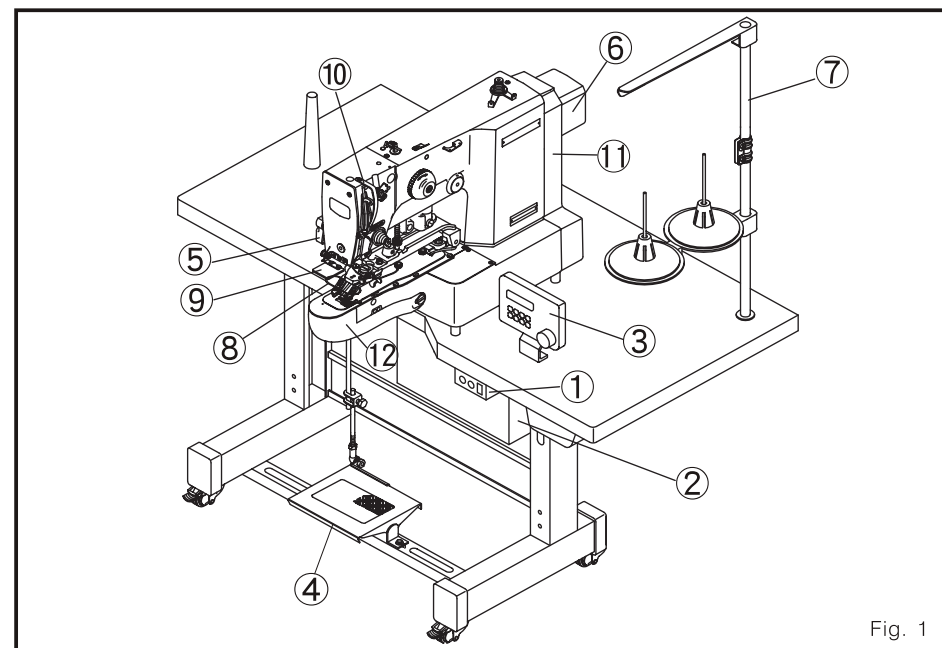


**PK533**

**MAQUINA ELETRÔNICO  
COM PONTO DOBRO  
BARRA-AFIOVADORA**

## DESCRIÇÃO DAS PARTES PRINCIPAIS



Nome das partes (Fig. 1)

- 1 interruptor de poder ou ignição
- 2 caixa de controle
- 3 painel
- 4 pedal
- 5 liberadora de alavanca de tensão
- 6 Servo motor
- 7 base de fio
- 8 protetor de mão
- 9 protetor de olho
- 10 cobertura dos tria-fios
- 11 cobertura posterior
- 12 cobertura da lançadera

## ESPECIFICAÇÃO

### 1. Especificação (Quadro 1)

Model	PK533-□□A	PK533-□□D	PK533-□□B	PK533-□□C
Especificação	Botão de ter afioado	Varre de ter afioado	Varre do cinta de enrole de afioado	Projeto ornamental do afioado
Tipo de costura	Botão de ter afioado	Varre de ter afioado	Varre do cinta de enrole de afioado	Projeto ornamental do afioado
Tipo de ponto	Agulha de ponto dobro			
máximo Velocidade de costura	2500SPM	2700SPM		2500SPM
Tamanho máximo da amostra	0-6.4X0-6.4	30 X 10 mm	30 X 10 mm	30 X 30 mm
Mecanismo Transportador	R-0 mecanismo de pulso de transporte (mecanismo de tração de motor por passos)			
Tamanho do botão				
Longo do ponto	0,1-10,0 mm		0,1-30,0 mm	
Golpe da barra agulha	46 mm	41,3 mm		
Golpe do tria-fios	75,9	67		
Agulha	TQX1#12	DPX 5#16 DPX 17#16		
Altura operativa da faixa	13 mm ( o Max )	17 mm ( o Max )		
numero de ponto para um trabalho de costura	Mutável			
Quantidade/gráfico máximo de pontos	Pontos			
Elevador da faixa operativa	Solenóide			
Lançadera	Lançadera tipo giratorio (opcional: lançadera 1.8)			
Equipamento limpador	Limpador frontal			
Equipamento de rebordeado de fio	rebordeado do fio feito por faca móvel e fixa			
Método economiza	ROM+RAM (Aumenta desenhos de costura que usam BQ104-A)			
Quantidade de economizar memoria	70 desenhos/ carregado	41 desenhos/ carregado	5 desenhos/ carregado	31 desenhos/ carregado
Barulho	80 Db (A)			
Sistema de lubrificação	Vertendo o óleo (algumas partes têm lubrificação semi-automática, e outros exigem ser lubrificadas manualmente)			
Óleo	usar óleo para máquina de coser.			
Motor	Servo motor			
Peso	Cabeçal: 44 Kg. Caixa de controle 13.8 Kg	abeçal: 45 Kg. Caixa de controle 13.8 Kg.		
Energia o força	1PH 220V/3PH 220V			

Quadro 1

### Aplicação:

- (1) calças jeans: Varra AFIOVADORA de cintura e de bolso, frente e cruzou partes.
- (2) roupas casuais: Varra AFIOVADORA de cintura, parte de trás e bolso lateral, jaqueta, casaco, roupa íntima.

