de linha ao costurar.

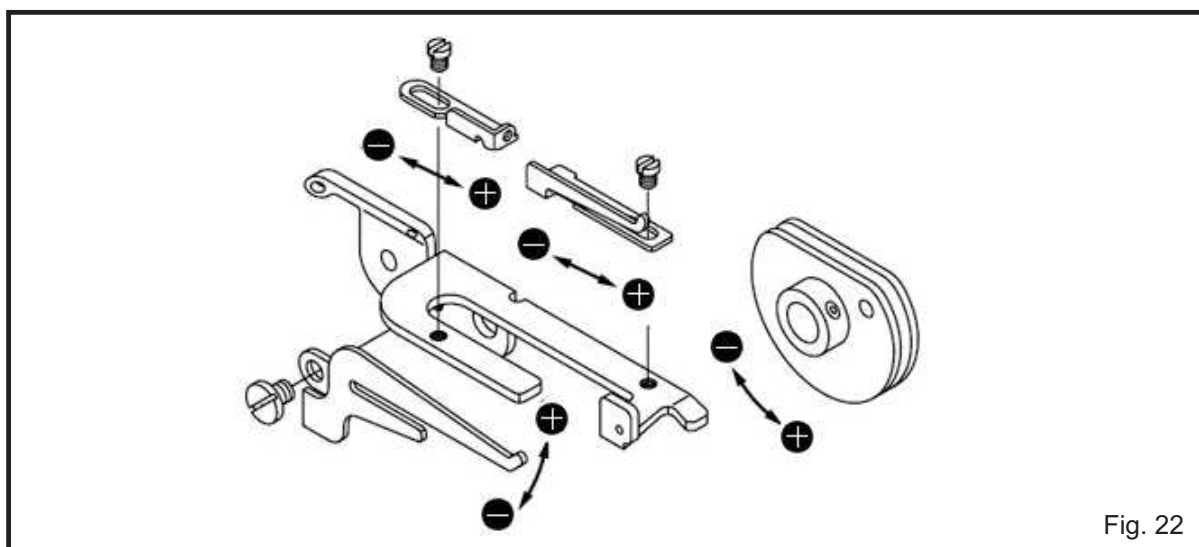
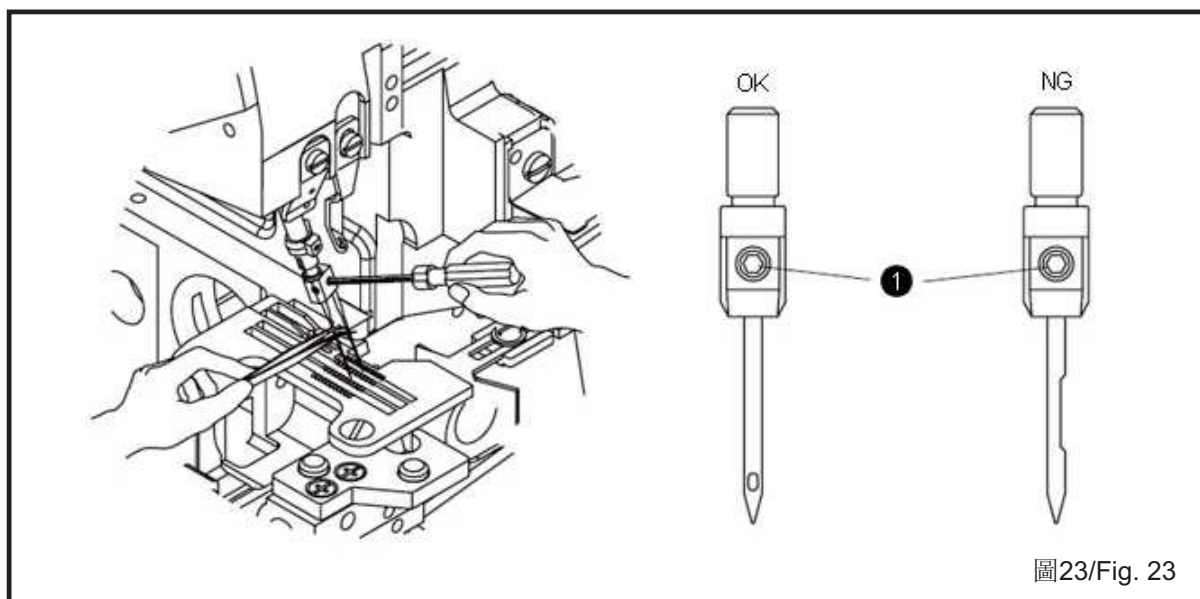


Fig. 22

SUBSTITUA A AGULHA

1. Use a agulha DCX27 ou equivalente.
2. Solte o parafuso ① e retire a agulha.
3. Insira a nova agulha até alcançar o final, com a grande ranhura voltada para você.

Aperte o parafuso ① .(Fig.23)

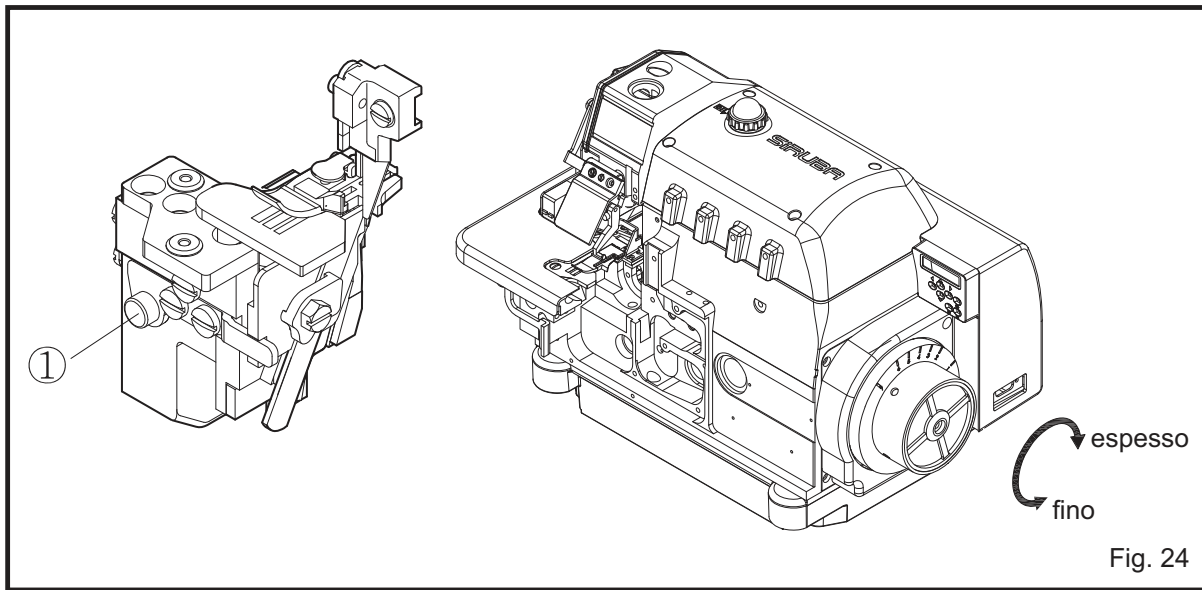


AJUSTE O COMPRIMENTO DO PONTO

O comprimento do ponto é regulado de acordo com os materiais, coeficiente do diferencial ou outros fatores. Mantenha o botão ① pressionado e gire a polia até que o botão esteja bloqueado. Depois, solte o botão após alcançar o comprimento de ponto desejado, (Fig. 24)(Tabela 2)

Coeficiente do diferencial máx.	Tipo de máquina	Escala da polia						
		1	2	3	4	5	6	7
1:1.3	Revestimento	0.8	1.5	2.2	2.9	3.6	4.3	5
1:2	Franzido	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
1:3	Chuleado	0.6	1.03	1.46	1.89	2.32	2.71	3.2
1:4	Especial	0.6	1.02	1.44	1.66	2.28	2.7	-

Tabela 2



AJUSTE DO COEFICIENTE DO DIFERENCIAL DE ALIMENTAÇÃO

Se o curso da arrastador principal estiver maior do que o curso do arrastador diferencial, o material será estendido ao costurar.

Caso contrário, ele será encolhido

1. Solução de ajuste 1:

Solte a porca de regulagem ① . Ajustar a barra de regulagem ② para baixo irá encolher o material, enquanto que movê-la para cima fará com que o material seja estendido. Aperte a porca de regulagem ① após concluir os ajustes. (Fig.25)(Tabela 3)

Escala		1	2	3	4	5
Diferencial de taxa de alimentação	1:1.3	-	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
	1:2	1:0.7	1:1	1:1.14	1:1.17	1:2
	1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2.5	1:3
	1:4	1:1.1	1:1.3	1:2.3	1:2.8	1:3.3

Tabela 3

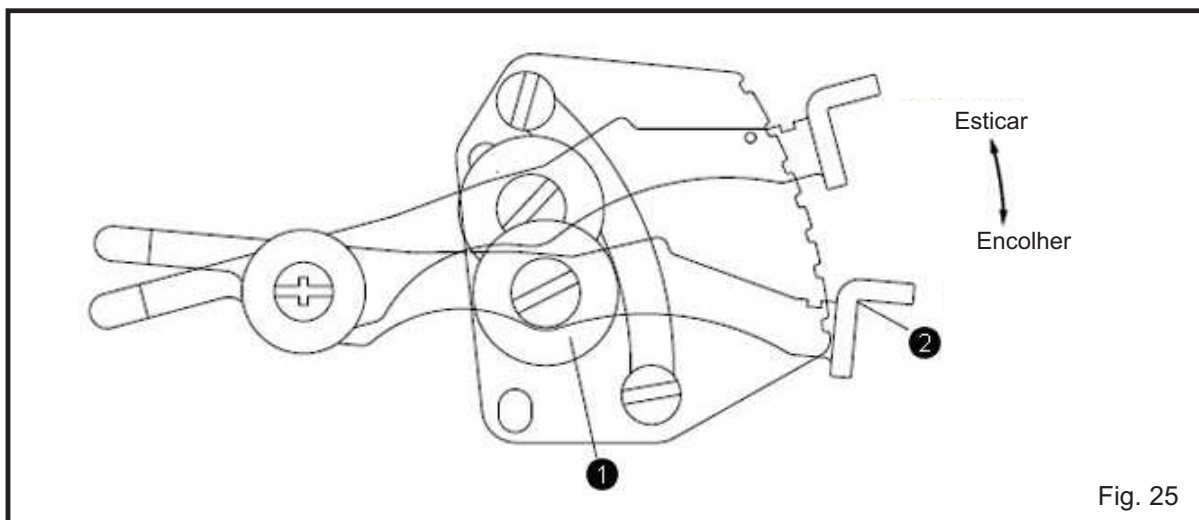


Fig. 25

2. Solução de ajuste 2: (Fig.26)

- (1) Solte o parafuso ③ e retire a tampa ④ a parte traseira da base da máquina.
- (2) Solte a porca ⑤, e mova o tirante de conexão ⑥ para cima e para baixo.
- (3) Após o ajuste, coloque a tampa ④ de volta na parte traseira da base da máquina e aperte o parafuso ③.

Para aumentar o coeficiente de alimentação diferencial, mova o tirante de conexão ⑥ para a direção ⊕. Para diminuí-lo, mova o tirante de conexão ⑥ para ⊖ .

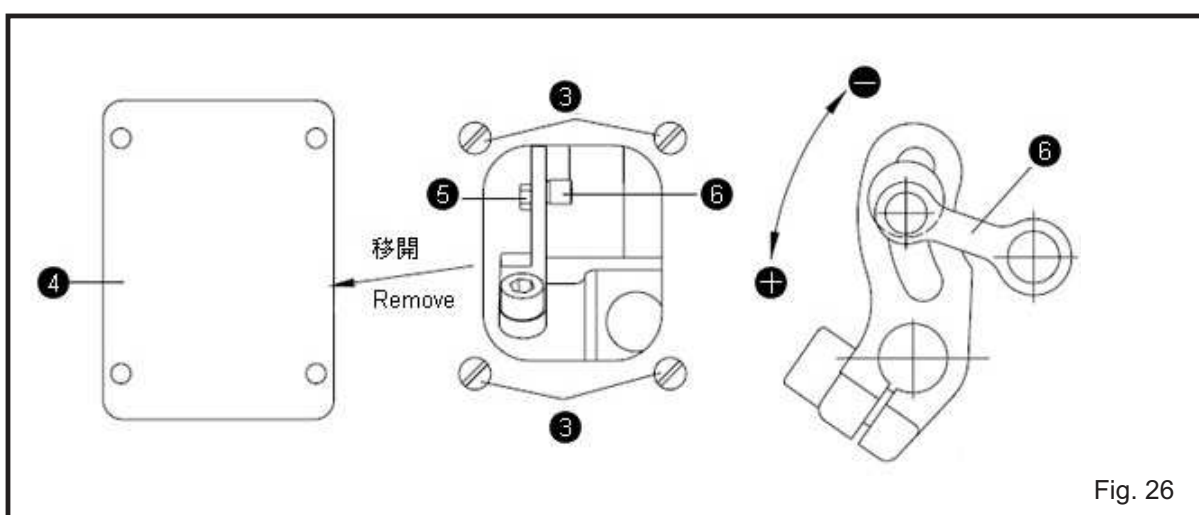


Fig. 26

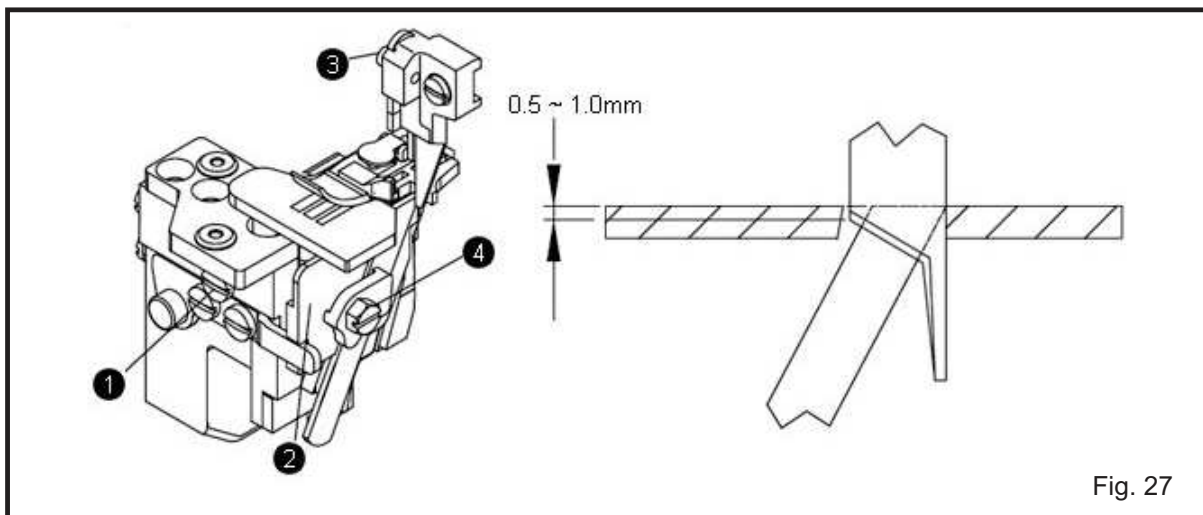
SUBSTITUIÇÃO DAS FACAS

1. Substitua a faca superior:

- (1) Solte o parafuso ① e mova o suporte da faca inferior ② para a esquerda. Então, aperte o parafuso um pouco.
- (2) Retire o parafuso ③ e coloque a nova faca. Então, aperte o parafuso um pouco.
- (3) Gire a polia para mover a faca superior para ponto morto inferior. Regule a altura da faca superior, de forma que a mesma possa cruzar com a faca inferior, cerca de 0,5 ~ 1,0 mm. Feito isso, aperte o parafuso.
- (4) Solte o parafuso ① e retorna a faca inferior em sua posição original. Teste se as facas superior e inferior podem cortar a linha de forma exata, e depois, aperte o parafuso ①.

2. Substitua a faca inferior:

- (1) Solte o parafuso ① e mova o suporte da faca inferior ② para a esquerda. Depois, aperte o parafuso um pouco.
- (2) Solte o parafuso ④. Retire a faca e coloque uma nova.
- (3) Regule a borda da faca inferior para que ela fique alinhada com a superfície da placa da agulha. Depois, aperte o parafuso ④.
- (4) Solte o parafuso ① para retornar o suporte da faca inferior à sua posição original e teste se as facas superior e inferior podem cortar a linha de forma exata. Depois, aperte o parafuso ①. (Fig. 27)



AJUSTE DO COMPRIMENTO DA BAINHA

1. Gire a polia para mover a faca superior para o ponto morto inferior. (Fig. 28)
2. Solte o parafuso ① e mova o suporte da faca inferior ② para a esquerda, e depois, aperte o parafuso ① um pouco.
3. Solte o parafuso ③ e mova o suporte da faca superior para a esquerda ou direita até alcançar a largura desejada. Depois, aperte o parafuso ③.
4. Solte o parafuso ① para retornar o suporte da faca inferior ② para a sua posição original. Teste se as facas podem cortar a linha, e depois, aperte o parafuso ①

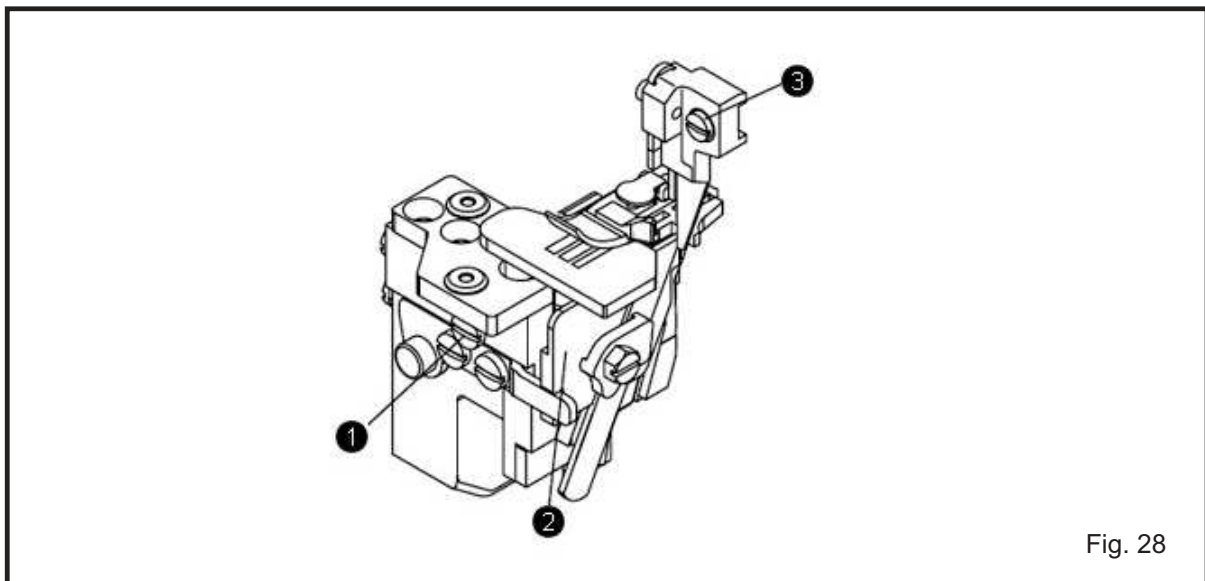
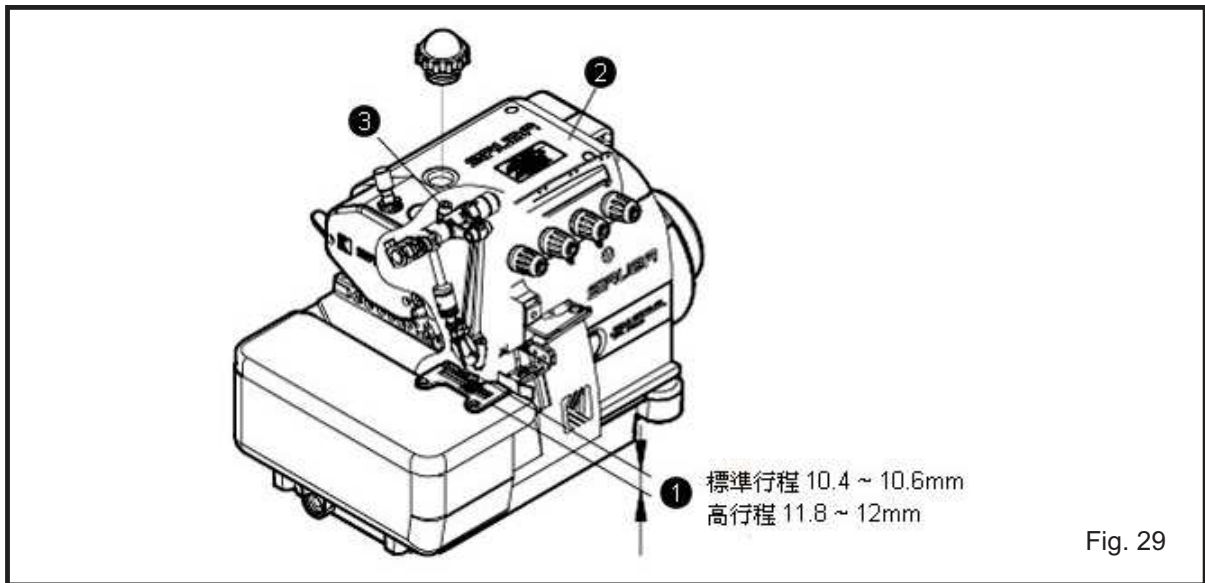


Fig. 28

AJUSTE DA ALTURA DO MATERIAL

1. O ① é a distância da ponta da agulha até a superfície da placa da agulha quando a agulha sobe até seu ponto mais alto após girar a polia. (Fig. 29)
2. Ajustes:
 - (1) Abra e retire a tampa superior ②
 - (2) Solte o parafuso ③ e mova a barra da agulha até a altura desejada. Depois,
 - (3) aperte o parafuso ③ .
Coloque a tampa superior ② de volta e feche-a.