## QUADRO DE PROGRAMA

### 1. quadro programa de costura da casa de botão do botão (PK533-A) (Quadro 1, Quadro 2)

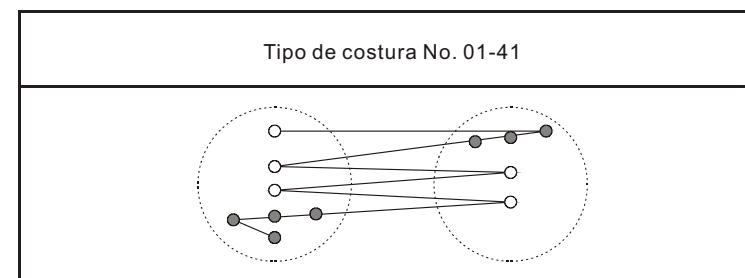
Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	Longo de ponto	Observação
01		3.6	0	12		
02		3.6	0	14		
03		3.6	0	16		
04		3.6	0	18		
05		3.6	0	21		
06		3.6	0	27		
07		3.6	0	33		
08		2.8	2.8	24		
09		2.8	2.8	28		
10		2.8	2.8	32		
11		2.8	2.8	24		
12		2.8	2.8	28		
13		2.8	2.8	32		
14		2.8	2.8	19		
15		2.8	2.8	23		
16		2.8	2.8	27		

Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Observação
17		2.8	2.8	21		
18		2.8	2.8	25		
19		2.8	2.8	29		
20		2.8	2.8	18		
21		2.8	2.8	22		
22		2.8	2.8	26		
23		3.6	0	12		
24		3.6	0	14		
25		3.6	0	16		
26		3.6	0	18		
27		2.8	2.8	24		
28		2.8	2.8	28		
29		2.8	2.8	32		
30		2.8	2.8	19		
31		2.8	2.8	23		
32		2.8	2.8	27		
33		2.8	2.8	19		
34		2.8	2.8	23		
35		2.8	2.8	27		
36		3.6	0	21		
37		3.6	0	27		
38		3.6	0	33		

Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Observação
39		2.8	2.8	19		
40		2.8	2.8	23		
41		2.8	2.8	27		
51		3.6	0	12		
52		3.6	0	14		
53		3.6	0	16		
54		3.6	0	18		
55		3.6	0	21		
56		3.6	0	27		
57		3.6	0	33		
58		2.8	2.8	24		
59		2.8	2.8	28		
60		2.8	2.8	32		
61		2.8	2.8	24		
62		2.8	2.8	28		
63		2.8	2.8	32		
64		2.8	2.8	19		
65		2.8	2.8	23		
66		2.8	2.8	27		
67		2.8	2.8	21		
68		2.8	2.8	25		
69		2.8	2.8	29		

Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Observação
70		2.8	2.8	18		
71		2.8	2.8	22		
72		2.8	2.8	26		
73		3.6	0	12		
74		3.6	0	14		
75		3.6	0	16		
76		3.6	0	18		
77		2.8	2.8	24		
78		2.8	2.8	28		
79		2.8	2.8	32		
80		2.8	2.8	19		
81		2.8	2.8	23		
82		2.8	2.8	27		
83		2.8	2.8	19		
84		2.8	2.8	23		
85		2.8	2.8	27		
86		3.6	0	21		
87		3.6	0	27		
88		3.6	0	33		
89		2.8	2.8	19		
90		2.8	2.8	23		
91		2.8	2.8	27		

Quadro1



Quadro 2

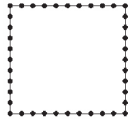
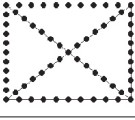
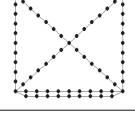
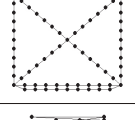
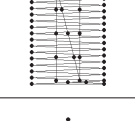
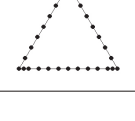
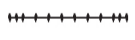
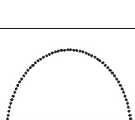
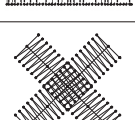
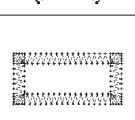
2. quadro programe de costura do PK533-D (Varre do cinta do bucleador ter afiado) (Quadro 2)


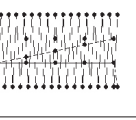
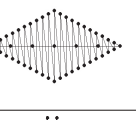
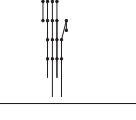
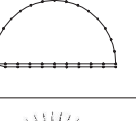
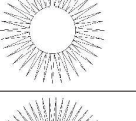
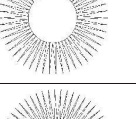
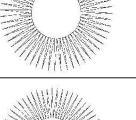
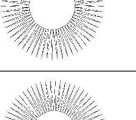

Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Observação
01		10	0	21	4	
02		10	0	28	6	
03		20	0	28	6	
04		20	0	35	8	
05		20	0	42	10	

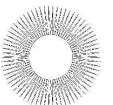


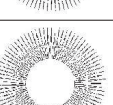
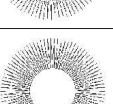
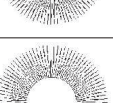
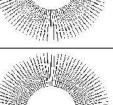
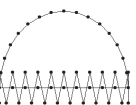
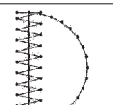
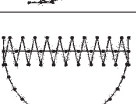
Quadro 3

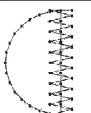
\* Para tipos diferentes de maquinas de coser, como o tipo M1 e M2, por favor use faixas diferentes e transportadoras da lâminas para trabalhar.

3. Quadro programe de costura do PK533-D (Projeto ornamental de ter afiado) (Quadro 4)

Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Longo de ponto da costura de forma Z	Observação
01		20	20	45	2	-	
02		20	20	70	2	-	Depois de coser o quadrado externo e uma linha diagonal. Rebordear a fio e levar a cabo a outra linha diagonal.
03		20	20	83	2	-	
04		20	20	89	2	-	
05		2	8	50	0.5	-	
06		20	11.5	39	2	-	Voltar a costurar a linha inferior
07		20		34	2	-	Voltar a costurar ao ponto de começo e final.
08		20	-	50	2	-	
09		10	10	110	0.5	2	
10		20	10	161	0.5	2	

Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Longo de ponto da costura de forma Z	Observação
11		10		21	2	-	
12		16	2	82	0.5	-	
13		10	5	55	6		
14		3	16	28	2		
15		20	10	37			
20		9	9	73		3.2	
21		9	9	101		3.2	
22		9	9	111		3.2	
23		9	9	121		3.2	
24		9	9	131		3.2	

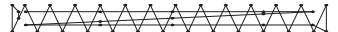









Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Longo de ponto da costura de forma Z	Observação
25		9	9	141		3.2	
26		9	9	151		3.2	
27		9	9	161		3.2	
28		9	9	171		3.2	
29		9	9	181		3.2	
30		9	9	191		3.2	
31		9	9	201		3.2	
41		9	4.5	50	1.5	2	Longo de ponto 0.3 da costura de forma o Z.
42		9	4.5	50	1.5	2	Longo de ponto 0.3 da costura de forma o Z.
43		9	4.5	50	1.5	2	Longo de ponto 0.3 da costura de forma o Z.

Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Longo de ponto da costura de forma Z	Observação
44		9	4.5	50	1.5	2	Longo de ponto 0.3 da costura de forma o Z.

Quadro 4

1. PK533-D (Varre AFIOVADORA) (Quadro 5)  
\* 41 tipos de costura standard

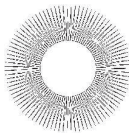
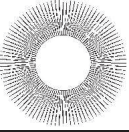
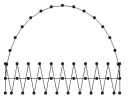
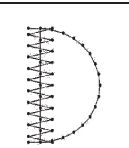
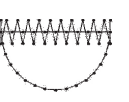
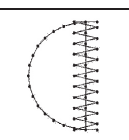
Tipos de costura para todas as especificações listadas no quadrado  
(Cada desenho exigido pode ser adquirido se o tamanho do desenho este dentro da gama de trabalho da faixa e da lâmina transportadora)

Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Observação
01		16	2	40	1.28	
02		20	3	43	1.6	
03		20	3	36	2.22	
04		16	2	33	2.13	
05		20	3	48	1.33	
06		16	3	33	2.13	
07		8	2	34	1	
08		7	2	26	1.75	
09		7	2	27	1.56	
10		16	3	58	1.8	

Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Observação
11		16	3	50	1	
12		16	3	45	1.2	
13		16	3	45	1.2	
14		16	3	39	1.5	
15		16	3	37	1.67	
16		16	3	36	1.75	
17		16	3	34	2	
21		10	2.5	21	4	
22		10	2.5	28	6	
23		20	5	28	6	
24		10	4	21	4	
25		10	4	28	6	
26		20	4	28	6	
27		20	4	35	8	
28		20	4	42	10	

Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Observação
30		9	9	73	3.2	
31		9	9	101	3.2	
32		9	9	111	3.2	
33		9	9	121	3.2	
34		9	9	131	3.2	
35		9	9	141	3.2	
36		9	9	151	3.2	
37		9	9	161	3.2	
38		9	9	171	3.2	
39		9	9	181	3.2	



Não	Tipo de costura	Longo	Largo	Numero de ponto	longo de ponto	Observação	
40		9	9	191	3.2		
41		9	9	201	3.2		
51		9	4.5	50	1.5	2	Para a costura de forma Z, o longo de ponto deve ser 0.3.
52		9	4.5	50	1.5	2	Para a costura de forma Z, o longo de ponto deve ser 0.3.
53		9	4.5	50	1.5	2	Para a costura de forma Z, o longo de ponto deve ser 0.3.
54		9	4.5	50	1.5	2	Para a costura de forma Z, o longo de ponto deve ser 0.3.

Quadro 4

\* máxima Velocidade de para panos em geral e tecido de panos deveria ser ajustado 2000 SPM para evitar em aquecer e deveria ser fios quebrados.

\* Para tipos diferentes de maquinasde coser, como a gorjeta ou M \* e H \*, por favor use faixas diferentes e da lâmina transportadora para trabalhar.

Deixa ótica (Fig. 2)

Tanque do líquido refrescante: Quando usar fios de fibra química, esta parte pode prevenir que as fios quebram devido à fricção.

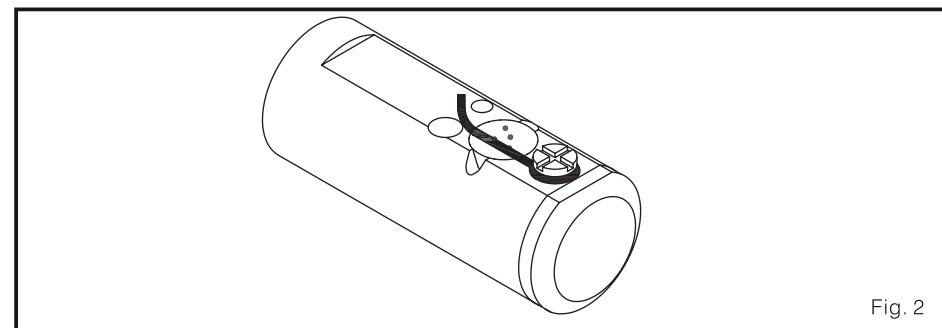


Fig. 2

## AJUSTE

- ajusta a altura da barra agulha de barra (Fig. 3)
  - (1) gira a talha para ajustar a agulha de barra à posição inferior. Então remove a borracha cobertura 2, solta o parafuso 3, e promove a agulha de barra e debaixo de fazer que a fio mas alto da agulha de barra (referencial de fio A) une com o substituto da barra agulha 1.
  - (2) para o padrão PK533-B, C e D, afiom o segundo referencial de fio (referencial de fio A) do fundo da agulha com o fundo do substituto da barra agulha 1.
  - (3) para o padrão PK533-A, usar agulha TQX1, ou para os tipos disto planeja de coser PK533-B, C e D, usar agulha DPX5, A fio de referência é o mas alto (referencial de fio A).

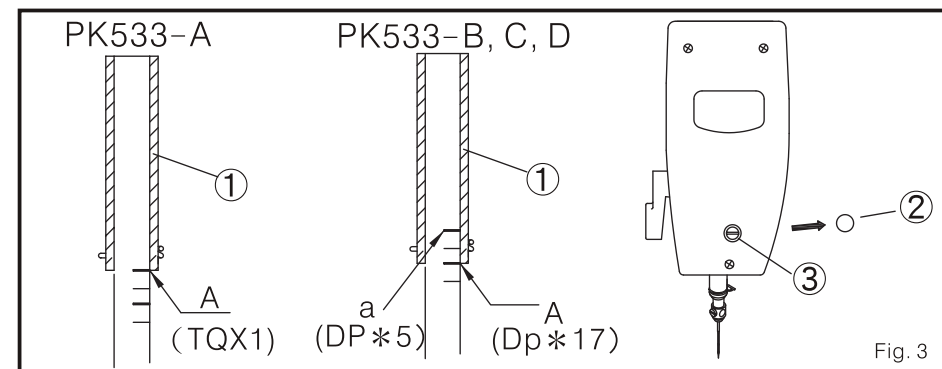


Fig. 3

## 2. Ajuste a coordenação da barra agulha de barra (Fig. 4)

- (1) para o tipo PK533-PARA. Gire a talha para elevar isto do ponto mas abaixes até terceira hora marca referencial (referencial de Fio B).
- (2) para o tipo PK533-B, C, o D. Rotates a talha para elevar isto do ponto mas desço da fio inferior (referencial de Fio B). (Se isto que usa a agulha de barra DPX5, por favor use o segundo referencial de fio da fio referencial superior)
- (3) afior Fio B Com o substituto inferior da barra agulha 1. Depois solta o parafuso 2 e move o guia 3 para ajustar o transporte público de forma que isto é o centro da fio de agulha.

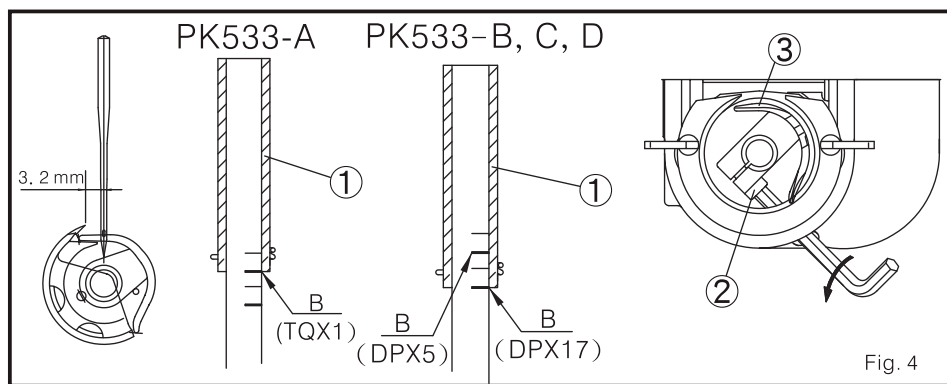


Fig. 4

3. ajusta com a roda manual que o Ponta da lançadera isto para o centro de linha da agulha. Solte o parafuso 3 até a separação entre o guia da agulha 1 e a agulha é de 0-0.05 mm. Se a separação for muito longa, isto causaria pontos saltados, se a separação for muito pequena, isto causaria aquele é emaranhado.

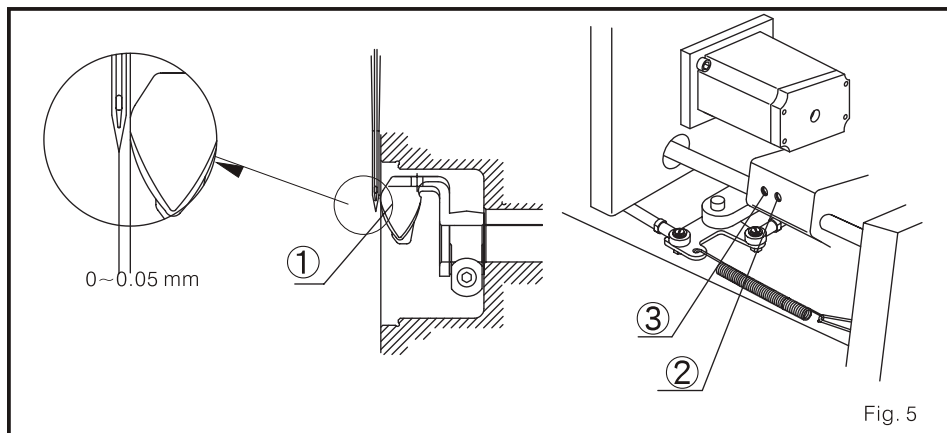


Fig. 5

## 4. Ajustar distância entre agulha e lançadera

- Gira ao lado das agulhas do relógio para fazer que a gorjeta do lançadera isto na linha central da agulha. Então solta o parafuso 1 e gira a leva 2 até o espaço entre a agulha e fins de lançadera para cima ser de 0.01-0.08 mm. (Fig. 6)

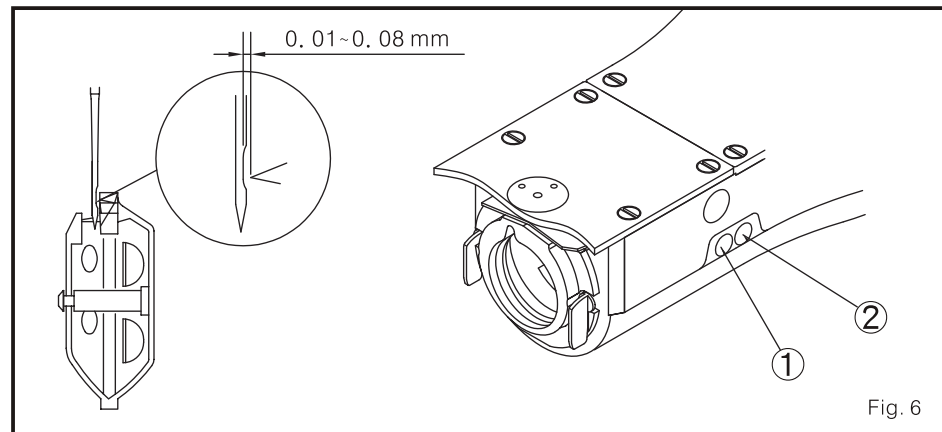


Fig. 6

## 5. Ajustar o movimento de engranagem da faca móvel e fixa.

- (1) ajusta na faca móvel:

Solte o parafuso 2, quando a maquina que pára, move o conector de alavanca à esquerda rebordeadormer 3 ou corrige até a parte A faca móvel 1 una com a marca B da lâmina agulha. (Fig. 7)