AJUSTE DO CALCADOR

1. Ajuste a posição do dente do calcador: (Fig. 30)

- (1) Solte a mola de pressão ① do calcador e o parafuso ⑦ do calcador.

Mova o calcador ⑥ de forma que a ranhura (2) do mesmo pode se alinhar com a ranhura da placa da agulha. Além disso, a parte de baixo do dente do calcador pode permanecer de forma plana da placa da agulha, e depois, aperte o parafuso ⑦ .

- (3) Solte o parafuso ⑤ mova ④ para a direita e para a esquerda, de forma que ③ possa se equiparar a ② e ② possa se mover para cima e para baixo suavemente. Depois, aperte o parafuso ⑤ .

- (4) Ajuste até uma pressão adequada: girar o parafuso ① no sentido horário irá aumentar a pressão, enquanto que girá-lo em sentido anti-horário irá diminuir a pressão.

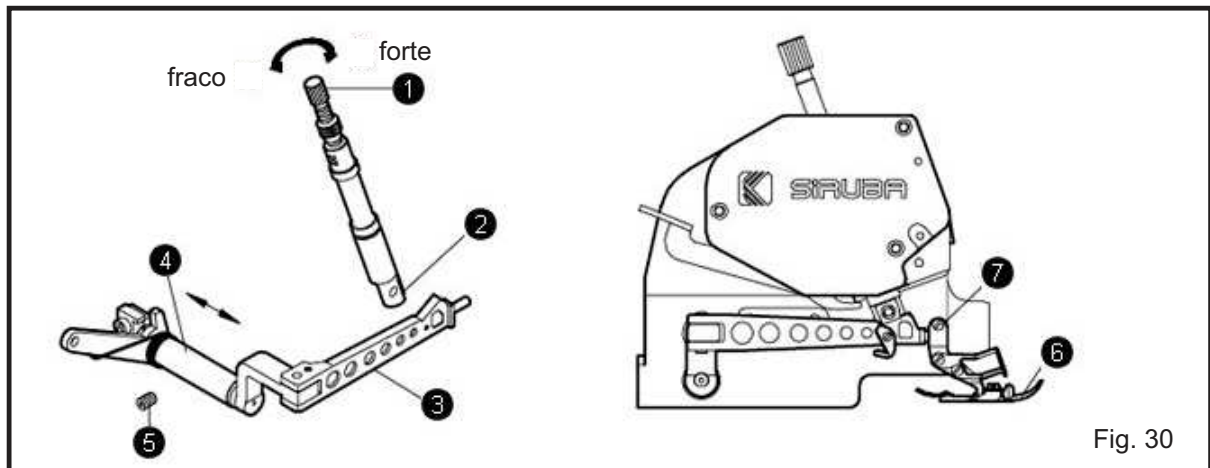


Fig. 30

2. Regule a quantidade de elevação do calcador.

- (1) Gire a polia para mover o arrastador para baixo até que o arrastador esteja embaixo da placa da agulha, e também a parte inferior do calcador encoste na placa da agulha de forma plana.
- (1) Solte o parafuso ①, e pressione o tirante de tração ⑬ para levantar o calcador da placa da agulha cerca de 5,0 ~ 5,5 mm. Depois, ajuste o parafuso ⑫ e aperte a porca .
- (2) Deve haver uma folga de 1 mm entre o tirante de tração ⑧ e o suporte fixo ⑨, que pode ser ajustada ao soltar levemente o parafuso ⑩ .
- (3) Após todos os ajustes mencionados acima, aperte o parafuso ⑩. (Fig. 31)

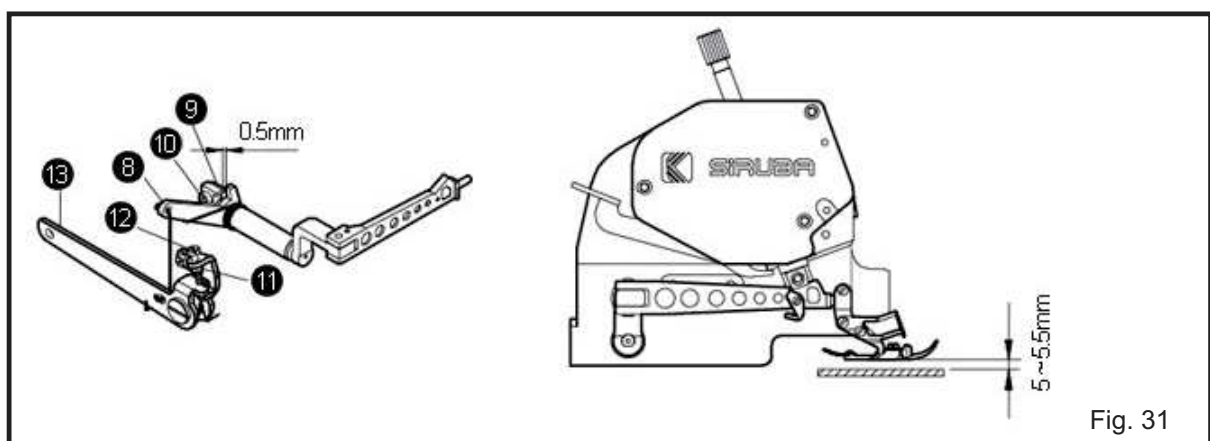


Fig. 31

AJUSTE DO IMPELENTE

1. Regule a altura do impelente (Fig. 32)

- (1) Gire a polia para levantar o impelente até o ponto mais alto da placa da agulha.
- (2) Solte o parafuso ① e mova o impelente principal ② para cima e para baixo, para manter o lado do dente sobre a placa da agulha, cerca de 0,7 ~ 0,9 mm. Depois, aperte o parafuso ①.
- (3) Solte o parafuso ③ e mova o impelente diferencial ④ para cima e para baixo, para manter o lado do dente sobre a placa da agulha, cerca de 0,7 ~ 0,9 mm. Depois, aperte o parafuso ③.

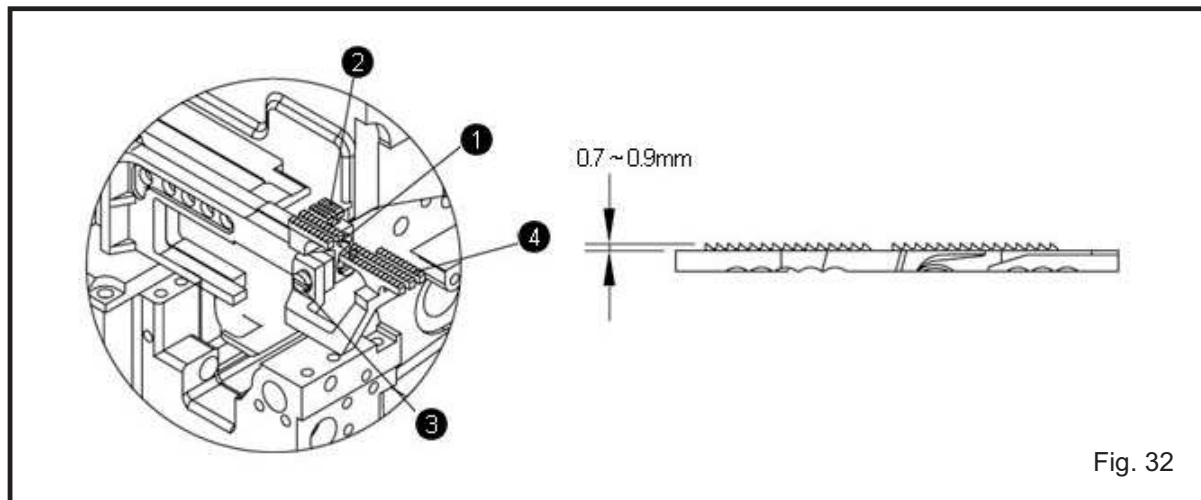


Fig. 32

2. Regule o impelente horizontalmente (Fig. 33)

- (1) Durante a operação, o lado do dente do impelente deve manter-se paralelo à superfície da placa da agulha.
- (2) Para o ajuste, solte o parafuso ⑤ e gire o eixo do suporte traseiro ⑥. Não aperte o parafuso ⑤ até que o lado do dente do impelente for horizontal.

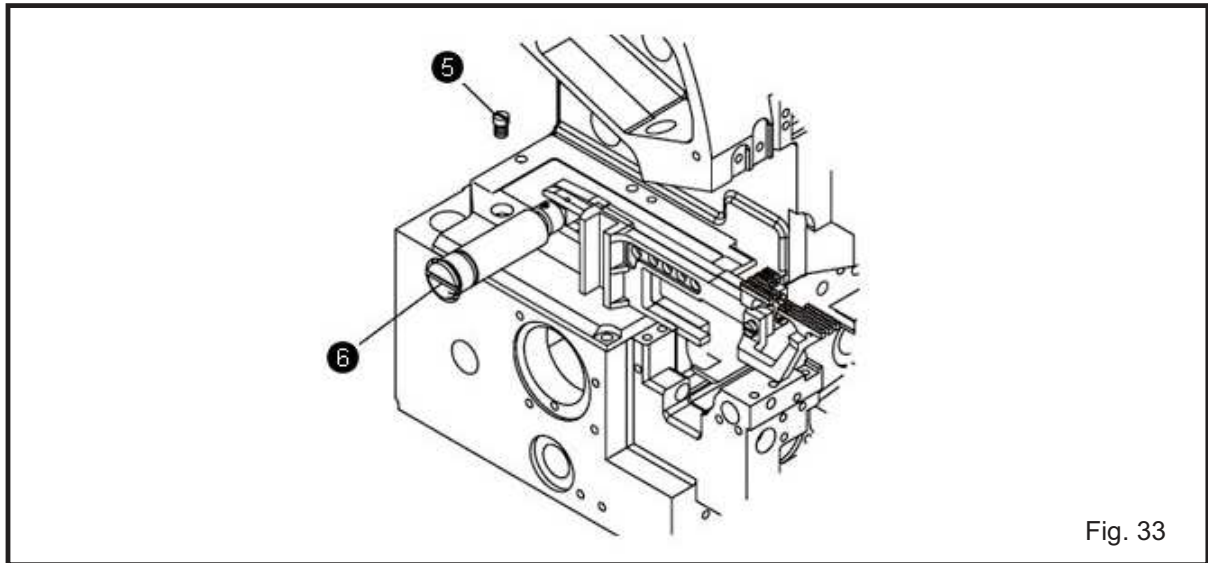


Fig. 33

3. Regule a altura do arrastador auxiliar.

O lado do dente do impelente auxiliar é 0,3~ 0,5mm menor do que o impelente. A altura pode ser regulada, soltando o parafuso ⑧ (Fig. 34)

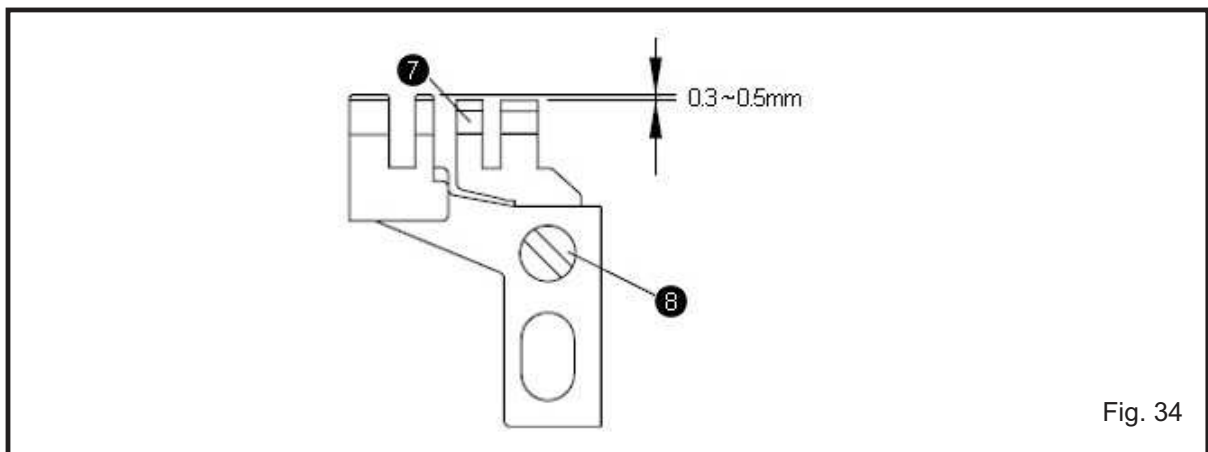


Fig. 34

A RELAÇÃO ENTRE AGULHA E O LOOPER

1. A relação entre a agulha e o looper superior

Quando o looper superior move-se até o ponto mais à esquerda, a distância da extremidade do looper até a linha intermediária da outra agulha é 4,4 ~ 4,7 mm. Para o modelo de duas agulhas, a distância da extremidade do looper até a linha intermediária da agulha da esquerda é de 5,4 ~ 5,7 mm. (Fig. 35)

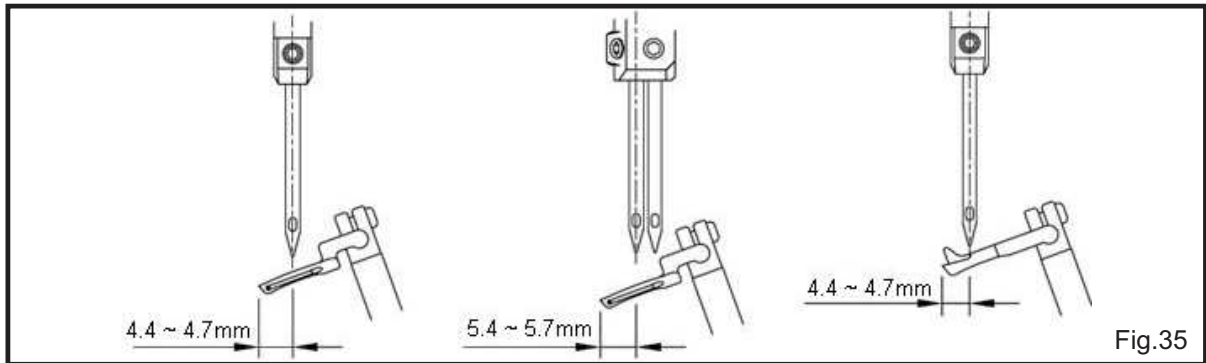


Fig.35

2. A relação entre a agulha e o looper inferior.

- (1) Quando o looper inferior move-se até o ponto mais à esquerda, a distância entre a extremidade do looper e a linha intermediária da agulha deve ser entre 3,7 ~ 3,9 mm. Para o modelo de duas agulhas, a distância é desde a extremidade do looper inferior até a linha intermediária da agulha da esquerda. (Fig. 36)

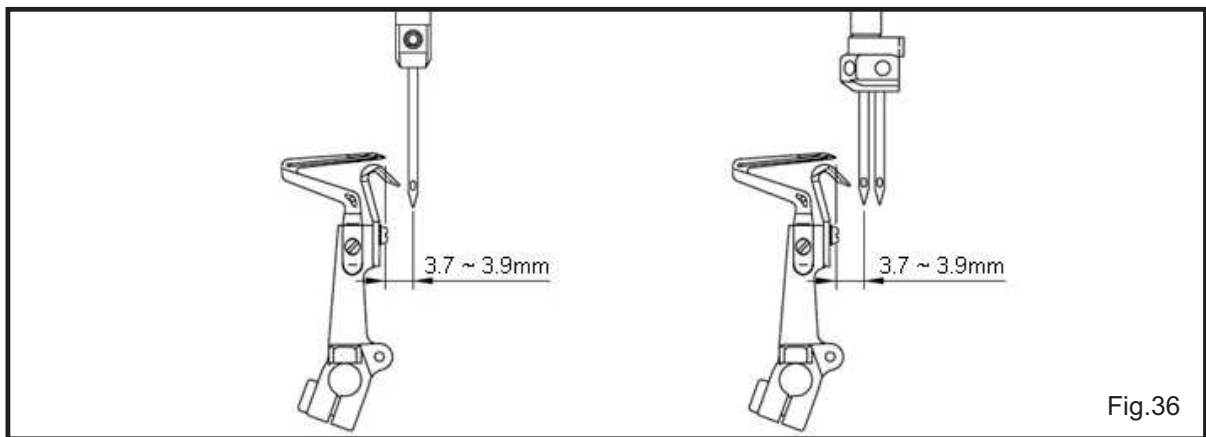


Fig.36

- (2) Quando o looper inferior move-se para a linha intermediária da agulha (use a agulha esquerda como padrão com estiver usando o modelo de agulha dupla), a folga entre elas deve ser de 0 ~ 0,5 mm. (Fig. 37)

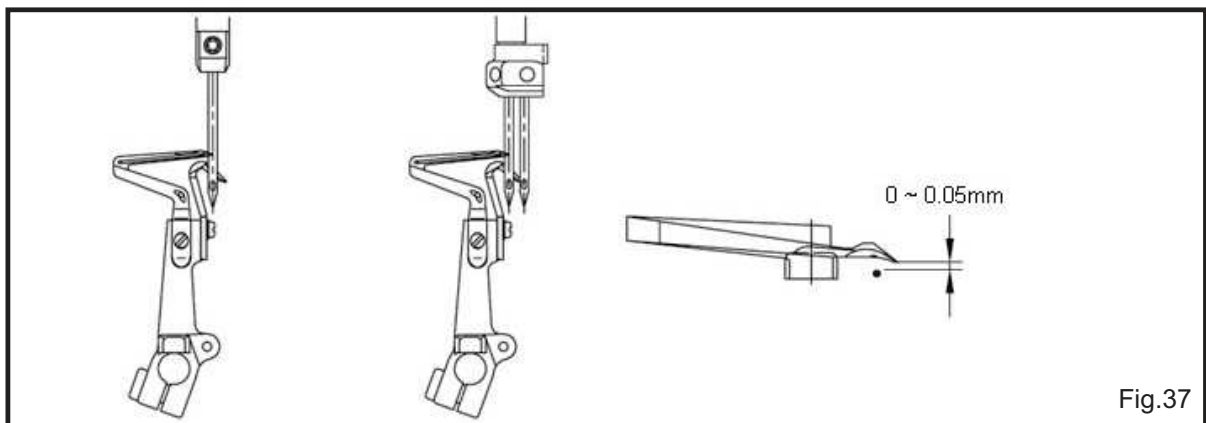
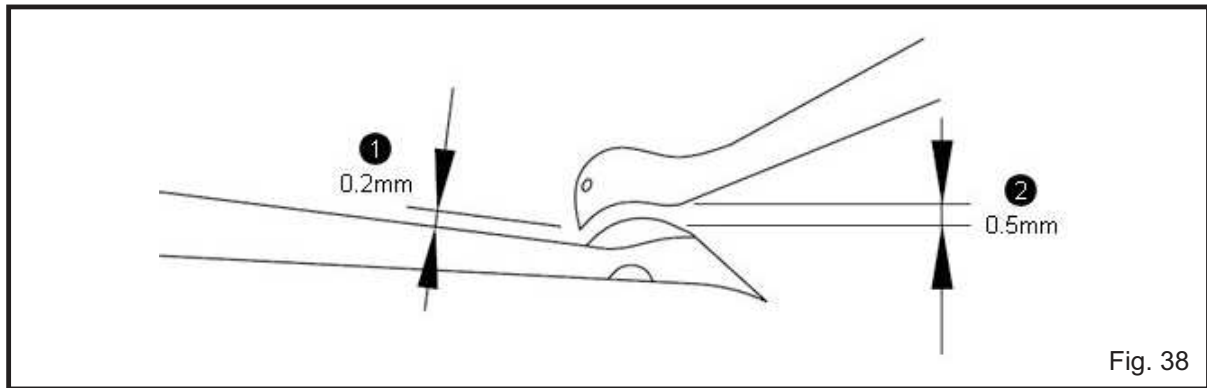


Fig.37

3. A relação entre o looper superior e o looper inferior.

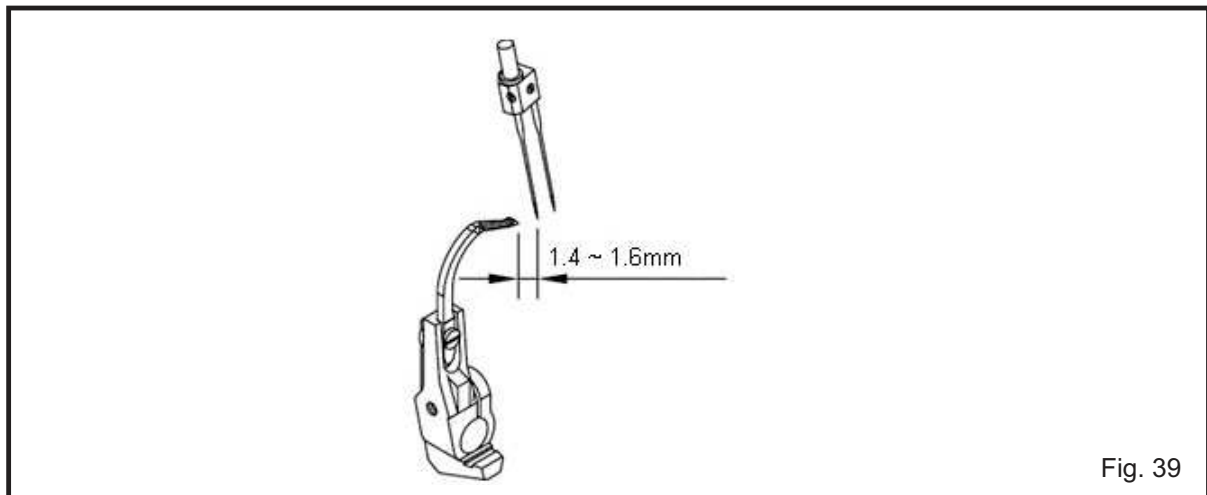
Quando os loopers superior e inferior cruzarem, mantenha-os o mais próximo possível. De alguma forma, os loopers não podem tocar e nem colidir entre si.

O ponto de folga ② é 0,5 mm, assim como o ponto de folga ① é 0,2 mm. (Fig. 38)



4. A relação entre a agulha e o looper de ponto corrente

Quando o looper de ponto corrente move-se até o ponto mais à esquerda, a distância da extremidade do pino do looper de ponto corrente até a linha intermediária da agulha é 1,4 ~ 1,6 mm. (Fig. 39)



5. A relação entre a agulha e o protetor da agulha

(1) Quando o looper inferior move-se da esquerda para a direita até a linha central da agulha (quando este for o modelo de agulha, isso significa a agulha esquerda), a folga desde a agulha até o protetor da agulha traseiro é de 0~0,05mm.

(2) Quando a agulha estiver no ponto morto inferior, a folga entre a agulha e o protetor da agulha frontal estiver é de 0,1 ~ 0,2 mm. (Fig.40)

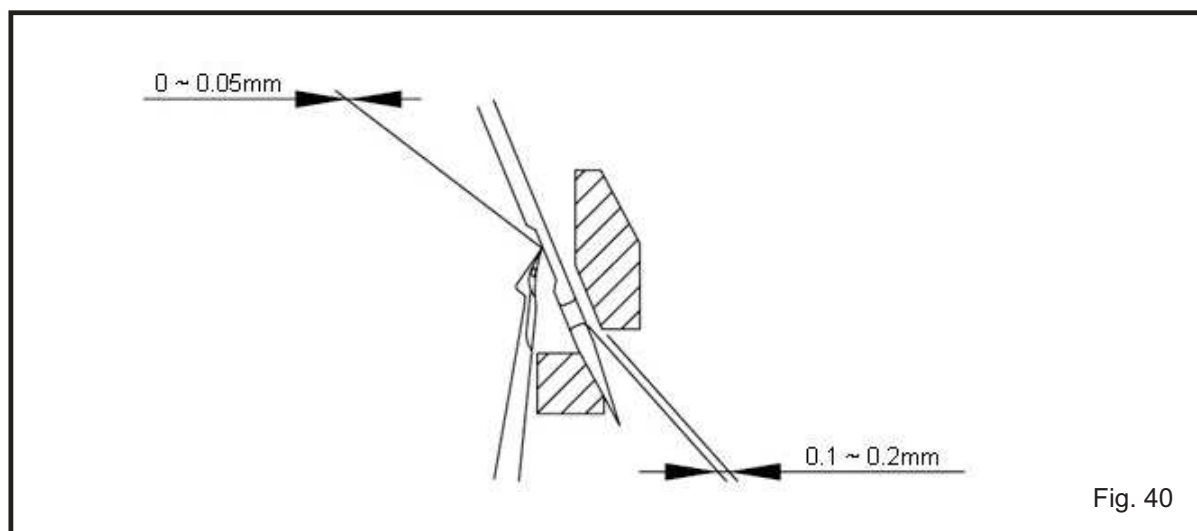


Fig. 40

AJUSTE DA QUANTIDADE DE MOVIMENTO DO LOOPER

O movimento do lançador de ponto corrente é na forma oblonga. Quando a diferença do número da agulhada alterada é muito grande, ou é necessário ajustar a quantidade de movimento frontal/traseiro ④ como o do lançador de ponto corrente, siga as etapas abaixo para o ajuste.

1. Abra a tampa vedada ① na parte traseira da máquina.
2. Solte o parafuso ③ levemente.
3. Gire o parafuso ② para ajustar. Para aumentar a quantidade de movimento, gire para a direção ⊕.
- ⊕. Para diminuir a quantidade de movimento, gire para a direção ⊖.
4. Aperte o parafuso ③ após o ajuste.
5. Depois, sele a tampa ① (Fig. 41).

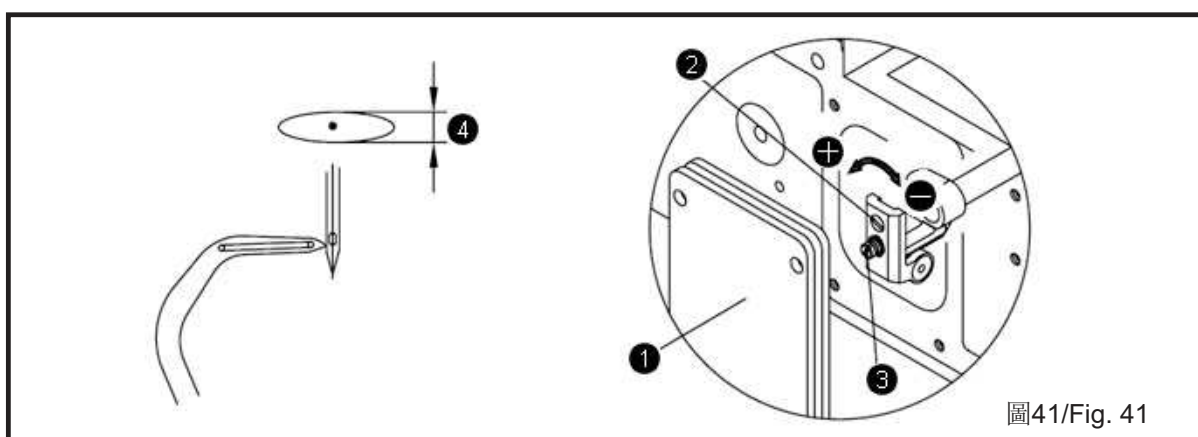
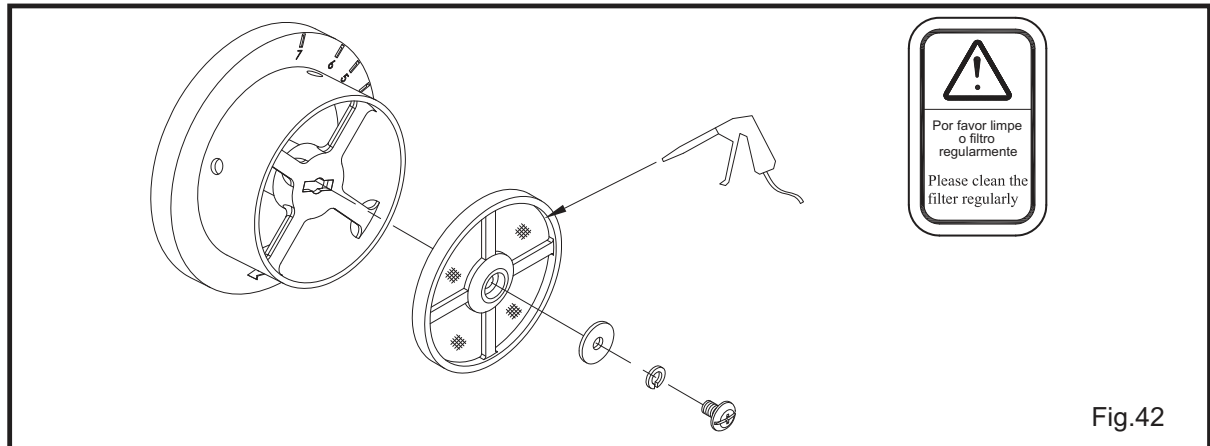


圖41/ Fig. 41

LIMPEZA DE FILTRO

1. Solte o parafuso e retire o filtro para a limpeza.

2. Para estender a vida útil da máquina, limpe o filtro frequentemente. (Fig. 42)



ESPECIFICAÇÃO DE CAIXA DE CONTROLE (TIPO SIMPLES)

- (1) Motor : Alterando o Motor Servo Atual
- (2) Tensão de Entrada : AC 200V-240V
- (3) Frequência de Entrada : 50Hz-60Hz
- (4) Saída de Força : 400W
- (5) Saída de Torsão : 0.577N-m a 6000rpm
- (6) Máximo de RPM : 7500rpm
- (7) Mínimo de RPM : 200rpm
- (8) RPM Tempo de Velocidade : Menos que 200ms
- (9) Iluminação : DC12V/40mA(Fig43)

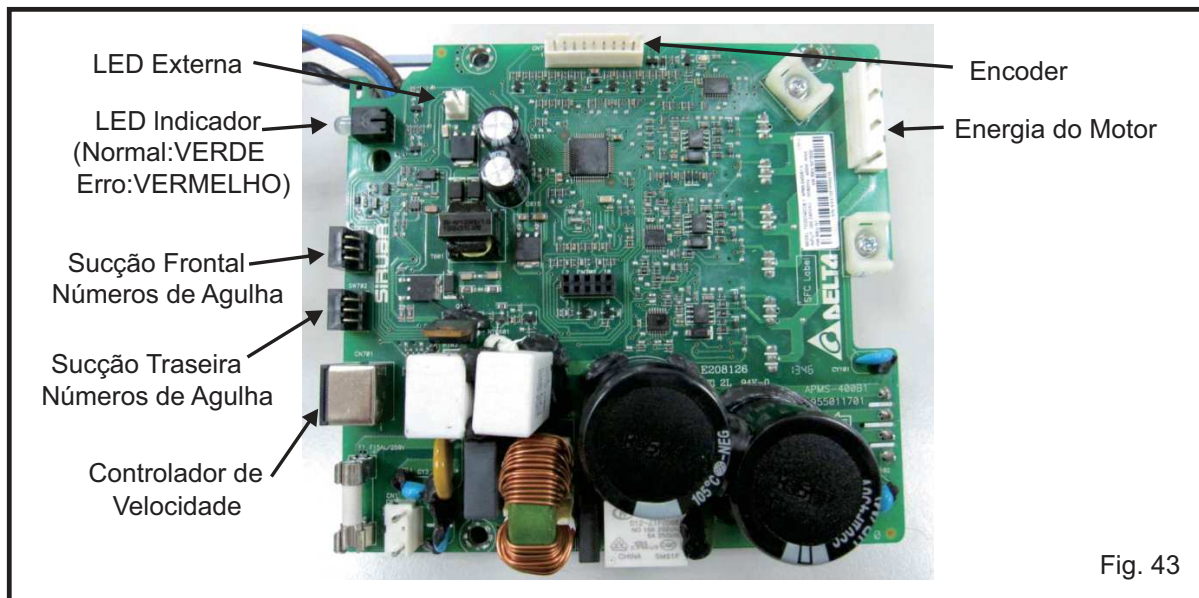


Fig. 43

2. Função: (Fig.44)

* LED DC12V saída

* Função de parada da agulha: (total de 3 seções)

1: parada agulha acima

2: parada agulha abaixo

3: pisar no pedal para elevar a parada da agulha para baixo

* Botão de ajuste de velocidade: (total 10 seções)

1: 500 2:1000 3:1500

4:2000 5:3000 6:4000

7:5000 8:6000

9:7000 0:75 00

Nota: padrão:6000rpm

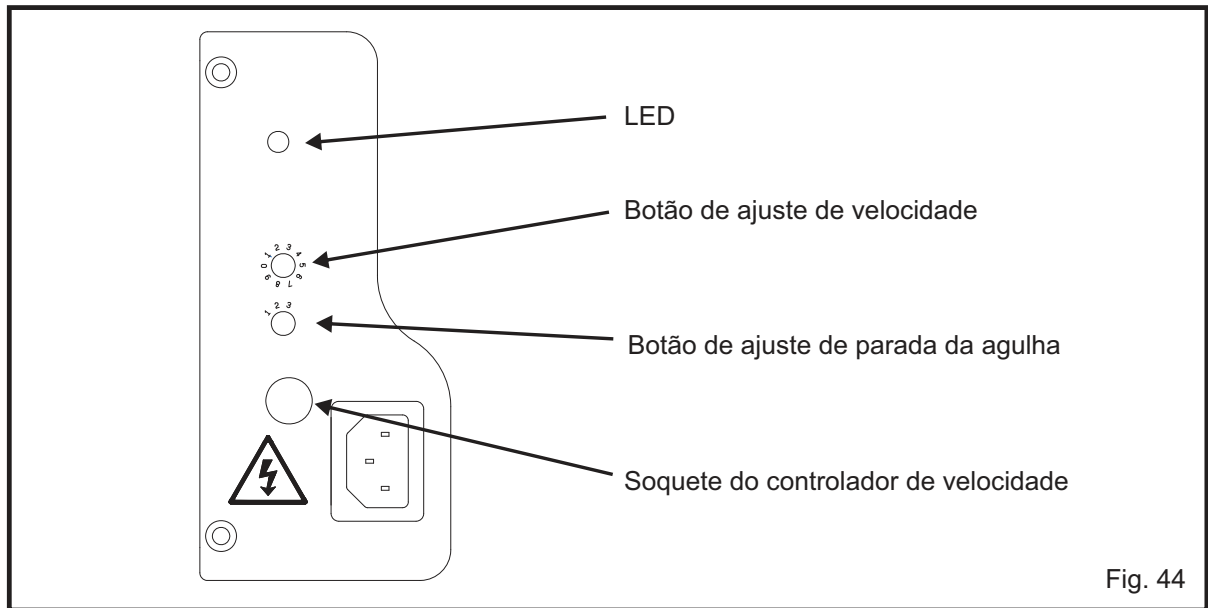
*Energia/ Indicador de queda

*Um fusível sobressalente anexo

*Um disco manual

* Alcance de rotação 200~7500RPM;

Subida de aceleração: 200ms



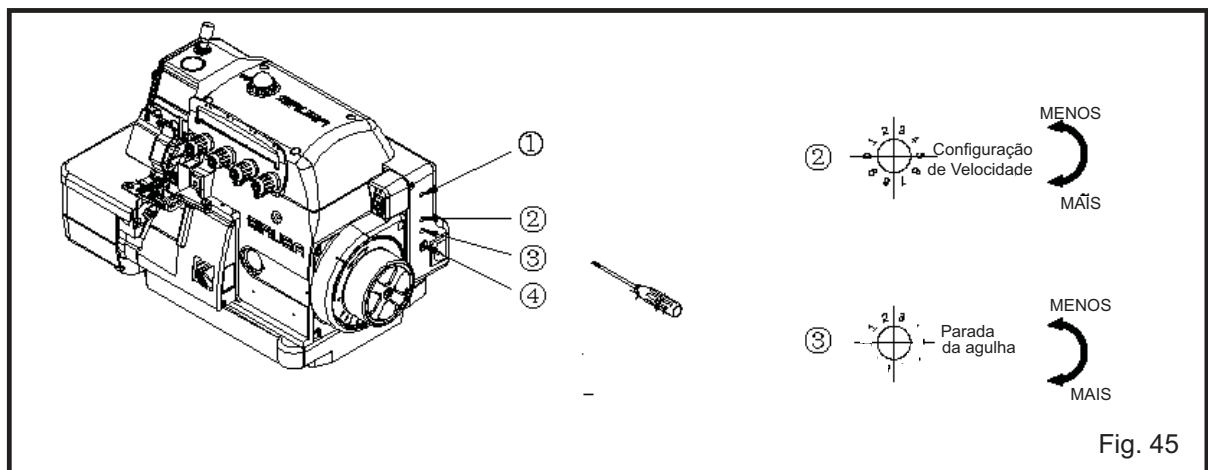
CONFIGURAÇÃO DA CAIXA DE CONTROLE

1. Configuração de velocidade de motor (Fig.45)

A configuração padrão de fábrica é em 6000rpm. Para corrigir a velocidade do motor máxima, gire o botão de ajuste de velocidade.

2. Ajuste da caixa de controle (Fig.45)

- ① LED: A cor verde é para o controlador estar trabalhando bem e a cor vermelha para o controlador estar anormal. Por favor consulte na seção de resolução de problemas se você ver que o LED está piscando.
- ② Botão de configuração de velocidade
- ③ Botão de ajuste de parada da agulha
- ④ Soquete de controlador de velocidade



3. Ilustração de Produto

(1) Função principal do produto e protegendo a função

Este produto é operado com sistema de direção de motor servo digital AC, controlado digitalmente para facilitar a operação de uso, ao longo com a função de elevar e abaixar as máquinas de costura, função de posicionamento preciso. Além disso, este produto fornece DC12V/40mA para luzes da máquina de costura. Finalmente, para garantir a segurança de uso, as funções de proteção de produto são como a seguir: alarme de alta e baixa tensão, alarme de direção de módulo com sobre temperatura, alarme de erro do encoder do motor, alarme sobre corrente, alarme de atraso do motor ou máquina.

(2) Notas

a. Desligue o fornecimento de energia quando realizar as seguintes ações

* Remover o fornecimento de energia

* Ligar o controlador em qualquer conector

* Fazendo manutenção de máquinas ou controladores

b. Depois de desligar a energia, por favor espere por 30 segundos para religar a energia.