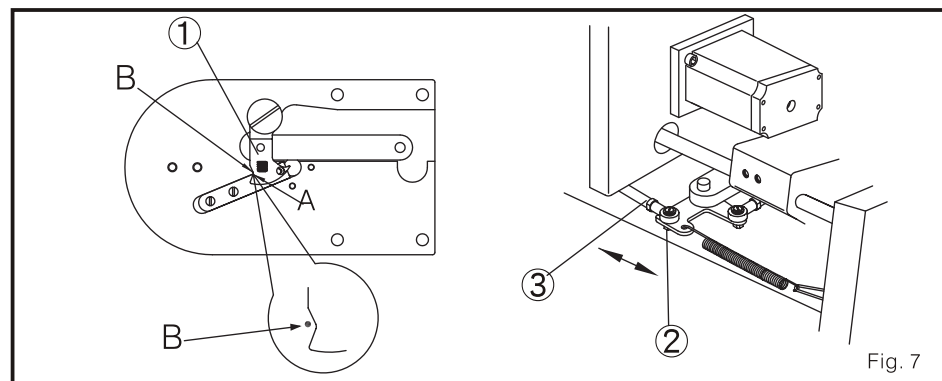
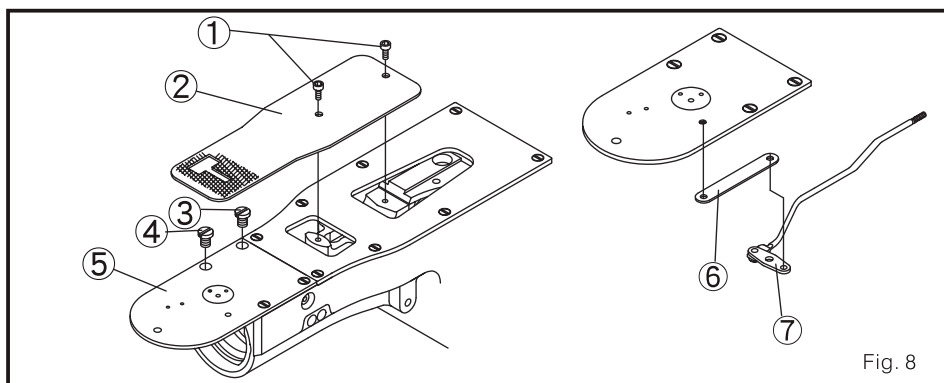


Fig. 7

(2) muda a faca móvel e fixa

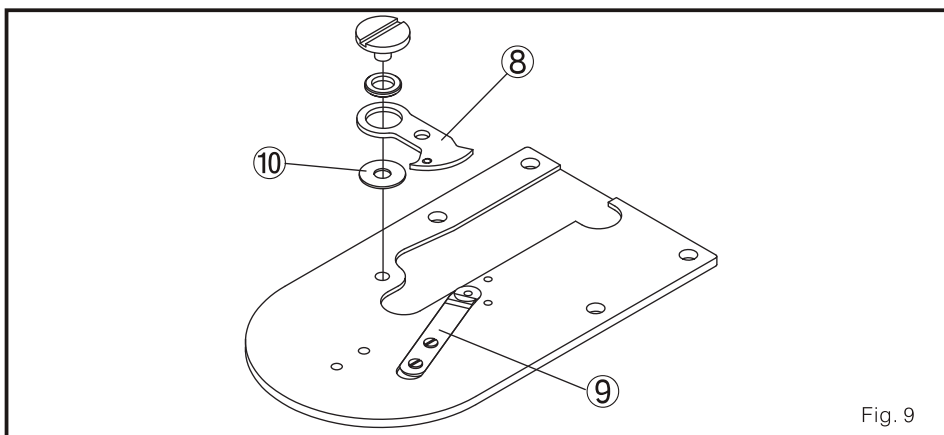
a. Abrir a cobertura da lançadeira, remova o parafuso 1 e o pano da lâmina transportadora 2. (Fig. 8)



b. Remova parafuso 3 e 4, e depois e então remove a lâmina agulha 5.

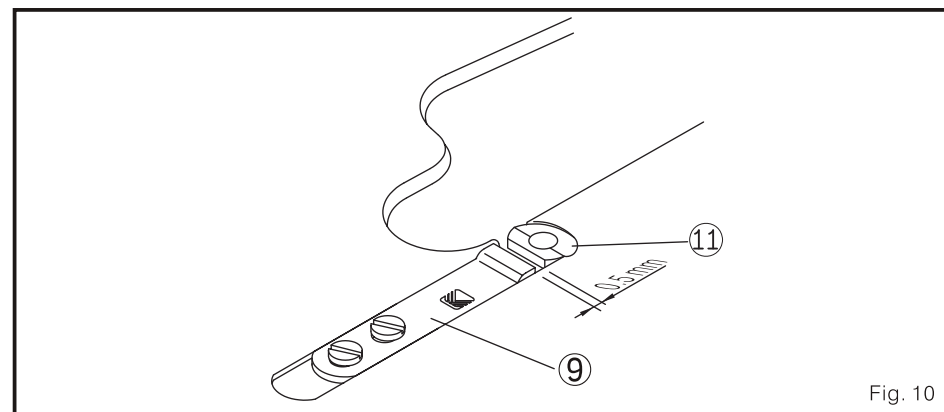
c. Remova a barra conector rebordeador 6 da barra conexão 7.

d. Remova a faca móvel 8 e mude para um novo. Para o mesmo momento, por favor revise que a faca móvel 8 e fixamos que 9 filosas são. Se era necessário, use lavadora da faca móvel 8 e do 9 móvel, (As lavadoras são adicionais). (Fig. 9)

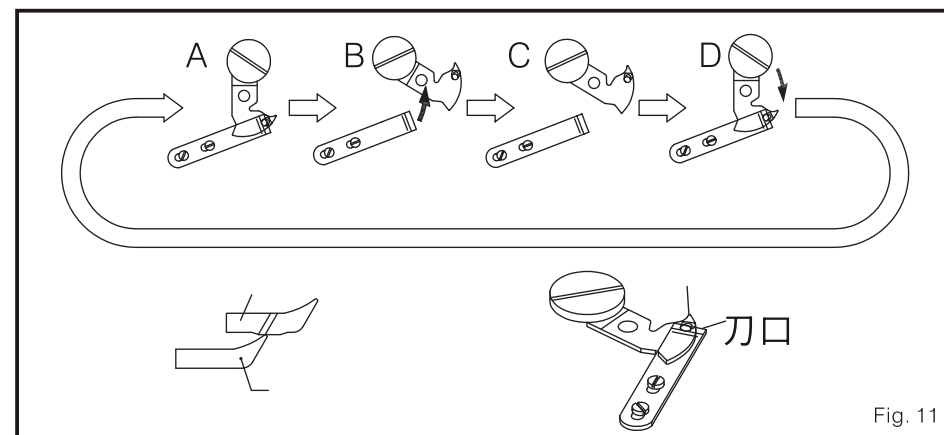


e. Instalar a faca fixa 9 e manter um espaço de 0.5 mm entre esta faca 9 e a lâmina agulha 11. (Fig. 10)

f. Coloca o conector de barra rebordeador 6 na conexão tranque 7. Depois instala a lâmina agulha 5. (Fig. 8)



(a) depois que a faca móvel é engrenada adequadamente com a faca fixa, assegure fortemente goste para isto é mostrado na figura (Fig. 11)



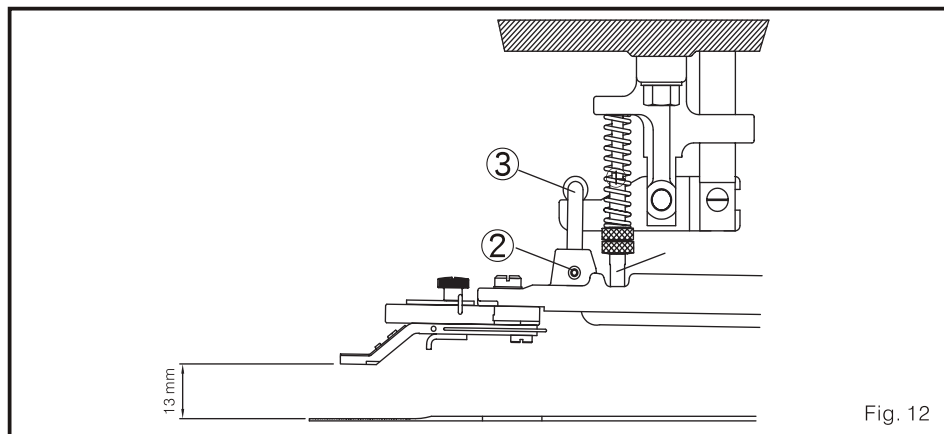
(b) Gira a faca móvel (o direção que a seta mostra), e o parafuso segue segurado.

(c) Solta o parafuso.

(d) Gira a faca móvel (o direção que a seta mostra), e o parafuso continua folga. Repita os passos 1, 2, 3, 4, e leva a cabo o movimento de rebordeado 4 ou 5 vezes.

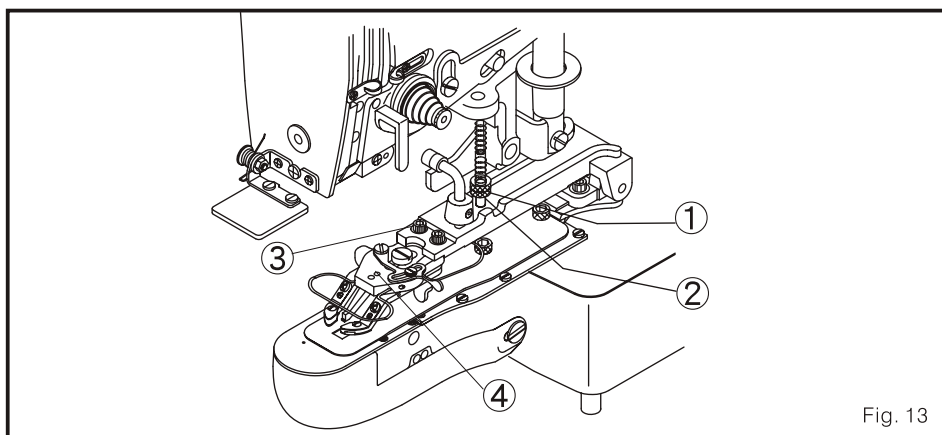
6. a quantidade de ascensão do apoio do botão (para o tipo PK533-A) (Fig. 12)

Medir da parte superior da agulha da lâmina, o máximo de quantidade de ascensão do apoio do botão deveria ser 13 mm. para Ajustar a primavera de tensão do apoio do botão 1, solte o parafuso 2, então mova a barra fixa do apoio do botão 2 para ajustar a quantidade de ascensão do mesmo.



7. ajusta a pressão de sujeição (tipo PK533-A) (Fig. 13)

Solte a noz 1 ajustável e gire a noz 2 ajustável até que o pé apertapanos pode segurar o pano firmemente. E o pano não desliza quando é puxado ligeiramente (mantém uma pressão apropriada leve)



8. ajusta a posição do apoio do botão (para o tipo PK533-A) (Fig. 13)

(1) solta os dois prendedores 3 hexagonais e ajusta isto ao corpo de apoio do botão 4 mudança.

(2) revisa a agulha que cruza o buraco do botão sem tocar-lhe.

9. a quantidade de ascensão da faixa em uso (para PK533-B/C/D) (Quadro 2)

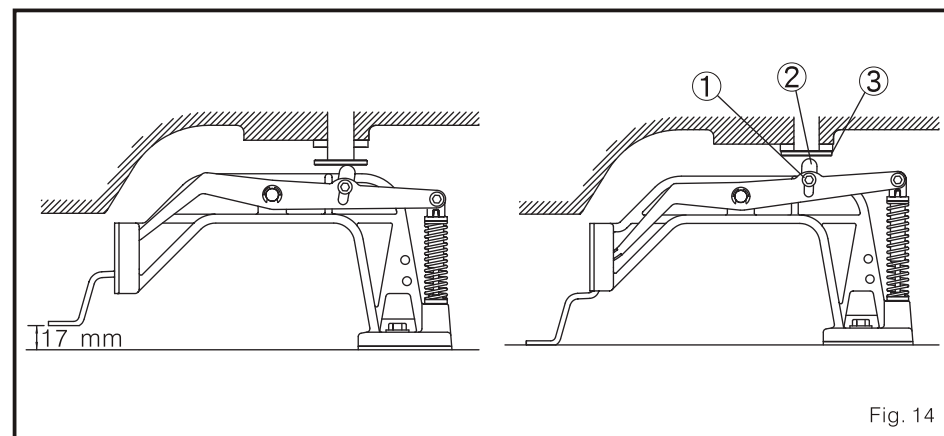
(1) a quantidade de máximo de ascensão da faixa é em uso 17 mm da parte superior da lâmina agulha.