RESOLUÇÃO DE PROBLEMA DE CAIXA DE CONTROLE (TIPO SIMPLES)

A cor VERDE do LED significa que o controlador está trabalhando bem e a cor vermelha representa que o controlador está anormal. O usuário pode determinar a causa ao observar as frequências do piscar dentro de 5 segundos. (Tabela 4)

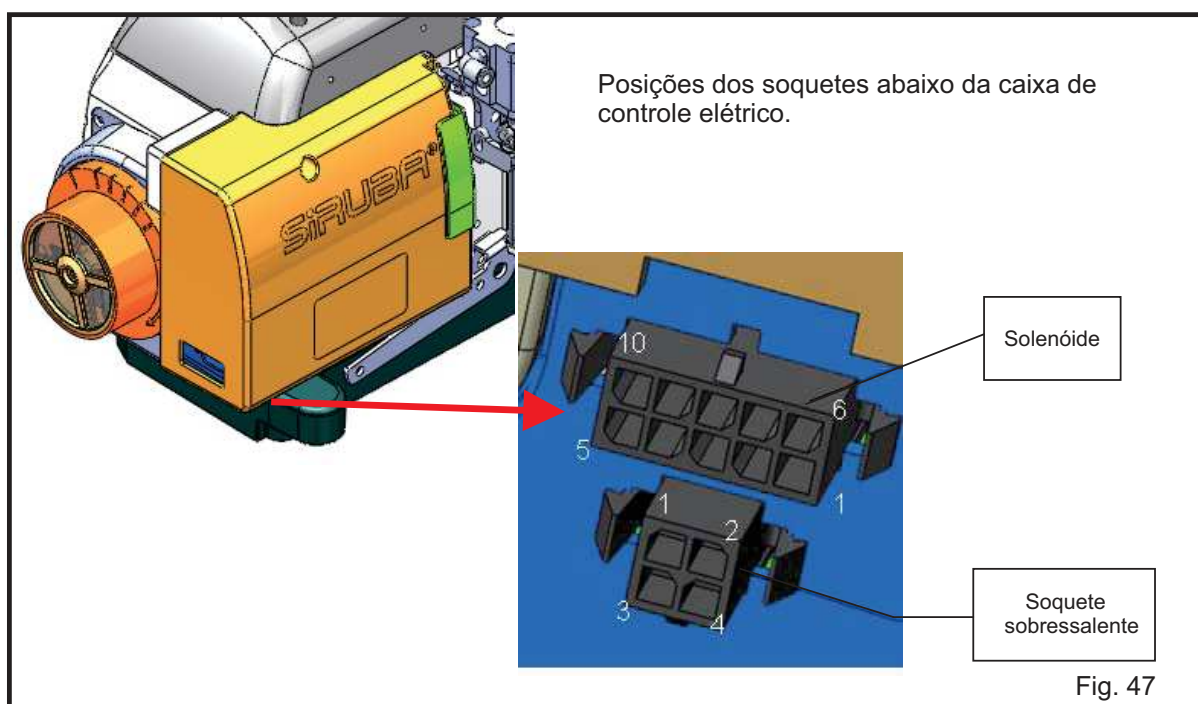
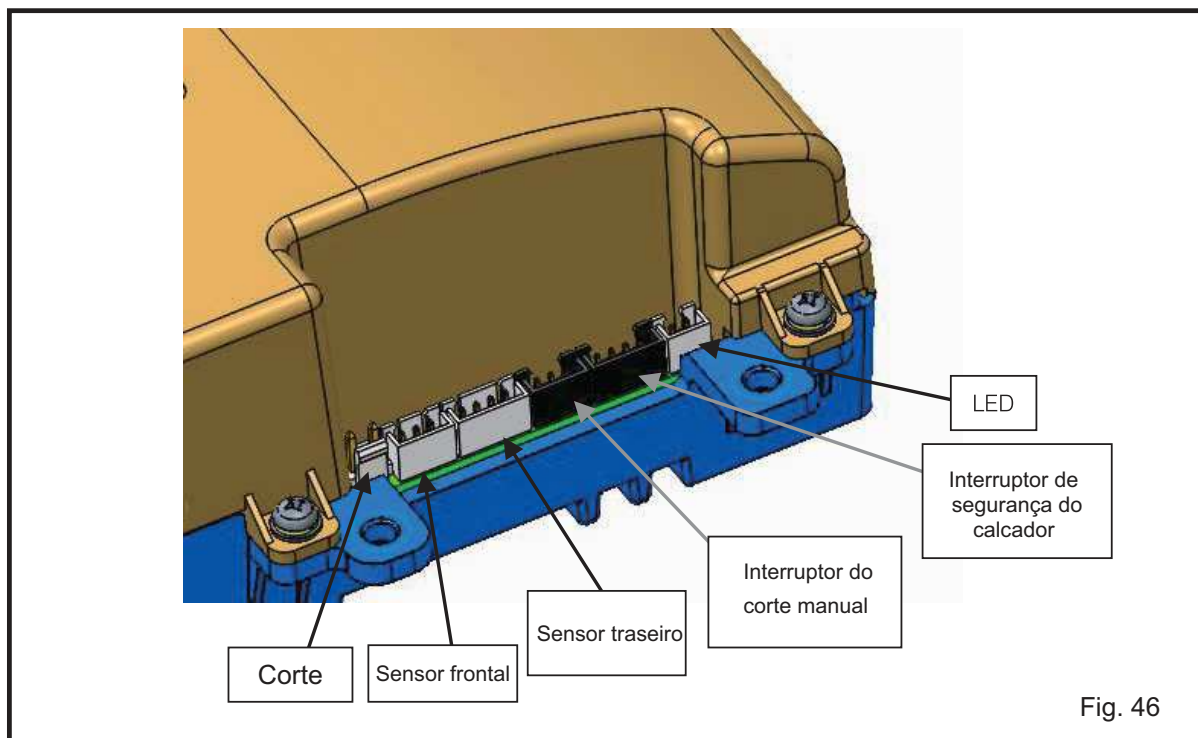
Luz LED piscando	DESCRIÇÃO	RESOLUÇÃO DE PROBLEMA
01	Quando o sensor de temperatura falha, o MCU irá detectar que a temperatura não encontra as especificações, estes MCU é julgado como anormal e o Motor, não irá iniciar.	<p>Passo1:Desligue a energia e ligue a energia novamente.</p> <p>Passo2:Se a falha não for resolvida, por favor substitua a placa de controle.</p>
02	Quando o detector de tensão de carga detectar o alcance máximo, o motor não iniciará.	<p>Passo1:Confirme se a tensão de entrada é alto anormalmente (280Vac).</p> <p>Passo2:Se a falha não for resolvida, substitua a placa de controle.</p>
04	<p>(1) Quando o controlador de motor detectar o valor atual $\geq 20A$</p> <p>(2) V a tensão carregada é maior que 470Vdc, o motor não iniciará.</p>	<p>Step1:Check if the load is too large or main shaft is stuck.</p> <p>Step2:Turn off the power,and turn on the power again.</p> <p>Step3:During motor abnormal stop protection period, within the fault LED flashes 5 times in 5 seconds</p>
05	Due to the disconnection or the damage,MCU detects the abnormal and the Motor cannot reboot.	<p>Step1:Check if motor cable is disconnected or damaged.</p> <p>Step2:If fault can not be solved, please replace the motor.</p>
06	IGBT shows a similar Sin wave form controlling Motor and operating current by the ON / OFF operation, the temperature rises and heat loss increases by frequently switching and load current passing.	<p>Step1:Check if the load is too large or under long time running.</p> <p>Step2:Turn off the power,and turn on the power again.</p> <p>Step3: If the fault can not be solved, replace the control board.</p>
07	24V a tensão do solenóide é abaixo de 12VDC, é determinado anormal.)	<p>Passo1:Verifique se o solenóide está com mal funcionamento (peça mecânica)</p> <p>Passo2:Desligue a energia e ligue a energia novamente.</p> <p>Passo3:Se a falha não pode ser resolvida substitua a placa de controle.</p>
Brilho Permanente	Quando o motor estiver bloqueado devido a peças danificadas e causas incontrolláveis.	<p>Passo1:Verifique se tem algum objeto que esteja enrolado ao redor da máquina, ou se tem alguma peça danificada ou motor danificado.</p> <p>Passo2:Desligue a energia e ligue a energia novamente.</p> <p>Passo3:Se a falha não pode ser resolvida substitua a placa de controle.</p>

Tabela4

Observação: Piscando dura 0.5 segundos e o intervalo leva 1 segundo.

SISTEMA DE CONTROLE ELÉTRICO (TIPO PADRÃO DE MULTI FUNÇÕES)

1.A ilustração das posições dos soquetes na caixa de controle elétrica é como a seguir (Fig.46/47).



2.A descrição das chaves funcionais na caixa de operação. (Fig. 48)

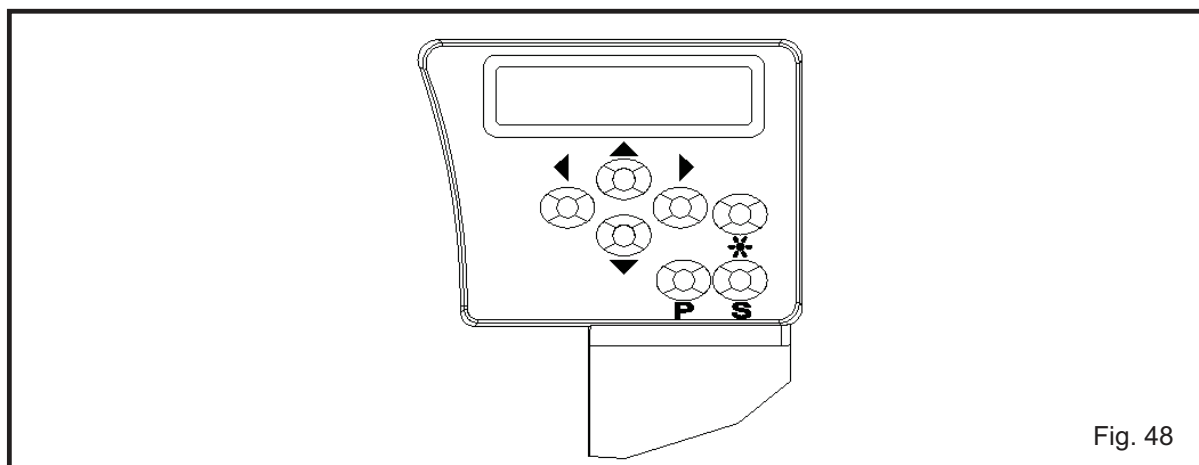


Fig. 48

- (1) para selecionar as configurações de parâmetros (UP = CIMA)
- (2) para selecionar as configurações de parâmetros (DOWN = BAIXO)
- (3) para selecionar as configurações de parâmetro (LEFT = ESQUERDA)
- (4) para selecionar as configurações de parâmetros (RIGHT = DIREITA)
- (5) * para ajuste do LED
- (6) P para configuração de parâmetros
- (7) S para salvar as seleções de parâmetros

3. A maneira de configuração de parâmetros:

(1) Descrição: Quando os valores das configurações de parâmetros não correspondem com a demanda de costura, os parâmetros padrões podem ser ajustados por vontade, para alcançar a eficiência e qualidade de costuras solicitadas.

(2) Ajustando passos: Continue pressionando a tecla P por volta de 2 segundos até o código de parâmetros de estático é exibido na caixa de operação para entrar o modo de configuração de parâmetros.

Selecione ou para cima ou para baixo como pedido e escolha os parâmetros para ajustar (Por favor consulte a lista de instruções de parâmetros para função de códigos de parâmetros)

- (1) ▲ for selecting the parameter setting (up)
- (2) ▼ for selecting the parameter setting (down)
- (3) ◀ for selecting the parameter setting (left)
- (4) ▶ for selecting the parameter setting (right)
- (5) * for adjusting the LED
- (6) P for setting the parameters
- (7) S for saving the selected parameters

3.The manner of setting the parameters:

(1)Description: When the parameter setting values do not correspond with the sewing demands, the parameters default can be set by will, for reaching the required sewing efficiency and quality.

(2)Adjusting steps:Keep pressing the “P” key around 2 seconds until the static parameter code is displayed on the operation box to enter the mode of setting the parameters.

Select ▲ or ▼ upwards or downwards as demand and choose the parameters to set(Please refer to the parameter instruction list for the parameter codes' function s.). If chose the parameter code to set, the code would be flicking by pressing the “S” key.

The operators can select ▲ or ▼ or ◀ or ▶ to adjust the parameter defaults. After adjusting defaults, press the “P”key to finish the parameters' settings. Press P again, it will back to the main window.

(3) Voltar para o padrão:

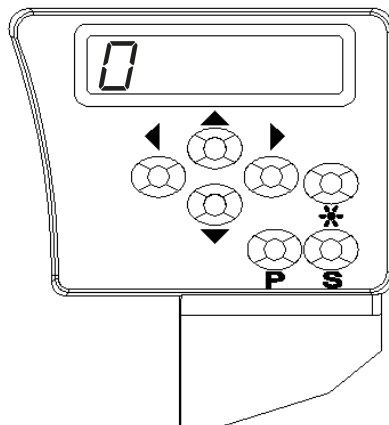
Ligue a energia enquanto estiver segurando ▲

(4) Se você quer entrar com os parâmetros depois dos 26 parâmetros anteriores, pressione a tecla S na página inicial, irá exibir "88888" e então entre com a senha para entrar. A senha padrão é 168.

(5) Exemplo 1: Para ajustar a velocidade de rotação para 3500 r.p.m.

Passo de operação:

1. Mantenha pressionado a tecla P (por volta de 2 sec)
- ↓
2. Usando ▲ ou ▼ para selecionar o código de parâmetro " 01. H"
- ↓
3. Pressione S (entre o modo de configuração de parâmetros).
- ↓
4. Selecione ▲ ou ▼ ou ◀ ou ▶ para ajustar a velocidade de rotação 3500.
- ↓
5. Pressione P (Saia das configurações de parâmetros)
- ↓
- Pressione P novamente (De volta para a janela principal como abaixo).



LISTA DE PARÂMETRO

Por enquanto, o software do 700QD/988QD coloca com quatro tipos de máquina de costura (ECA/ECB VTE/CTE) e três tipos de modos de costura: Semi-auto (MA), auto controle de pedal (OT) e o auto controle de olho eletrônico (A).

A descrição abaixo com a marca “●” representa ECA/ECB; “▲” VTE/CTE parâmetros ajustáveis e “□” significa que a função somente válida sobre o modo de OT,A.(Tabela 5)

Item	Código	Função	Alcance	Padrão	Unid	Descrição
1	H	Ajuste de Velocidade	200~7500	5600	rpm	Este parâmetro é limitado pelo mais alto limite de velocidade “56.HL.”, ex.: se o valor configurado é “01.H” é maior que “56,HL”, a função é invalidade. (Nota : ●,▲)
2	LMS	Seleção da função de início lento	ON/ OFF	OT/A: ON MA: OFF	//	ON: ligar OFF: desligar Parâmetros 02, 03, 04 são combinações de parâmetros. Quando ajustado“02.LMS” para ser LIGADO o motor inicia a rotação com a configuração de velocidade rotatória
3	L	Configuração da velocidade início lento	200~6000	3000	rpm	03.L”. Então como alcançado as configurações de pontos “04.LSS”, de volta a configuração de velocidade de rotação “01.H”. (Nota : ●,▲,★)
4	LSS	Configuração de ponto de início lento	1~100	30	ponto	

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
5	KMS	Seleção de modo de contagem	NOP/UTS	NOP	//	<p>NOP: desativado UTS: ativado Parâmetros 05, 06,07 são parâmetros de combinação. Quando ajustado "05.KMS" para ser UTS, a caixa de controle deve gravar as vezes de execução da "uma conclusão do ciclo de ciclo e painel no "07.KV". Como os pontos alcançam os valores de configuração "06.KT", a rotação será desativada. Além disso, entre estes parâmetros e pressione a tecla esquerda (←) pode limpar as vezes de pontos e destravar a rotação do motor. (Nota : ●,▲)</p>
6	KT	Configuração de valor alvo de pontos	1~9999	99	vezes	
7	KV	Tela de ponto		Tela Instantânea		
10	MRM	Configuração do modo de rotação do motor	MA/OT/A	MA	//	<p>MA: semi-auto (ao pedalar, a rotação de controle de velocidade e cada solenóide e trabalhos auto eletromagnéticos de acordo com a configuração e a cronometragem.) OT: uma tentativa (depois de pedalar uma vez, o motor irá imediatamente trabalhar, e cada solenóide e trabalhos auto electromagnético de acordo com a configuração e a cronometragem até a costura ser finalizada.) A: automático (Quando o sensor frontal detectar o sinal, o motor rotaciona cada solenóide e trabalhos eletromagnéticos de acordo com as configurações de valores até a finalização da costura.) (Note: ●, ▲).</p>

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
11	TCT	Seleção de corte do modo manual / auto	M/A	A	//	<p>M: Manual, sobre o modo de ECA/ECB, da função da costura é tipo geral; o corte manual irá trabalhar quando o motor parar. Sobre o modo de função de costura VTE/CTE é a máquina geral. (Nota: ●、▲)</p> <p>Sobre o modo M, o parâmetro 16 pode ser ajustado o tempo de sucção do tecido frontal.</p> <p>A: Automático, o corte trabalha com o ECA/ECB. O corte manual pode ser usado enquanto o motor para. Sobre o modo VTE/CTE, depois da finalização da costura, pressione o corte manual para executar “função auxiliar do corte e sucção.” (Note: ●、▲) 2 FST</p>
12		Configuração do início do corte frontal	0~999	ECA/E CB:7 VTE/CT E:0	Ponto	<p>Sucção com a configuração de pontos depois da rotação do motor.</p> <p>Parâmetros 12, 13 são para ajustar o tempo da sucção frontal e duração. Quando o sensor frontal detecta o tecido, a rotação do motor para os pontos “12.TFS” e continua a sucção “13.TFT”</p> <p>Obersavação: O parâmetro é compartilhável no ECA/ECB e VTE/CTE, mas é independentemente gravado e memorizado os valores dos parâmetros. (Note: ●、▲)</p>
13	TFT	Configuração da duração da sucção frontal	0~99	ECA/E CB:6 VTE/CT E:15	Ponto	
14	TSF	A duração da sucção do corte frontal	0~2000	0	ms	<p>Sobre o modo do ECA/ECB, o corte final trabalha, a configuração de valor da duração do sincronismo de sucção é “14.TSF.” (Nota: ●)</p>

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
15	TIN	Configuração de ponto de intervalo de sucção durante a costura	0~999	50	Ponto	Sobre o modo de ECA/ECB, depois do procedimento do corte frontal e o tecido não é deixado pelo sensor traseiro e o motor continua rotacionando, atraso de pontos "15.TIN" e sugar para o tempo de "16.TIT." Sobre o modo de VTE/CTE, depois do procedimento de sucção frontal, o tecido não é deixado para o sensor frontal e o motor continua rotacionando, atraso de pontos "15.TIN" e suga para o tempo "16. TIT". Observação: O parâmetro é compartilhável no ECA/ECB e VTE/CTE, mas é independentemente gravado e memorizado os valores dos parâmetros. (Nota: ●, ▲) Se o valor ajustado "16. TIT" a "0", a função da sucção deve ser desligado durante a costura.
16	TIT	A configuração de duração da sucção quando costurado	0~3000	0	ms	
17	TBS	Configuração de ponto iniciando o corte traseiro	0~999	0	Ponto	Sobre o modo de ECA/ECB, depois do procedimento do corte frontal, o sensor traseiro não detecta o tecido o corte deve atrasar para os pontos "17. TBS" e executa o corte. Depois do corte, atraso para o tempo "18. TSD", e então executa a sucção para a configuração do tempo "19.TST." (Nota: ●)
18	TSD	Atraso do tempo da sucção depois do corte traseiro	0~2000	100	ms	
19	TST	O tempo de sucção depois do corte	0~2000	50	ms	

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
20	TS2	Stitch setting when start the rear suction	0~999	0	Stitch	With the VTE/CTE mode, after the front suction and the front sensor detect no fabric, suction motion delays for the stitches "20.TS2", and the suction duration "21.TBT" with the setting stitches. (Note: ▲)1 BT T
21		Stitch setting of the rear suction duration	0~999	36	Stitch	
22	SWC	Select the mode of suction	1/2/3 /4/5	4		1. No suction 2. Only the front suction 3. Only the back suction 4. The front and back suction 5. Always suction (Only valid in VTE/CTE)
23	TC	切刀動作模式選擇 Trimming mode selection		1/2/3/ 4	4	// 1:無切線動作 2:僅前切線 3:僅後切線 4:前後切線 1.No trimming 2. Only the front trimming 3.Only the back trimming 4. Front and back trimming
24	TN1	針上/針下定位功能選擇 Function selection of the needle up/down location		U/D/ UD	U	// U為上停針D為 下停針、UD模式則為下停針,但全後踩執行提針抬壓腳。 U: The highest location D: The lowest location UD: The lowest location, but when the fully pedaling, the presser foot will be risen.
25	BUZ	按鍵蜂鳴器開關 Switch of buzzer		ON/ OFF	ON	// 當壓腳保護(30秒)或 計數值到達時,蜂鳴器會發出嗶嗶兩聲。 When reaching the presser protection (30sec) or the counter-stitches value, the buzzer will beep twice.