(2) a quantidade de ascensão de cada tipo disto planeja de coser isto configurado para isto fabrica isto, e detalhes listaram logo.

Pano	Pano meio grosso (M1, M2)	Pano de calças jeans (H)	Pano de ponto (L)	Pano meio grosso (M1, M2)	Pano meio grosso (M)	Pano de calças jeans (H)	Pano de ponto (L)
Altura de ascensão	10+1mm +0mm	14+1mm +0mm	9+1mm +0mm	10+1mm +0mm	10+1mm +0mm	14+1mm +0mm	9+1mm +0mm

Tábua 2

(3) você pode soltar prendedor 1 e pode ajustar o braço do conector da lâmina preênsil 2 de para cima ou debaixo de adquirir a melhor quantidade em ascensão. (Fig. 14)



\* Se a condição do movimento este solto um enquanto a faixa move para cima e para baixo, não precisaram aumentar a quantidade de ascensão da faixa em uso. Acrescente gordura ao fundo do distintivo 3 preênsil, A parte superior do conector de barra do braço do distintivo 2 preênsil, e a parte que apóia em uso da faixa. Então revisa se a faixa mover mais fácil.

\* Revise que qualquer espaço não se aparece entre o conector de barra do braço do distintivo 2 preênsil e o distintivo 3 preênsil que quando o pé os aperta que desce.

#### 10. O ajuste do limpador (Fig. 15)

(1) soltar parafuso 2. Quando o limpador unir com o centro da agulha de barra, mova o braço do apoio do limpador para cima 3 ou debaixo de até que o espaço superior do limpador é  $2+ - 0.5$  mm (Para Pk355-B/C/D, O espaço deveria ser 15-16 mm da agulha da lâmina).

(2) soltar parafuso 4. Move a conexão do distintivo guia 5 para cima e debaixo de de forma que a distância entre o distintivo 6 do limpador e o centro deles/delas é de 20 mm quando o distintivo 6 movimento para sua posição standard. (Para PK533-B/C/D, O espaço deveria ser 25 mm).

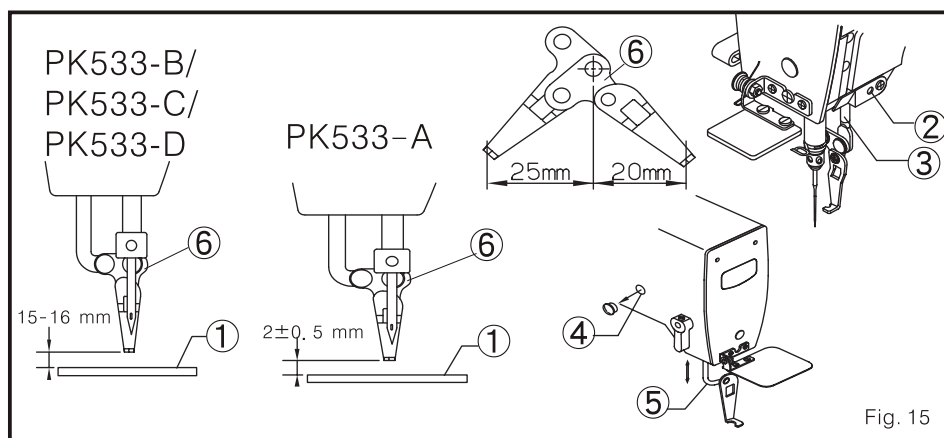


Fig. 15

## LOCALIZAÇÃO E SOLUÇÃO DE PROBLEMAS SIMPLES

Quando para isto não é mostrado ou se aparece uma luz de parte de trás na tela. Por favor revise a coisa seguinte:




1. revisa que a tomada de poder isto inseriu na tomada comum ou aquele tem uma conexão frouxa.
2. revisa que o interruptor de poder que isto firmou.
3. revisa se os conectores do interruptor de poder até que a caixa de controle está solta ou não.
4. revisa que os conectores da tela da caixa de controle estão soltos ou não.
5. se o problema persistir depois de levar a cabo as revisões, por favor o contate com um electricista consertar.

## ILUSTRAÇÃO E SOLUÇÃO DE MENSAGENS DE ADVERTÊNCIAS

Não.	Mensagem de alarme	Definição	Causa	Inspecionar partes	Soluções
1	ERROR-011 LOW VOLTAGE	A voltagem da linha principal de ser capaz para é muito baixa.	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. A coordenação da linha principal de ser capaz para está mais lenta que a coordenação do controle da voltagem de energia.</li> <li>b. A voltagem da linha principal de ser capaz para é muito baixa.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. Usar o metro de voltagem para revisar a voltagem da linha de poder.</li> <li>b. Revisar a voltagem da linha principal de poder.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. aumentar a capacidade da fio de poder.</li> <li>b. Re-avalia a capacidade da fio de poder.</li> </ol>
2	ERROR-021 OVER VOLTAGE	A voltagem da linha principal de ser capaz para é muito alta.	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. O guia de entrada de voltagem é maior à gama especifica aceitável.</li> <li>b. A voltagem da linha principal de ser capaz para é muito alta.</li> <li>c. Parâmetros são não configurados bem.</li> <li>d. a resistência o regeneradora de descarga de interna esta rota.</li> <li>e. a resistência o regeneradora de descarga de resistência esta rota.</li> <li>f. a resistência o regeneradora de descarga de resistência diminuida.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. Tenha certeza do tipo de guia.</li> <li>b. Revisar voltagem da fio principal de ser capaz para.</li> <li>c. Revisar parâmetros de configuração.</li> <li>d. Revisar a resistência o regeneradora de descarga.</li> <li>e. Revisar a resistência regeneradora.</li> <li>f. Revisar a resistência regeneradora de descarga FET.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. Tenha certeza que a entrada de energia é 220v.</li> <li>b. Re-avalia a capacidade do poder principal.</li> <li>c. Corrige as configurações.</li> <li>d. Conecta o regenerador.</li> <li>e. Substitui com um guia novo.</li> </ol>