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
26	TT	O tempo de saída inicial total do corte eletromagnético	0~300	40	ms	Configuração de tempo da alimentação de corte eletromagnético 1. Sem corte 2. Somente o corte frontal 3. Somente o corte traseiro 4. Corte frontal e traseiro (Nota: ●)
28	EYE	Depois da sucção traseira VTE/ CTE finalizada, irá parar automaticamente	LIGADO/ DESLIGADO	OT/A: LIGADO MA: DESLIGADO	//	Depois da sucção traseira finalizada VTE/CTE, irá parar automaticamente. Observação: Com modo de MA e (OT/A), o valor do parâmetro é independentemente salvo e memorizado. (Nota: ▲)
29	AD	Ajuste e confirme o olho eletrônico traseiro	Valor exibido		//	1. Configuração Auto Passo 1: Mantenha os sensores limpos sem nada e no parâmetro 29 mantenha pressionado a tecla esquerda até o LED exibir "scan." Então, o sensor traseiro irá ajustar-se sem tecido. Quando o LED exibir "Press", isto significa que o ajuste foi feito.
30	IRD	Ajuste a força do sensor traseiro	3~10	4	1	Passo 2: Quando a exibição de LED "press," ajuste com o tecido de costura e mantenha pressionado a tela esquerda até a exibição de LED "scan," e mostra o LED "set ok" que significa que o ajuste automático foi feito.
31	IRT	Limite O limite do olho eletrônico	10~990	350	10	2. Configuração manual: Passo 1: Baseado no valor de AD com ou sem tecido, ajuste o parâmetro 31 para fazer o valor no meio. Passo 2: Se a diferença é muito pequena, por favor abaixe o sensor de força do parâmetro 30 e então repita o passo 1. (Nota: ●) 0 RDI

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
32	TFD	Exame de teste simulado	0~9	0	//	1~9 Sobre o estado LIGADO, pressione as teclas aumento 1~9 para ativar o movimento do solenóide correspondente para verificar a saída do solenóide. 0: Desligar. O significado dos números: 1. Calçador pneumático (movimento 2 seg) 2. Calçador elétrico (sem nenhuma função por enquanto) 3. Corte (movimento 50 ms) 4. Corte de sucção (movimento 2 seg) 5. Sucção (movimento 2 seg) 6. Controlador de velocidade (consulte o parâmetros) (Nota: ●, ▲)
33	FMS	Tipo de elevador de calçador automático	M/A	A	//	Configurações de parâmetros relevantes do elevador do calçador elétrico, não possui funções por enquanto. (Nota: ●, ▲)
34	FT	O tempo de saída inicial total do calçador eletromagnético	0~990	250	ms	
35	FD	A % do ciclo de movimento do calçador eletromagnético	10~50%	25	%	Configurações de parâmetros relevantes do elevador do calçador elétrico, não possui funções por enquanto. (Nota: ●, ▲)
36	FPM	Funções de proteção quando o calçador eletromagnético cumpre	ON/OFF	ON	//	
37	FP	Configuração de tempo de proteção durante o movimento do calçador	1~300	Solenóide: 120 Eletro- magnético :30	seg	

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
38	FMM	Modo de seleções do calcador	LIGADO/ DESLI- GADO	OT/A:LIGADO MA:DESLI- GADO	//	Quando o calcador é elevado e o "38.FMM" está ligado, o sensor frontal detecta o tecido e atrasa para "39.FMS". Então o calcador descende automaticamente. Observação: O parâmetro "38. FMM" deve ser salvo na memória sobre o modo de MA e (OT/A). (Nota: ●, ▲)
39	FMS	Configuração de tempo de atraso quando o calcador descende.	1~ 3000	OT/A:200 MA:50	ms	
40	HT	Confirme o tempo da metade do pedal do calcador	0~ 990	100	ms	Ajuste o tempo de atraso da metade traseira do pedal (Note: ●,▲)
41	HFS	Seleção de função do calcador	ON/ OFF	OT/A: ON MA: OFF	//	Quando configurado "41.HFS" como LIGADO, com o modo de ECA/ECB, o calcador irá elevar depois do corte e a sucção é finalizada. Sobre o modo de VTE/CTE, depois de a sucção ser feita, o calcador irá elevar automaticamente. Se "41.HFS" é DESLIGADA, a sucção do calcador automático irá ser desligado. (Nota: ●, ▲).

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
42	TTM	Tipo de pedal	LIGADO/ DESLI- GADO	ON	//	Sobre o modo de OT/A, o pedal ou o controlador de velocidade são ambos disponíveis. ON (LIGADO): O controlador de velocidade OFF (DESLIGADO): o pedal. Observação: Parada de emergência: Durante a rotação do motor, aperte qualquer pedal "uma vez" (pedal e liberação) para quebrar a emergência. (Nota: ●, ▲, ★)
43	BTM	Depois do corte o motor para	LIGADO/ DESLI- GADO	OT/A: LIGADO MA: DESLI- GADO	//	LIGADO é para ativar a parada automática; DESLIGADO é para desativar a parada automática.
44	FTM	Depois do corte o motor para e então ativa o tempo de intervalo.	0~ 9990	50	ms	As the function description, ON is to turn on the auto stop; OFF is to turn off the auto stop. Remark: Under the mode of MA and (OT/A), the parameter is saved independently. (Note : ●)
45	ATF	The function of the pneumatic trimming components ON/OFF.	ON/ OFF	OFF	//	The function is valid only when the VTE type is equipped with the pneumatic trimmer combination. The spare parameter has no function so far. (Note : ▲)
46	AVT	The time of the solenoid single movement	1~ 300	50	ms	
47	ACC	The motion times of the pneumatic trimming mechanism	1~10	3	times	

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
48	FMD	Atraso do tempo da ativação do motor.	50~500	OT/A: 200 MA: 50	ms	Descenda o calçador e depois atrase para "48.FMD", o motor irá ativar. Observação: Este parâmetro é salvo idenpendentemente sobre o modo de MA e (OT/A). (Nota: ●, ▲)
49	SF	Proteção de corte manual	LIGADO/ DESLI- GADO	LIGADO	//	LIGADO (ON): Quando o sensor for obstruído o corte é desativado. DESLIGADO (OFF): Ativar. (Nota: ●)
50	MSW	Seleção de função do interruptor de segurança	LIGADO/ DESLI- GADO	LIGADO	//	LIGADO: Ativa a função de proteção do interruptor de segurança (quando removido o interruptor fotoelétrico, pare todo dispositivo e o motor) DESLIGADO: Desativa a proteção. Observação: Ative o motor e o solenóide 3 segundos depois, após instalar o calçador. (Nota: ●, ▲)
51	MUS	Parada de emergência de motor.	LIGADO/ DESLI- GADO	LIGADO	//	LIGADO: Ligue (somente válido quando o item "010.MRM" é ajustado para o modo de A ou OT. Irá parar na emergência durante a rotação do motor pelo pedal.) DESLIGADO: Desliga. (Nota: ●,▲,★)
53	SDA	O ângulo de parada enquanto a agulha descende	0~360	0	ângulo	O ângulo de parada da elevação de agulha é ajustada de acordo para "54.SUA"; o ângulo de parada da agulha descendente é ajustado de acordo para "53.SDA." Posição 0=360 (Nota:●,▲)
54	SUA	O ângulo de parada enquanto a agulha ascendente	0~360	220	ângulo	

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
55	ER	Exibição de código de falha	0~9		Set	Os 10 ajustes recentes do código de falha pode ser memorizados. No parâmetro "55.ER" pressione a tecla direita (→) para limpar o valor salvo. (Nota: ●, ▲)
56	HL	O limite de alta velocidade da cabeça da máquina	200~7500	6000	rpm	O limite de alta velocidade (de maior prioridade), ajuste "56.HL" como 7500rpm, e o parâmetro "01.H" pode ser ajustado a maior velocidade rotatória. (Note: ●, ▲)
57	ACR	A velocidade do motor assistente de corte	200-5000	3000	rpm	Com o modo de VTE/CTE, depois de costurar, a função de "corte e assistente de sucção", pode ser ativado ao pressionar o botão de corte manualmente. O motor de rotação de velocidade é "57.ACR," e os pontos correntes são "58.ACS." Observação: Somente válido com o modo de VTE, CTE equipado com o interruptor de corte e o parâmetro "11.TCT" está no modo A. (Note: ▲)
58	ACS	Os pontos rotatórios do assistente de corte	1-99	20	Ponto	
59	CS	Adjust the sensor's sensitivity	1-5 section	2	1	Adjust "59.CS" to set the OT/A mode and decide the depth of pedaling by stepping the speed control for the motor start signal. The bigger section, the greater depth. Only valid in the mode of OT/A. (Note: ● ▲★)
60	NUF	Needle auto-rising after turning on	ON/OFF	ON	//	ON: The needle rises automatically to the highest position after turning on. OFF: None function

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
61	LSH	Interruptor de segurança da chapa lateral	LIGADO/ DESLI- GADO	DESLIGADO	//	LIGADO: Ligar DESLIGADO: Sem função
62	HVR	A maior tensão gravada exibida	//	//	//	"62HVR" e "63LVR" pode gravar a maior e a menor valor efetivo de corrente da caixa de controle AC. Quando limpar os erros salvos, pode também ser limdos os maiores e menores para gravar. "64.PV" para exibir instantaneamente o valor válido atual da tensão alternado de entrada. (Nota: ●, ▲)
63	LVR	A menor tensão gravada exibida	//	//	//	
64	PV	Tensão presente gravada exibida	//	Exibição instantânea	//	
65	AOT	Configuração de tempo ao longo do teste rotatório auto	1~ 1000	240	hr	Parâmetro "65.AOT", "66.AO1", "67.AO2", "69.UTT" como a função descrita. "68.AOS" LIGADO: Início do teste de auto performance; DESLIGADO: Fecha a auto performance. (Volta para o estado DESLIGADO ao desligar a energia.) (Nota: ●, ▲)
66	AO1	Configuração de tempo de ativação da auto performance	1~20	2	s	
67	AO2	Configuração de tempo de desativação da auto performance	1~20	2	s	
68	AOS	Função de auto rotação	LIGADO/ DESLI- GADO	DESLIGADO	//	
69	UTT	Exibição de tempo de auto rotação	1~ 1000	Exibição instantânea	hr	

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
61	LSH	Interruptor de Segurança da chapa lateral	LIGADO/ DESLI- GADO	DESLIGADO	//	LIGADO: Ligar DESLIGADO: Sem função
62	HVR	A mais alta tensão exibida gravação	//	//	//	"62 HVR" e "63LVR" pode gravar a maior e menor valor efetivo da tensão da caixa de controle AC. Quando limpar as gravações de erros, pode também limpar a gravação do maior e menor. "64.PV" para exibir instantaneamente o valor válido presente da tensão de alternada da entrada. (Note: ●, ▲)
63	LVR	A menor tensão exibida gravação	//	//	//	
64	PV	Tensão presente exibida gravação	//	Exibição Instantânea	//	
65	AOT	Configuração de tempo ao longo do teste de rotação automática	1~ 1000	240	hr	Parâmetro "65.AOT", "66.AO1", "67.AO2", "69.UTT" como a função descreve. "68.AOS" Ligado: Iniciar o teste de auto performance; Desligado: Fecha a auto performance. (De volta para o estado DESLIGADO ao desligar a energia.) (Nota: ●, ▲)
66	AO1	Configuração de tempo ativando a auto performance	1~20	2	s	
67	AO2	Configuração de tempo desativando a auto performance	1~20	2	s	
68	AOS	Função de auto rotação	LIGADO/ DESLI- GADO	DESLIGADO	//	
69	UTT	Exibição do tempo de auto rotação	1~ 1000	Exibição Instantânea	hr	
70	VER	Exibe a versão do software				O modo de exibição é SXEXX. (Note: ●, ▲)
71	AFS	Moto auto de auto configuração do calçador	LIGADO/ DESLI- GADO	DESLIGADO		LIGADO: Auto costura completa (Auto elevação do calçador quando o sensor detecta o tecido.) DESLIGADO: Desliga a função

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
72	FBS	Configurações de pontos do espaço entre o sensor frontal e o traseiro.	1~50	30	Pontos	Detectando a distância e o intervalo entre os pontos do sensor frontal e traseiro.
73	FN	Previne o ricochete pelo olho eletrônico frontal LIGADO	0~3000	5	ms	Como na descrição da função, o estado do sensor frontal traseiro, deveria ser o tempo de valor de configuração contínua; eterno LIGADO ou eterno DESLIGADO; o estado deve ser lido para evitar os erros do sensor. (Nota: parâmetro 73, 74: ●, ▲; parâmetro 75, 76: ●)
74	FF	Previne o ricochete pelo olho eletrônico frontal DESLIGADO	0~3000	5	ms	
75	BN	Previne o ricochete pelo olho eletrônico traseiro LIGADO	0~3000	5	ms	
76	BF	Previne o ricochete pelo olho eletrônico traseiro DESLIGADO	0~3000	5	ms	
78	PS	Senha	//	DES-LIGADO	//	Ajuste a função de trava como LIGADO, todos os parâmetros da caixa de operação não podem ser alterados. A senha para destravar: 0168 (Nota: ●, ▲)
79	FED	O sensor frontal de de rotação trava sem tecido	LIGADO/DESLIGADO	LIGADO	//	Sobre o modo MA/OT/A, se o sensor frontal não detectar tecido o motor irá parar. Sobre o modo ECA/ECB, se o sensor traseiro detectar tecido, a rotação do motor não irá influenciado por este parâmetro. Sobre o modo VTE/CTE, se a sucção frontal é finalizada, a rotação do motor, não irá também ser influenciado pelo parâmetro. (Nota: ●, ▲, ★)

Item	Cód.	Função	Alcance	Padrão	Unid.	Descrição
80	BKL	Brilho de LED	0-5	2	1	O parâmetro é somente válido quando for equipado com a caixa de operação LED
81		Idioma	Chinês Tradicional / Chinês Simples / Inglês	3	3	O parâmetro é somente válido quando for equipado com a caixa de operação LED
82	FOO	Valor AD do controlador	0~4096	Valor de exibição	//	Para o teste de controle de velocidade * Pedal para trás valor AD aproximado 0. * Pedal para frente valor AD aproximado 4069.
83	ESS	Tipo de seleção de tecido de costura	LIGADO/ DESLIGADO	DESLIGADO	//	LIGADO: Tecido de malha (correspondendo para o parâmetro 84, 85, ajuste o tecido de malha de costura.) DESLIGADO: Tecido geral
84	FDS	Pontos para o sensor frontal	1~20	5	Pontos	O parâmetro ajustado somente é válido quando o parâmetro No. 82 estiver LIGADO.
85	BDS	Pontos para o sensor traseiro	1~20	5	Pontos	O parâmetro ajustado somente é válido quando o parâmetro No. 82 estiver LIGADO.

Tabela 5

Nota:

1. Parâmetro 8, 9 estão escondendo itens. Primeiro, mantenha pressionado a tecla esquerda da direção, tecla para cima e então pressione a tecla S para 3 segundos para entrar. Por favor reinicie o painel depois dos ajustes; ou então, o parâmetros 8, 9 estão ainda sendo exibidos. Para evitar o mau uso.
2. Reinicie (De volta para o padrão): mantenha pressionado a tecla para cima de direção e então ligue a energia.
3. Entre os parâmetros depois do parâmetros do item 26: Pressione a tecla S e são exibidos □□□□ e a chave no 0168 para solucionar.

DESCRIÇÃO DE AJUSTE DO SENSOR DO OLHO ELÉTRICO



CUIDADO



Não conecte a energia AC, ou pode ser quebrado ou queimado.

Precauções:

1. Por favor, aperte os parafusos com a força abaixo de 8kg-cm.
2. O maior tempo para conectar a energia para a performance é 60ms.
3. Quando colocando do lado de fora, por favor coloque em uma cobertura para evitar que a luz direta do sol ou chuva, entre em contato.
4. Não coloque a máquina em ambiente com fácil vibração ou de choque, ou poderá causar o deslocamento do eixos leves.
5. Se tiver alguma água ou salpico de óleo nas lentes, pode causar facilmente erros. Por tanto, por favor ajuste a placa defensora para evitar água ou óleo.
6. Não use a máquina em ambiente onde houver produtos químicos (solventes orgânicos, ácidos, alcalinos).
7. Use a máquina em ambiente com luzes caóticas, por favor cubra-a com uma capa ou troque a direção de instalação para ter certeza que nenhum erro possa acontecer.
8. Quando usando um dispositivo no ambiente onde tenha pó, por favor instale com uma cobertura fechada, ou instale um purificador de ar, etc., para evitar exposição de pó nas lentes.
9. Apesar dos cabos serem resistentes a óleo, por favor não use a máquina em ambiente onde facilmente respingue ou é permitido água e óleo. Além do mais, por favor evite que o fim dos cabos sejam salpicados por água ou óleo.
10. Por favor mantenha o raio de curvatura dos cabos atrás da máquina acima de 30mm. Além do mais, por favor não repita a curvatura dos cabos.
11. Se puxar os cabos com sobre força, pode causar a quebra dos cabos. Portanto, não puxe-os acima de 5 kg.
12. Interruptor foto elétrico é um dispositivo de precisão. Nunca colida. Em particular, as lentes da superfície se forem danificadas ou quebras, então irá perder a sua identificação.
13. Se as lentes ou painel refletor estiverem sujos, por favor limpe-as, com pano macio tire diretamente ou umedecido com água e gentilmente limpe. Não use um solvente orgânico como, álcool, óleos voláteis, acetona, tiner, etc.
14. Pode causar instabilidade de performance que muitos interruptores foto elétricos estejam usados muito próximos. Depois de configura, por favor tenha certeza absoluta e use.
15. As lentes flex podem atuar instáveis quando detectar os objetos com alta brilho ou polarização dispersa (como filme transparente cobrindo objetos etc). Além do mais, por favor siga as contramedidas.
16. Contramedidas
 - (1) Incline o objeto detectado e instala o interruptor foto elétrico.
 - (2) Abra a distância entre o interruptor foto elétrico e o objeto detectado.
 - (3) Ajuste sem peças de trabalho. (Nota: Por favor consulte Maneira de Operação 3)

O ajuste do primeiro sensor, é como segue a figura abaixo: (Fig. 49)

Ligue a energia da máquina de costura, o indicador de energia 2 do sensor deve ser verde e o sensor indicador 3 deve ser laranja. Ambos os indicadores permanecem levantados. Se um deles estiver extinguido, precisa para paralisar os sensores e a mesa de trabalho 6 e então ajustar a posição frontal-trasiera do sensor 1 baseado na demanda até ambos os indicadores permanecerem elevados. Então, aperte o parafuso 4.

Para teste de costura o indicar 3 (laranja) deve ser extinguido quando colocar o material de costura. Isto significa que o material de costura é detectado. O indicador 3 (laranja) deverá ser elevado novamente quando remover o material de costura.

Se a sensibilidade do sensor tem uma certa imprecisão, mantenha pressionado o botão 5 até ambos os indicadores serem elevados para mostrar o material é percebido com sucesso.