Não.	Mensagem de alarme	Definição	Causa	Inspecionar partes	Soluções
3	ERRO3-03 OVIERRI LUCIADI	Em carga	a. Causado por uma operação longa com uma torção ou até mesmo isso excede o você limite especificou de torção ou até mesmo. b. Incerteza causada por servo sistema instável. c. Codificador não bem conectou ou quebrado	a. Revisar o motor atual. Revisar temperatura do motor, Reduzir a carga do motor. b. Reajustar os aumentos de sinal de energia para reduzir as vezes de aceleração ou desaceleração. c. Corriga os cabos U, V e W. Revise a conexão do codificador.	a. Aumentar a capacidade do motor. Reduzir a carga do motor. b. Ajustar o aumento de sinal de energia para reduzir a carga de energia. c. Corrigir as conexões.
4	ERRO4-04 LUCIADI OVIERRI	Erro IPM.	a. Causado por uma operação longa com uma torção ou até mesmo isso excede os limites especificou de torção ou par. b. saída de motorista isto reduziu. c. O erro no circuito IPM isto que interfere.	a. Revisar o motor atual. Revisar temperatura do motor, b. Revisa os cabos OU, V e W. Revise a conexão do codificador. c. Revisa se alguma conexão ou soldando este gastado um para o ao redor.	a. Aumentar a capacidade do amplificador e do motor. Reduzir a carga do motor. b. Corrigir as conexões. c. Revisar a interferência..
5	ERRO5-05 ENICIGDIERRI IERRIORI	Erro do codificador.	a. O codificador não esta conectado corretamente. b. O codificador isto quebrado. c. O cabo entre codificador e amplificador isto quebrado.	a. Revisar a conexão do codificador. b. Revisa o motor. c. Revisa o cabo.	a. Corrigir a conexão do codificador. b. Substituir com um motor novo. c. Substituir com um cabo novo.
6	ERRO6-06 OVIERRI IERRIORI			a. Vire fora o interruptor de energia e o devolva firmar. Se o erro não pode ser eliminado que contata s agente de vendas para conserto	a. Devolva o equipamento ao agente de vendas para o conserto.
7	ERRO7-07 OVIERRI IERRIORI	Data erro.	a. A balança de razão não isto na gama de 0.02-50.		a. Corrija as configurações.
8	ERRO8-08 OVIERRI IERRIORI	Data erro.			a. Corrija os parâmetros.
9	ERRO9-09 EMERGENCIA	Emergência	a. O interruptor de poder esta ativo b. Emergência o circuito do interruptor de entrada isto com interferência.	a. Revise o sinal de emergência de entrada. b. Revisa interferência perta	a. Libere os interruptores de emergência.

Não.	Mensagem de alarme	Definição	Causa	Inspecionar partes	Soluções
10	ERRO10-10 OVIERRI IERRIORI	Erro tem intensidade	a. A fatia do motorista de saída isto quebrado. b. O motorista de saída que isto diminuiu. c. O motorista de saída este mergulho ou mo.	a. Revisar a resistência de U, V e W. b. Revisar a conexão de U, V e W. c. Revisar entre a resistência U, V e W do motor de painel e U, V, W-FG do motorista. d. Revisar se o soldador este operativo.	a. Substituir para um novo motorista. b. Corrigir a conexão. c. Substituir para um novo motorista.
11	ERRO11-11 OVIERRI IERRIORI	Erro de posição.	a. A configuração do pulso de carga máximo de carga é muito pequena. b. O par de saída isto saturou. c. A posição do aumento de sinal de energia é pequena.	a. Revisar o valor do pulso de máximo de carga b. Revisa os limites do par ou de torção c. Revisa a posição do aumento de sinal de energia.	a. Aumentar os valores de configuração. b. aumente o limite do par ou de torção. Aumente a capacidade do motor. c. Reajusta o aumento de sinal de energia.
12	ERRO12-12 OVIERRI IERRIORI	erro excesso de velocidade.	a. O pulso comando de excede a frequência específica. b. A balança de razão é muito grande. c. O aumento de sinal de energia é pequeno. d. A configuração do valor de aumento de sinal de energia é muito pequena.	a. Revisar a frequência do comando de pulso. b. Re-avaliar a balança de razão. c. A velocidade do aumento de sinal de energia não é o apropriado e a frequência de pulso do instrutivo não é o estabelecido.	a. Reajuste a frequência do comando de pulso. b. Reajusta a balança de razão. c. Reajusta os aumentos de sinal de energia. Reduza a variação da frequência. d. Corriga os aumentos de sinal de energia.
13	ERRO13-13 OVIERRI IERRIORI	Erro na frequência do pulso de entrada.	O comando de pulso excede o 600k pps.	a. Revisar a frequência da entrada do controlador. b. Pulso de entrada * razão do engranagem elétrico sobre o 600k pps.	a. Reduzir o pulso. b. Reajustar a balança de razão.

Não.	Mensagem de alarme	Definição	Causa	Inspecionar partes	Soluções
14		Erro de começo.	a. Ambos CW e CCW não são ativos. b. Interferência causada por um circuito anormal.	a. Revisar os interruptores. b. Revisar se o soldador esteja operativo.	a. Revisar a conexão.
15		SERVO FORA.	a. O interruptor de FORA SERVO esta ativo.	a. Revisar os parâmetros.	a. Reajustar os parâmetros.
16		Erro do sensor ativo.		a. Vire fora o interruptor de energia e o devolva firmar. Se o erro não pode ser eliminado que contata s agente de vendas para conserto.	a. Devolva o equipamento ao agente de vendas para o conserto.

Tábua 6