Repita o procedimento acima várias vezes, se normal significa que os ajustes foram feitos. Consequentemente, a costura pode ser ativada.

O sensor é baseado no princípio de reflexão foto elétrica e pode ocasionar erro ao tecido seguinte (Nota 1). É sugerido desligar o sensor.

Nota 1: Tecido fácil para causar erro.

- tecido de malha
- tecido com reflexão

Nota 2: Todos os ajustes estão finalizados corretamente antes de deixar a fábrica.

Nota 3: Deve ser usado tecido com cor leve para ajustar o olho elétrico; ou então irá causar erro com o uso de tecido de cor escura, para isso o contraste do olho elétrico deve ser bem alto.

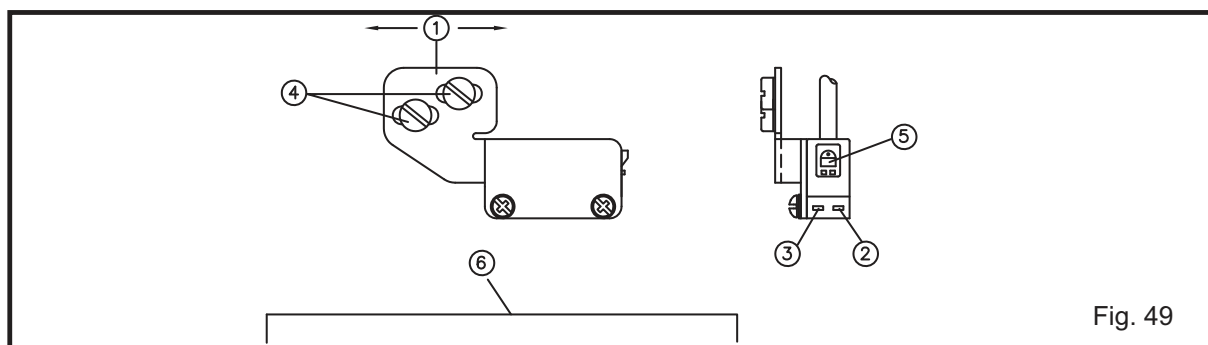


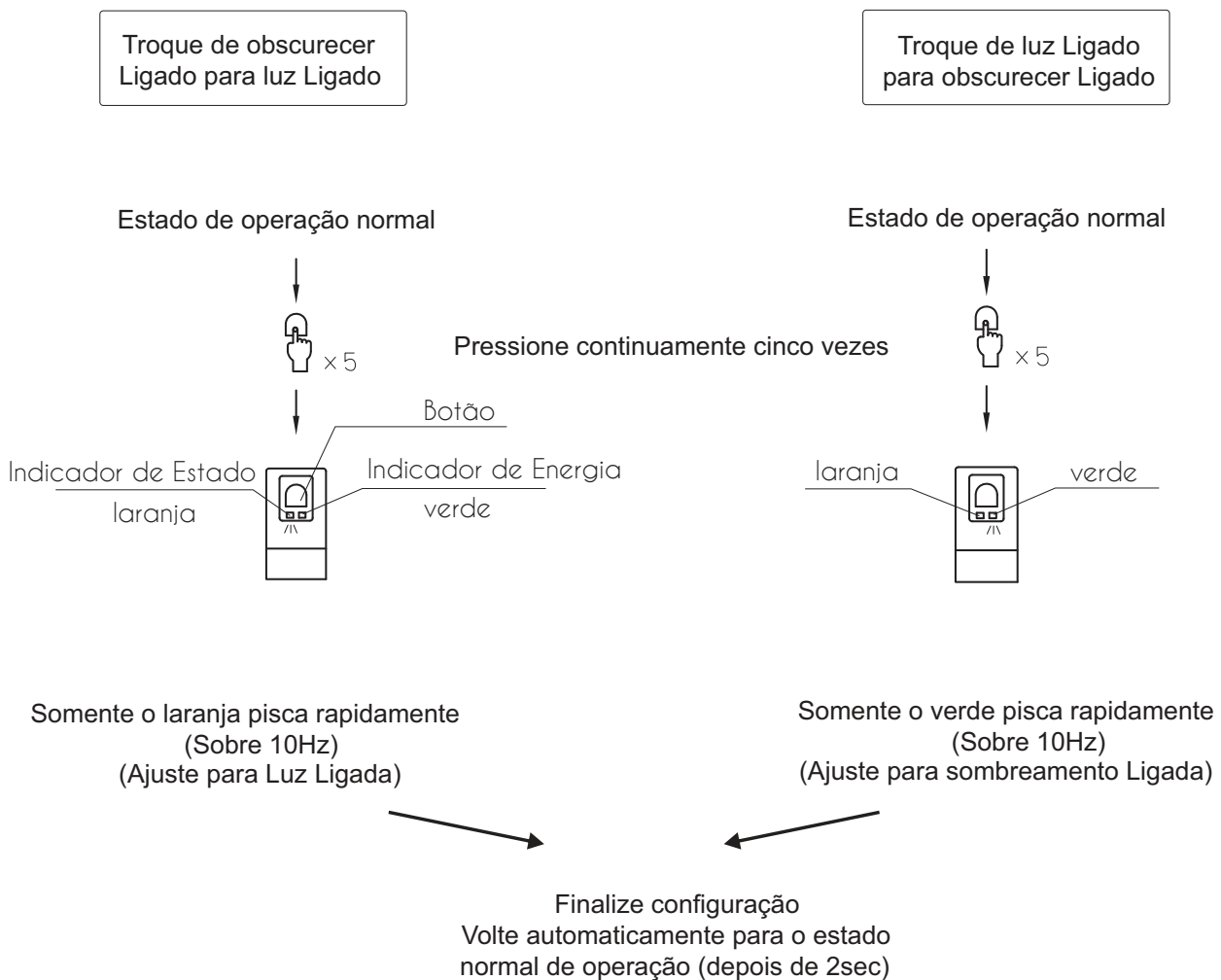
Fig. 49

Maneira de Operação

1. Interruptor de Luz Ligado / Obscuro Ligado:

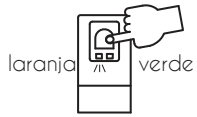
Se quiser mudar o modo padrão, por favor siga os passos abaixo para operar.

※A configuração padrão é obscurecer LIGADO, se for modificado para Luz LIGADO, irá causar a detecção do sinal anormal.

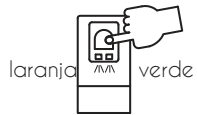


2. Dois Pontos de Ajuste:

Por favor pratique os dois pontos de ajuste, se: ajuste a Transmissão e as Lentes Refletem sem peça de trabalho; os objetos de detecção não podem obscurecer; a caixa do Reflexo sem peça de trabalho; detectando objeto não pode ascender. Ajuste automaticamente a sensibilidade de acordo com a quantidade de luz média com a detecção de objetos.



Mantendo pressionado o botão (por 2 segundos) até o laranja piscar rapidamente (sobre 10Hz), e então, retire as mãos. (Entre o modo de ajuste da sensibilidade)



Sem detectar objetos, mantenha pressionado o botão (por 2 segundos) até ambos os indicadores piscar rapidamente e então retire a mão. (Pode checar a luz sobre o estado sem detectar objetos (sem peças de trabalho))



Com o estado de ter que detectar objetos, pressione o botão rapidamente. (Verifique a luz com os objetos detectados e ajuste a sensibilidade para dois pontos de ajustes.)



Finalize configuração e volte automaticamente para a o estado de operação normal (depois de 2 seg.)

※ 1 O estado "com/sem detecção de objetos" pode ser ajustado.

※ 2 Se os indicadores continuar piscando, por favor reinicie ao seguir "Contra medidas dos indicadores que continuam piscando."

3. Ajuste sem peça de trabalho:

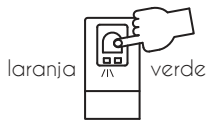
Se a sensibilidade padrão (o máx.) não pode detectar os objetos estáveis, por favor siga os procedimentos abaixo, para operar os botões.

(1) Lentes Refletoras:

Para detectar objetos transparentes ou furados/incompletos, ou para onde a reflexão do sensor é ao redor dos objetos não pode ser completamente obscurecidos. Mesmo para aqueles objetos detectados não pode formar no estado de obscurecer. Auto ajuste da sensibilidade sem detecção de objetos e de baixo da metade da quantidade de luz.

(2) Reflexo:

Devido à reflexão do fundo ou dos arredores, ou não pode formar o estado obscuro mesmo sem detectar objetos, use esta maneira de operação. Auto ajuste a sensibilidade sem detectar objetos e de baixo de duas vezes a quantidade de luz.



Mantenha pressionado o botão (por 2 segundos) até piscar o laranja rapidamente (sobre 10Hz) e então mãos para trás. (Entre o modo de ajuste da sensibilidade)



Sem detectar objetos, pressione o botão rapidamente e ambos os lados devem extinguir-se.
(Pode checar a luz sobre o estado sem detectar objetos (sem peças de trabalho) e ajuste a sensibilidade.)



Finalize Configuração de voltar automaticamente para a o estado de operação normal (depois de 2 segundos)

※ 3 Se os indicadores mantiver piscando, por favor reinicie ao seguir “Contra medida dos indicadores que continuam piscando”.

4. A configuração de sensibilidade padrão (o máx.) ou o caso de não saber o estado do sensor: A sensibilidade padrão é o máximo. Realize-o se quiser voltar para o padrão. Além do mais, no caso de esquecimento da configuração ou ajuste para o qual o passo, esta operação pode solucionar o problema indiferente do estado da luz que pisca; pode ser retornado para a sensibilidade padrão.



Mantenha pressionado (7 segundos) até a luz verde piscar.
(Volte para a configuração de sensibilidade padrão)


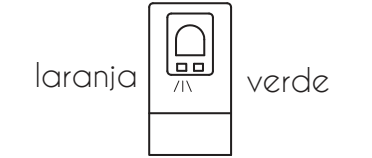
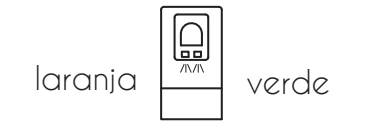


Finalizando configuração

Retorne automaticamente para o estado de operação normal (depois de 2 seg)

5. Contra medidas dos Indicadores que Continuam Piscando:

Se os indicadores continua piscando, os significados são exibidos como abaixo. Por favor siga as contra medidas para modifica a máquina. (Tabela 6)

LED	Estado	Contra medida
 <p>laranja verde laranja verde</p> <p>A luz laranja ou ambas as luzes piscam rapidamente (por volta 10Hz)</p>	Avançando	Mantenha pressionado (7 seg) até a luz verde piscar rapidamente. Volte para a sensibilidade padrão (o máx).
 <p>laranja verde</p> <p>Somente a luz laranja continua piscando vagorosamente (por volta 1Hz)</p>	Ajuste sem peças de trabalho Não pode ajustar luz insuficiente	Transmissão, Lentes Reflexivas Pressione o botão uma vez para voltar para o padrão da sensibilidade para ajustar e voltar para a operação normal. Antes do ajuste, por favor ajuste o eixo óptico.
	2 Pontos de Ajuste não pode ajustar luz insuficiente em ambos os pontos.	Pressione o botão uma vez para voltar para a sensibilidade padrão para ajustar e voltar a operação normal. Transmissão, Lentes Reflexivas: Antes de ajustar, por favor ajuste o eixo óptico. Reflexão: Por favor tente encurtar a distância para adicionar a luz reflexiva e ajustar.
	2 Pontos de Ajuste: Não pode ajustar a quantidade de luz em ambos os pontos é muito grande.	Transmissão: Pressione o botão uma vez para voltar para a sensibilidade padrão para ajustar e voltar para a operação normal. Por favor reduza a quantidade de luz pelo elevador de luz ou incline o eixo óptico e ajuste.
 <p>laranja verde</p> <p>Ambas luzes continuam piscando vagorosamente (por volta 1Hz)</p>	Ajuste sem as peças de trabalho: Finalize a configuração mas a luz ou obscurecer não é estável, ou a quantidade de luz é muito alta.	Pressione o botão uma vez para voltar a operação normal baseando no avanço. Por favor tenha certeza da configuração. Transmissão Por favor reduza a quantidade de luz pelo filtro de luz ou incline o eixo óptico e ajuste. Reflexão: Por favor reduza a quantidade de luz ao escurecer os refletores ao redor e ajustar.
	Ajuste sem peças de trabalho: Finalize a configuração mas a luz ou obscuro não é estável ou a quantidade da luz é muito alta.	Transmissão, Lentes Reflexivas Pressione o botão uma vez para voltar a operação normal baseada no ajuste. Antes de ajustar, por favor ajuste o eixo óptico.


LED	Estado	Contra medida
<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> laranja  verde </div> <p>Ambas luzes continuam piscando vagorosamente (por volta 1Hz)</p>	<p>2 Pontos de Ajuste: Finalize a configuração mas a luz ou obscurecer não é estável. A quantidade de luz diferente entre é muito baixa.</p>	<p>Transmissão, Lentes Reflexivas, Reflexão Pressione o botão uma vez para voltar para a operação normal baseada no ajuste. Por favor tenha certeza de configura antes de usar.</p>

Tabela 6

6. Ajuste para olho elétrico traseiro:

1. Configuração automática:

Passo 1: Limpe a região centro de olho elétrico e mantenha pressionado a tecla esquerda na configuração do parâmetro 29, até exibir o LED "scan". O olho elétrico deve se auto ajustar sem o tecido. O ajuste deve finalizar quando o LED exibir "press".

Passo 2: Como exibido o LED "press", coloque o tecido solicitado e mantenha pressionado a tecla esquerda novamente até o LED exibir "scan". Quando o ajuste automático finalizar, irá exibir "set ok".

2. Configuração Manual:

Passo 1: Baseado no valor AD com ou sem tecido, ajuste o parâmetro 31 para fazer o valor do parâmetro ser no meio de ambos os dois.

Passo 2: Se as diferenças entre os dois forem muito pequeno, por favor abaixe a intensidade do olho elétrico com o parâmetro 30 e então repita o passo 1.

3. Olho elétrico superior/inferior deve ser alinhado corretamente antes de atuar; ou então, se o deslocamento é muito longe, irá causar erro.

O ajuste do segundo sensor de segmento:

1. Ligue a energia da máquina de costura.

A marca do "ponto" não será mostrado na caixa de operação próximo ao dígito 0, se a correspondência entre o sensor superior A e o sensor inferior B trabalhar normalmente, como uma figura abaixo. Se mostrar o ponto, indica uma correspondência que é anormal.

(Fig. 50/51)

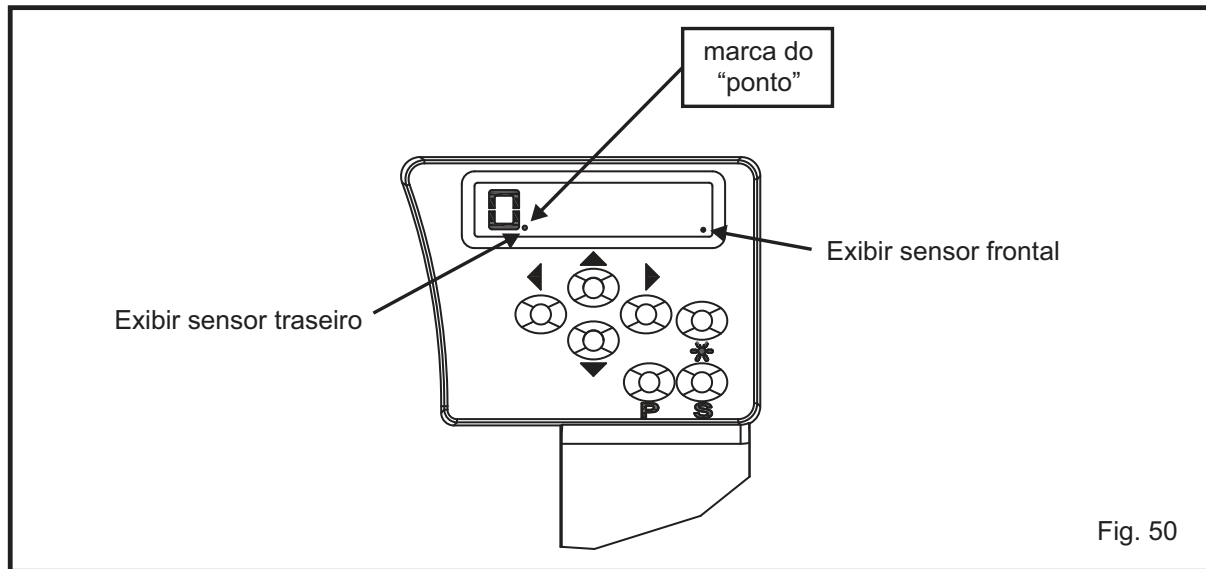


Fig. 50

2. Isso mostra que o ponto da marca com o estado de sem tecido, solte o parafuso C no sensor superior e mova a posição do sensor para frente-para trás e na direção horizontal até a marca do ponto desaparecer na caixa de operação. Então, aperte o parafuso C. (Fig. 51)

3. O ajuste quando o sensor superior A e inferior respondem um para o outro anormalmente:

Solte o parafuso C no sensor superior e mova o sensor superior A para frente e para trás na sua posição horizontal. Faça-o responder para o sensor inferior B normalmente. Até lá, não tem ponto próximo do dígito 0 no painel, o parafuso C pode ser apertado. (Fig. 51)

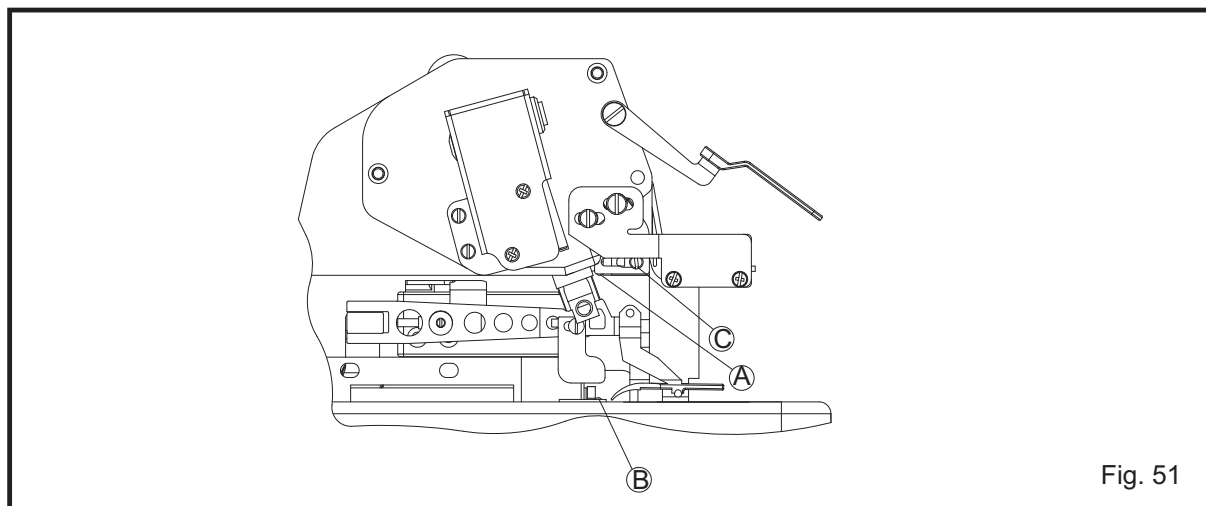
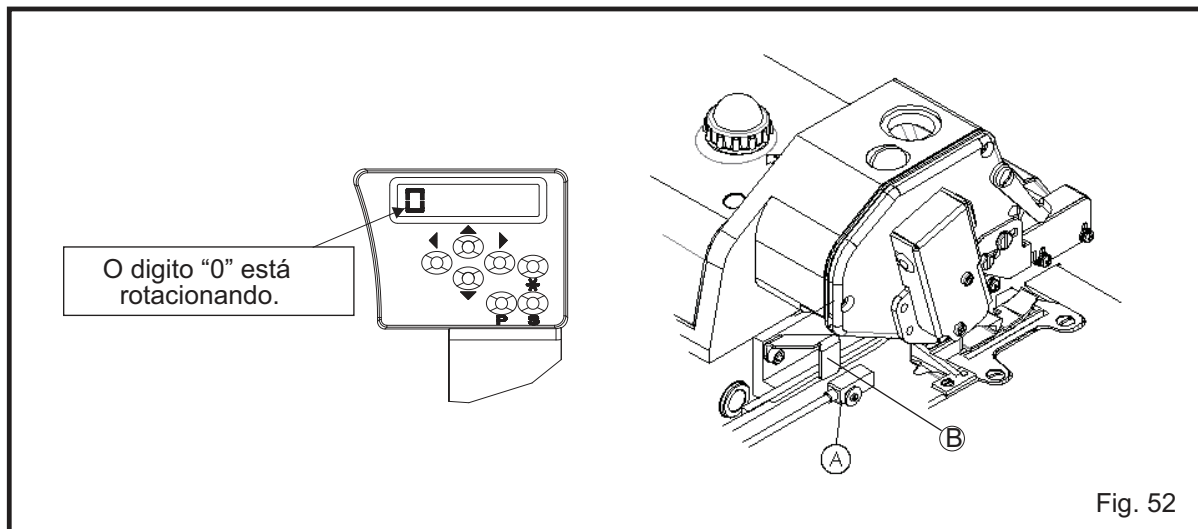


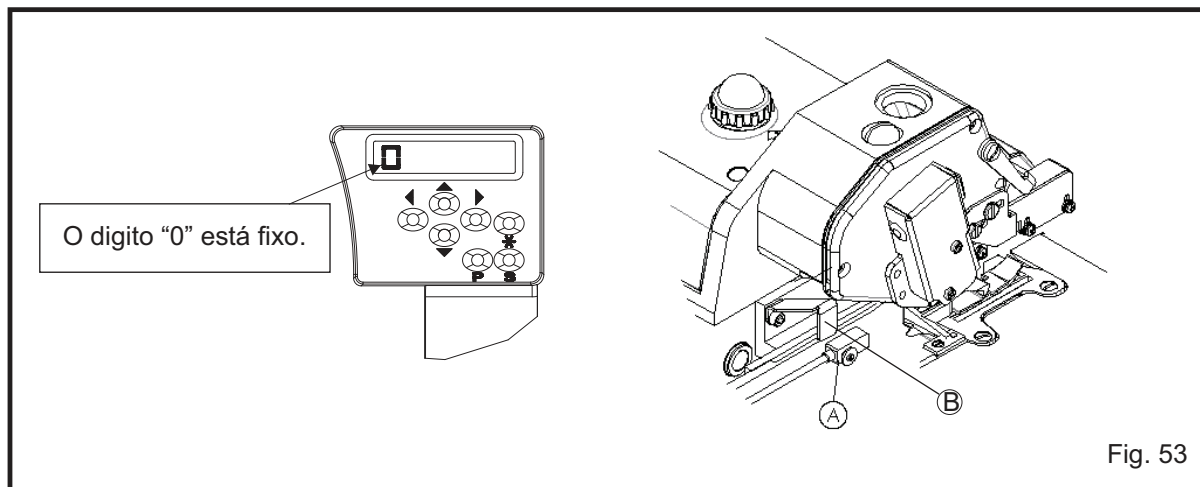
Fig. 51

Ajuste do sensor de segurança do calcador:

1. Ligue a máquina de costura. Verifique se o sensor de segurança A e a chapa induzida B responde uma para a outra normalmente, o estado do sensor de segurança A é luz eterna e o dígito "0" no painel está rotacionando. (Fig.52)



2. Quando remover a barra do calcador, porque o sensor A e a chapa induzida B não pode responder um para o outro e a luz do sensor A é extinguida e o dígito "0" no painel está fixo. Neste momento, o mecanismo de segurança é ativado; a costura não deve iniciar ao pisar no pedal e o operador fica longe do perigo quando pisar no pedal acidentalmente. (Fig.53)



3. Ajuste quando o sensor A e a chapa induzida B responder uma a outra anormalmente. (Fig. 54)

(1) Ajuste a folga entre o sensor A e a chapa induzida B dentro de 2mm.

(2) Solte o parafuso C e então ajuste o sensor A para frente e para trás até responder a chapa induzida B normalmente.

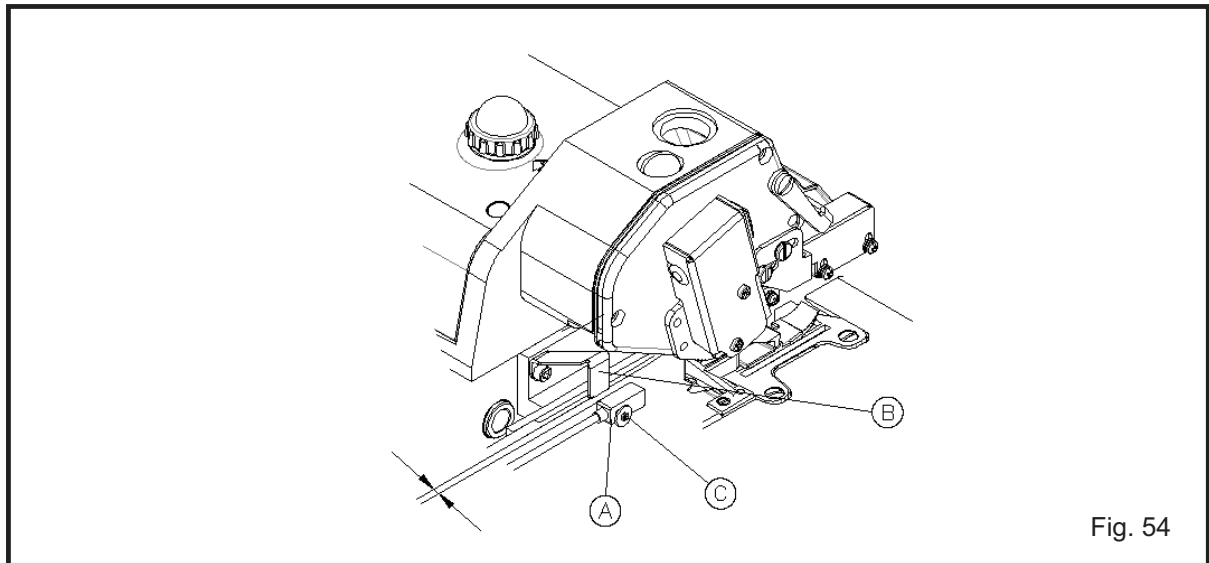


Fig. 54

SISTEMA DE INTERRUPTOR DE SENSOR AUTOMÁTICO DE OLHO ELETRÔNICO

O botão vermelho é para o sistema de corte do sensor do olho eletrônico. Ele pode executar o dispositivo de corte automático, pressionando o botão. caso deseje cancelar este sistema de corte; pressione o botão novamente. (Fig. 55)

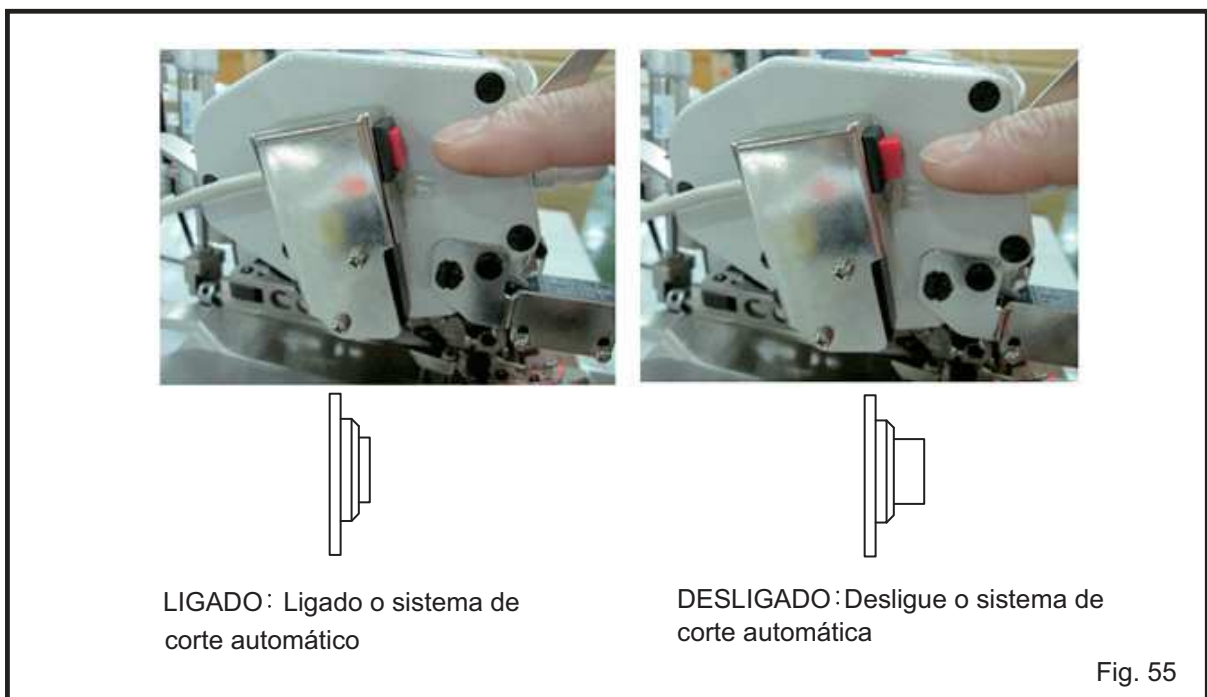
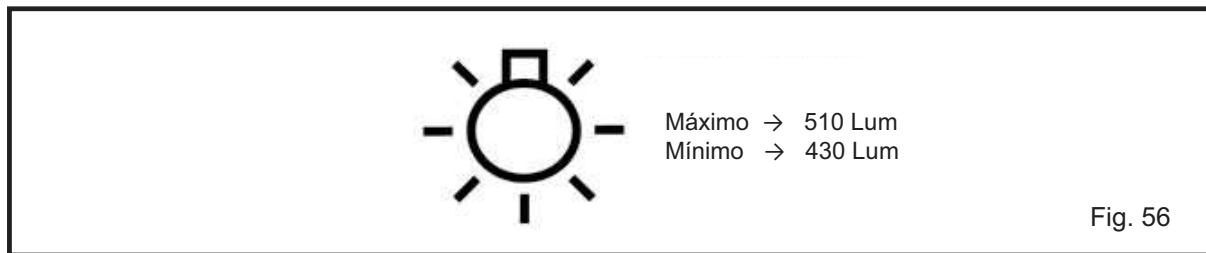


Fig. 55

ILUMINAÇÃO DO AMBIENTE DE OPERAÇÃO

Disponibilize avisos que uma unidade de costura industrial ou o sistema de costura deve estar sempre desligado da iluminação local na área de costura antes de iluminá-la novamente, a marca do limite máximo da entrada de uma lâmpada deve ser facilmente discernida enquanto a lâmpada estiver sendo substituída, no soquete ou próximo a ele, como indicado de acordo com a (Fig.56)



CONDIÇÕES DE TODOS OS OPERADORES

1. Leia e compreenda o conteúdo deste do manual de instruções.
2. Conheça a função das peças principais e entenda os avisos.
3. Compreenda o significado de todas as etiquetas de avisos.
4. Esteja familiarizado e conheça como operar esta máquina.
5. Os operadores devem manter a boa saúde mental.
6. Os operadores devem usar trajes de trabalho apropriados.
7. Esteja familiarizado de como operar a máquina se necessário.

MANUTENÇÃO



CUIDADO



Desligue a energia antes de realizar a limpeza. A máquina pode entrar em operação caso o pedal seja inadvertidamente pressionado, o que pode causar ferimentos. (nível de óleo no contador.)



Certifique-se de usar óculos de proteção e luvas quando manusear o óleo lubrificante e a graxa, para que não haja contato com a pele ou olhos, caso contrário, pode haver danos.



Além disso, não ingira o óleo ou a graxa pois há perigo de vômitos e diarreia. Mantenha o óleo longe do alcance das crianças.

Use ambas as mãos para segurar o cabeçote da máquina quando incliná-la ou voltá-la para sua posição original.



Não use apenas uma mão para mover a máquina, por conta de seu peso, o cabeçote da máquina pode escorregar e causar ferimentos.

Itens de manutenção periódica (Tabela 7)

Ciclo de Manutenção	Itens de Manutenção
Diário	1. Limpe o fio no impelente.
	2. Verifique se há óleo suficiente no coletor de óleo. (A quantidade deve ser entre a marca superior vermelha e marca pintada inferior do nível de óleo no contador.)
	3. Mantenha a máquina e a mesa de operação limpa.
	4. Limpe a fibra fibra na rede de filtro do volante.
Semanalmente	1. Mantenha os cabos elétricos limpos e organizados.
	2. Mantenha o painel de operações limpo.
	3. Verifique se as peças elétricas estão frouxas ou estão fixas na posição correta.
Trimestral	1. Troque o óleo líquido dentro do coletor de óleo.

Tabela 7


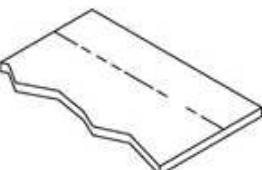
RESOLUÇÃO DE PROBLEMA

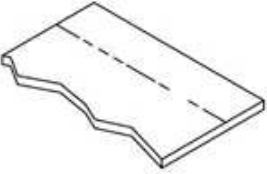
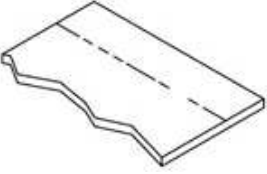




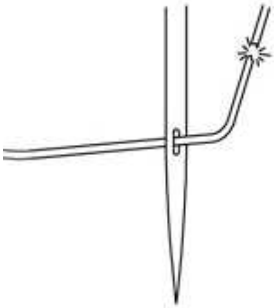
CUIDADO

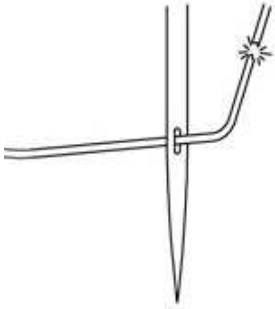
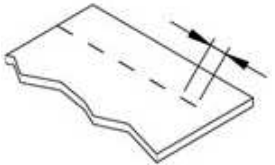


Desligue o interruptor de energia e desconecte o cabo de força antes de realizar a resolução de problema. A máquina pode operar se o pedal for pressionado sem intenção, o que pode resultar em ferimento.

No.	Problema	Avaliação e Ajuste
1.	<p>Linha da agulha muito apertada/solta</p> 	<p>P: A tensão da linha da agulha é muito solta ou muito apertada? R: Ajuste a tensão da linha da agulha</p>
2.	<p>O ponto escapa da agulha</p> 	<p>P: Escolha da agulha errada? R: Selecione o número de agulha e linha que combinem com os tecidos.</p> <p>P: Agulha ruim? R: Troque por uma nova agulha.</p> <p>P: Algum espaçamento entre a agulha e o topo do looper esquerdo? R: Ajuste a distância do topo do looper esquerdo para a agulha ser 0~0.05mm</p> <p>P: A pequena mola de pressão de ajuste não funciona? R: (1.) Se a mola pequena não funciona, puche-a para estar mais apertada. (Nota) A linha quebrada irá acontecer se a mola estiver muito apertada. (2.) Se houver alguma ranhura existente na tensão da placa de ajuste, por favor troque-a por uma nova.</p> <p>P: A tensão da linha na agulha está muito apertada? R: (1.) Solte a tensão da linha da agulha apropriadamente. (2.) Ajuste a linha da agulha para a posição mais alta, para que então a quantidade liberada da linha na agulha da lançadeira seja diminuída. (3.) Incline a linha um pouco para a esquerda para aumentar e liberar a quantidade da linha no looper.</p>

No.	Problema	Avaliação e Ajuste
3.	<p>O ponto escapa da linha do looper direito</p> 	<p>P: O espaço entre o looper direito e a agulha é muito grande.</p> <p>R: Quando o looper direito vira para direita e para trás, a distância para a agulha tem que ser 0.1 mm, o qual é usado o looper direito correto. (O looper apropriado para cada tipo como uma agulha única, agulha dupla, materiais e tecidos finos, estão incluído).</p> <p>P: A distância é muito grande entre a agulha direita e esquerda, quando usando duas agulhas?</p> <p>R: Por causa da relação da posição da esquerda/direita do looper direito, enquanto montando e a posição de movimento para cima/para baixo, do assento do looper direito, ajuste o caminho do movimento do looper. Quando o looper direito descender, diminua a quantidade descendente da agulha esquerda para a agulha direita.</p>
4.	<p>O ponto escapa da linha do looper esquerdo?</p> 	<p>P: O looper direito não engata na linha do looper esquerdo, enquanto eles estão cruzando um com o outro?</p> <p>R: Mude um looper esquerdo novo. (O topo do looper esquerdo está desgastado. Quando concertar e substituir, a saliência do looper superior não deve ser usado.</p> <p>P: O uso do looper correto direito?</p> <p>R: Troque um looper novo ou use a pedra de óleo para o topo.</p>
5.	<p>Quebrou agulha?</p> 	<p>P: Escolha da agulha errada?</p> <p>R: Use a espessura da agulha dentro do alcance que não ocorrerá furo ou rasgo no tecido.</p> <p>P: Montagem inapropriada do calcador?</p> <p>R: Durante a montagem, tenha certeza que a agulha possa ser inserida para o ponto central do calcador.</p> <p>P: A montagem da altura do impelente está errado?</p> <p>R: Ajustando a altura do impelente para fazer o dente alimentador em 0.8 ~1mm mais alto que a chapa da agulha e mantenha a pressão do calcador apropriado.</p> <p>P: Má passagem de linha?</p> <p>R: Se tiver qualquer peça conectando a linha, precisa ser tratado primeiro. Então passar a linha.</p>

No.	Problema	Avaliação e Ajuste
6.	<p>O topo da agulha está danificado</p> 	<p>P: O looper direito e a agulha tem a posição da altura errada?</p> <p>Quando a agulha move-se próxima do ponto morto superior, empurre a agulha para frente a pouco com o dedo. Veja se o topo da agulha toca o looper direito ou não. Então ajuste a altura da posição da agulha ou a posição móvel do looper direito.</p> <p>P: A placa ejetora está muito próxima?</p> <p>A placa ejetora interna deve deixar da agulha antes de o topo do looper esquerdo alcançar o lado direito da agulha. A distância entre a frente da placa ejetora para a agulha é de 0.2 mm.</p> <p>P: Montagem da posição da placa da agulha incorreta?</p> <p>Quando a montagem da placa da agulha, puxar para frente um pouco, para que então este espaço da peça possa ser grande.</p>
7.	<p>A quebra da linha e ponto rugoso/desigual</p> 	<p>P: O furo da linha do suporte da linha não está polida?</p> <p>Use uma lixa para polir os arredores do furo do suporte da linha.</p> <p>P: Escolheu a linha errada?</p> <p>Mude por uma melhor linha para equilibrar as linhas.</p> <p>P: Não pode ajustar para a melhor tensão de linha?</p> <p>Por favor note que as linhas do looper da esquerda /direita, não devem ser muito soltas. Quando ajustar a posição de uma agulha, as mudanças relacionadas da linha são necessárias para ser notadas.</p> <p>(1) Puxe a agulha da linha apertadamente → o looper esquerdo é solto → o looper direito é apertado.</p> <p>(2) Puxe a linha do looper esquerdo apertadamente → o looper direito é solto → e a linha da agulha é solta também.</p> <p>(3) Puxe a linha do looper direito apertadamente → a linha do looper esquerdo é solto → a linha da agulha é solta.</p>

No.	Problema	Avaliação e Ajuste
7.	<p>A quebra da linha e ponto rugoso/desigual</p> 	<p>P: Ajuste incorreto da mola do calcador? R: Ajuste a flexibilidade do calcador para caber o tecido.</p> <p>P: A faca está torta? R: Afiar a faca ou trocar por uma nova.</p> <p>P: A relação diferencial não bate? R: Ajuste a alimentação diferencial para bater o a alimentação do tecido.</p>
8.	<p>A linha não vem para fora quando faz o ponto corrente</p>	<p>P: O came do looper de ponto cadeira não é apropriado? R: Ajuste o came para uma posição apropriada.</p> <p>P: O dispositivo de tensão de linha não trabalha bem? R: (1.) ajuste a força da mola (2.) polindo ou trocando por uma nova</p> <p>P: A mola traseira do calcador não foi bem montada? A: Reajuste a mola ou troque por uma nova para ter certeza que o calcador pode atuar suavemente e teste sua pressão.</p>
9.	<p>Não pode separar a linha fina da grossa</p> 	<p>P: O ecêntrico está enferrujado? R: Limpe a peça presa para que o óleo possa alcançar o came.</p> <p>P: Ajuste inapropriado da mola de controle do came ecêntrica? R: Ajuste para tensão apropriada, mas não deve ser muito solto.</p> <p>P: Combinação inapropriada com o bloco deslizante do came de parada? R: (1.) Largura correta do KP09D ou poliar a largura do KP06F curto. (2.) Troque KP09D / KP06F</p>

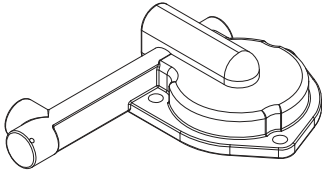
No.	Problema	Avaliação e Ajuste
10.	<p>Ruído alto, ruído estranho</p>	<p>P: Som da placa do tecido? R: (1.) Ajuste o parafuso para a posição apropriada (2.) Ajuste Nk26 do KB06E para estabilizar o lado cobertura da cobertura da placa do tecido.</p> <p>P: O eixo principal é solto e tem ruído? R: Limpe a cola de silicone da cobertura do eixo principal, reponha mais cola reajuste.</p> <p>P: Ruído na bomba ? R: Use uma fixação para adicionar pressão na engrenagem da bomba e mantenha a bomba rodando por 3-5 minutos.</p> <p>P: A barra da agulha está soltando? R: Troque por uma nova ou ao polir a superfície de contato, para que então o espaçamento seja menor.</p> <p>P: A lançadeira fixa da haste de conexão que controla o espaçamento está soltando ou batendo? R: (1.) Adicione cola no parafuso. (2.) Polir a largura da ranhura do bobinador ou chanfro. (3.) Troque por uma nova.</p> <p>P: Posição incorreta da faca superior e da inferior? R: Ajuste os ângulos da faca superior e da inferior.</p> <p>P: Ruído de batida da cobertura lateral da cobertura da placa do tecido? R: Corrija o ângulo da cobertura lateral da cobertura da placa do tecido para manter-lo do looper inferior e assento da faca superior.</p>
11.	<p>O óleo não salpica</p> 	<p>P: O óleo não vem para fora da bomba? R: (1) Reajuste-o para a posição correta. (2) Monte novamente a engrenagem da bomba para o eixo principal e ajuste a posição.</p> <p>P: O mecanismo superior não salpica óleo? R: (1) Limpe o mecanismo e troque com um parafuso novo. (2) Troque por um novo filtro (3) Limpe a sujeira ou troque por um novo. (4) Use o fio de ferro para limpar o recipiente de óleo.</p>

Tabela 2

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS DA CAIXA DE CONTROLE

O monitor de LED irá exibir códigos de erro, quando houver erros. Neste caso, por favor siga o método da resolução de problemas para solucionar os problemas de erros. (Tabela 7)

Código de Erro da Caixa de Operação	Causa do Problema	Medidas e Soluções
Err 1,2	Proteção de Sobre Tensão (1: Hardware 2:Software)	<ol style="list-style-type: none"> 1.Desligue a energia 2.Verifique se o módulo IPM está normal. 3.Reinicia a caixa de controle depois de 1 min. Se o código de erro ainda continuar, por favor troque de caixa de controle e contate um técnico qualificado.
Err 3,4	Proteção de Sobre Tensão (3. AC 4. Retificar)	<ol style="list-style-type: none"> 1.Desligue a energia 2. Verifique se a caixa de controle é aplicada para a fonte de energia errada ou a tensão é muito alta. 3. Se a tensão é muito alta, por favor espere pelo reinício após a energia se tornar normal. Se não, reinicie a caixa de controle depois de 1 min. 4. Se o código de erro ainda acontecer, por favor troque a caixa de controle e contate com um técnico qualificado.
Err 5	Proteção de Sobre Tensão	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desligue a energia. 2. Verifique se a caixa de controle é aplicada para fonte de energia errada ou a tensão é muito baixa. 3. Se a tensão é muito alta, por favor espere para reiniciar depois da energia ficar normal. Se não, reiniciar a caixa de controle depois de 1 min. 4. Se o código de erro ainda acontecer, por favor troque a caixa de controle e contate com um técnico qualificado.
Err 7	Muito torque	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desligue a energia. 2. Verifique a conexão para o cabo de energia do motor. 3. Verifique se alguma anormalidade na cabeça da máquina, outro mecanismo anormal, ou se o tecido é muito espesso. 4. Verifique se a faca de corte está desgastada e precisa ser substituída. 5. Reinicie a caixa de controle depois da resolução do problema. Se o código de erro ainda estiver aqui, por favor contate com técnico qualificado.

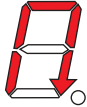
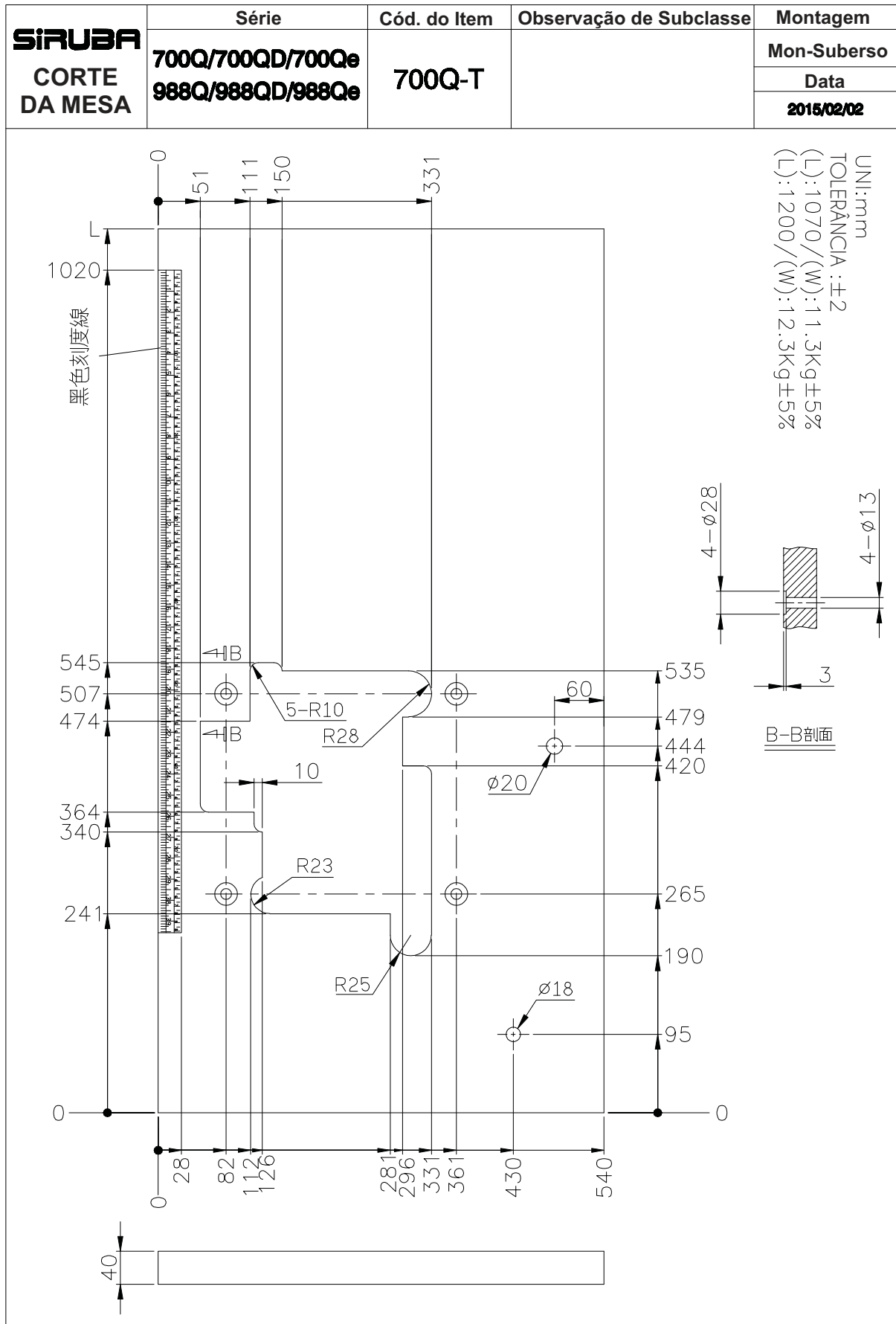
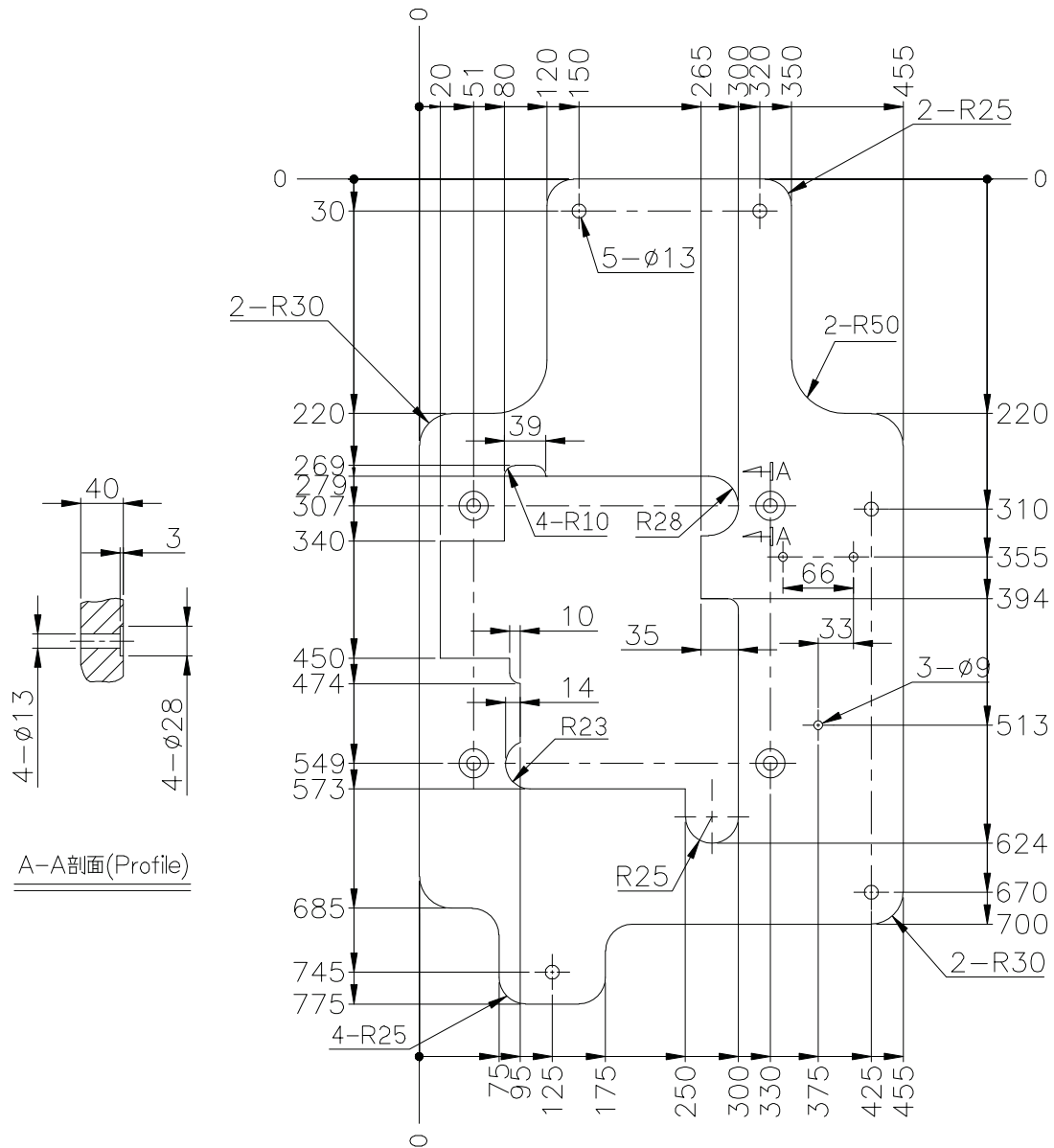
Código de Erro da Caixa de Operação	Causa do Problema	Medidas e Soluções
Err 8	Erro de Comunicação da Caixa	<p>1.Desligue a energia.</p> <p>2 Ligar a energia novamente. Se a máquina ainda não consegue operar normalmente, por favor contate um técnico qualificado.</p>
Err 20	Proteção de Super Aquecimento da Caixa de Controle	<p>1. Desligue a energia. Reinicie a caixa de controle depois de 10 min.</p> <p>2. Se o código de erro ainda acontecer, por favor troque a caixa de controle e contate um técnico qualificado.</p>
Err 21	Motor Encoder Anormal	<p>1.Desligar a energia.</p> <p>2. Verifique o conector entre o motor encoder e caixa de controle ou se qualquer má função na placa do motor encoder.</p> <p>3. Ligue a energia novamente. Se a máquina continuar a não operar normalmente, por favor contate um técnico qualificado.</p>
Err 22	Controlador de Proteção Anormal de Temperatura	<p>1. Desligar a energia. Reiniciar a caixa de controle depois de 10 min.</p> <p>2. Se o código de erro ainda ocorrer, por favor troque a caixa de controle e contate um técnico qualificado.</p>
	Erro do Interruptor de Segurança	<p>Quando o motor de rotação de símbolo parar durante o Modo Normal:</p> <p>1. Desligue a energia e verifique a conexão do sensor de segurança.</p> <p>2. Ligue a energia novamente. Se a máquina ainda não operar normalmente, por favor contate um técnico qualificado.</p>

Tabela 8

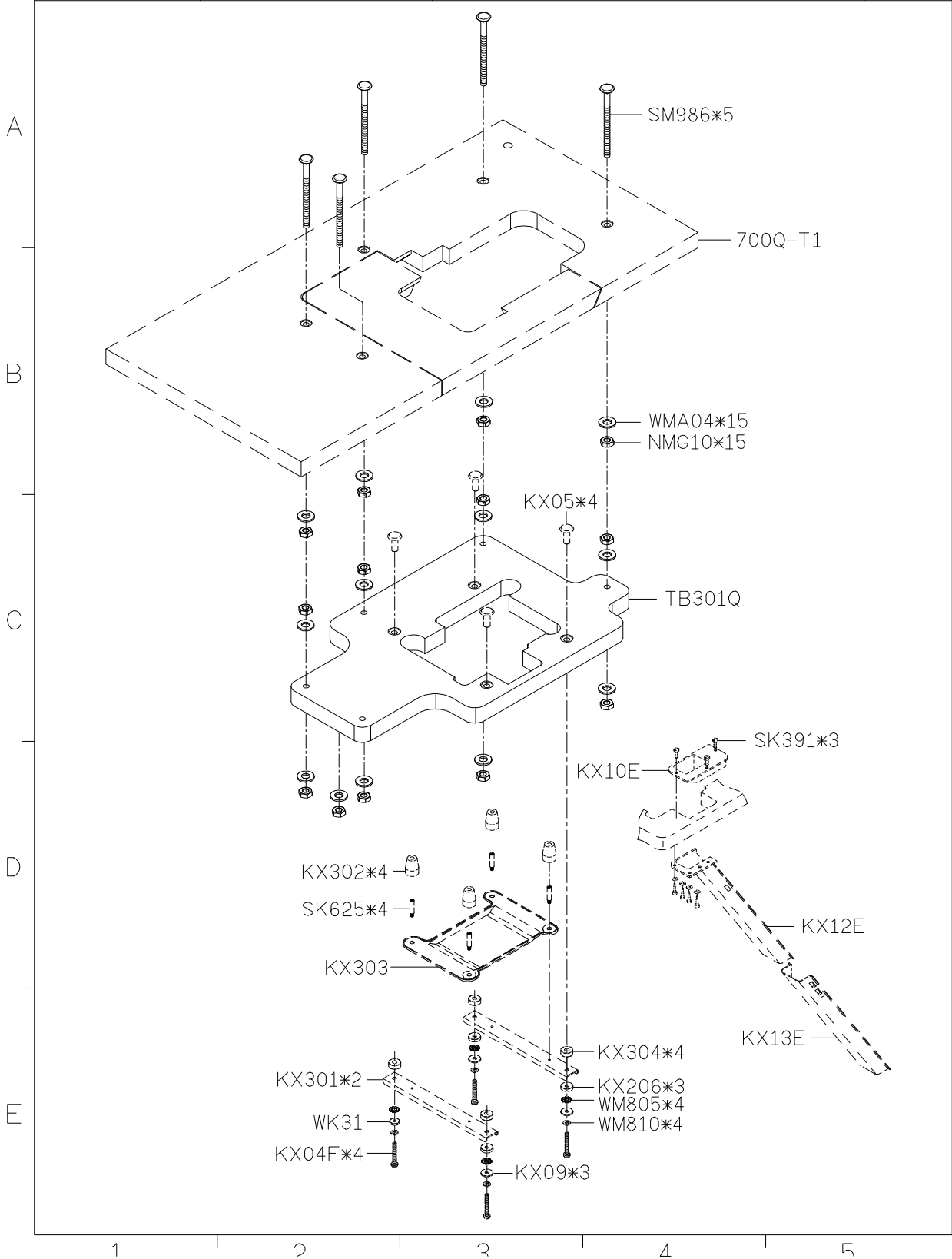


SIRUBA CORTE DA MESA	Série	Cód. do Item	Observação de Subclasse	Montagem
	700Q/700QD/700Qe	TB301Q	<ul style="list-style-type: none"> • For All 700QD/Qe series excluding BK, BKS models • Used with 700Q-T1 	Total.-Submerso
	988Q/988QD/988Qe			Data
				2015/02/02

UNI :mm
 TOLERÂNCIA: ±2
 (W):4.25Kg±5%



SIRUBA LISTA PEÇA	Série	Grupo de Peça	Subclasse / Observação	Pag
	700Q/QD/988Q/QD	TB-Q1		1/1
	700Qe/988Qe			Data
				2014/04/25



PROCEDIMENTO DE DEMOLIÇÃO

1. Quando a máquina precisa ser eliminada e demolida, certas regras básicas devem ser observadas para proteger o ambiente e saúde pública.

2. Todos os componentes da máquina deve ser dividida de acordo com categorias como a seguir:

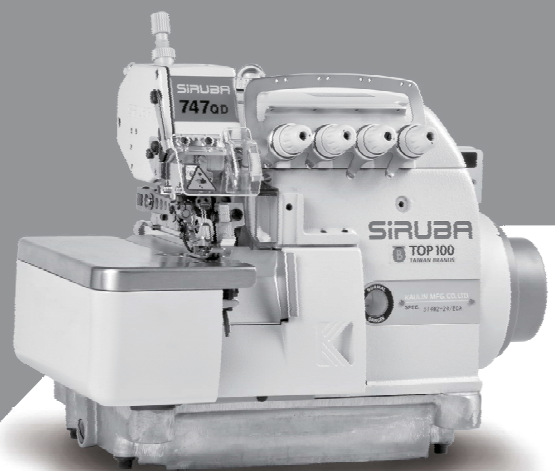
(1) Todos os revestimentos, mangueiras flexíveis e plásticos ou componentes não metais.

(2) Componentes eletrônicos: interruptores, ou componentes de iluminação.

(3) Materiais isolantes: pedaços de lã, e faixas de borracha flexíveis.

(4) Metais: metais ferrosos, cobre, bronze e latão, vários.

3. Desta maneira, todos materiais podem ser eliminados corretamente, reciclados ou derretidos para re-
uso ou descarte para que então eles não prejudiquem o ambiente.



 高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

A especificação e/ou o equipamento descrito neste manual de instruções estão sujeitos à mudança por conta de modificações sem aviso prévio.
700QD/988QD/700Qe/988Qe.FEB.2014