

ZOJE

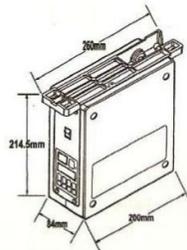
ZJ9610-D3

CONTROL BOX MODELO WR-D503

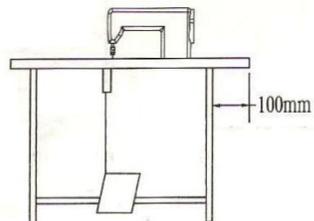


1- INSTALAÇÃO DO CONTROL BOX

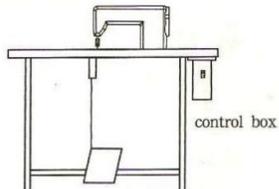
Dimensões:



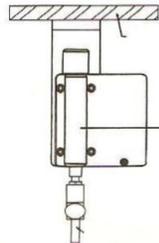
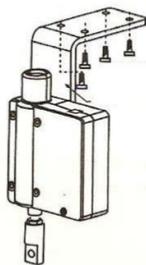
Espaço necessário para a instalação:



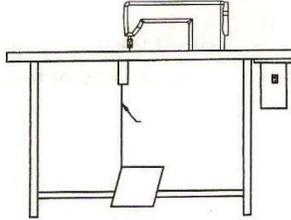
Depois de instalado:



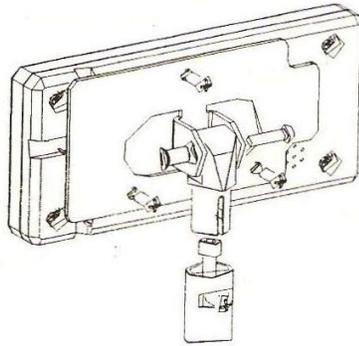
2- INSTALAÇÃO DO PEDAL DE CONTROLE



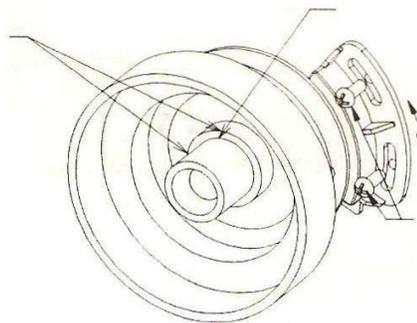
Depois de instalado



3- INSTALAÇÃO DO PAINEL DE CONTROLE

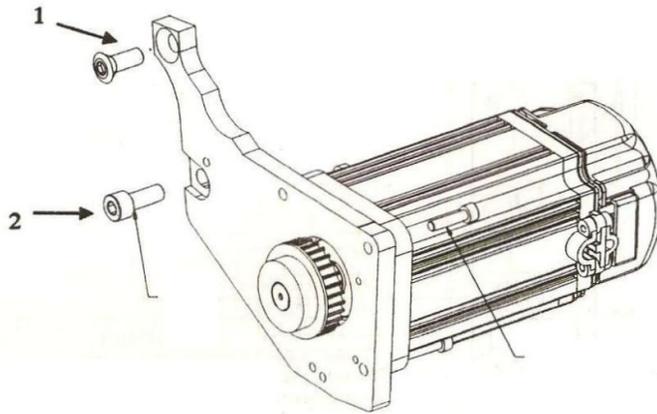


4- INSTALAÇÃO DO SENSOR DE PARADA



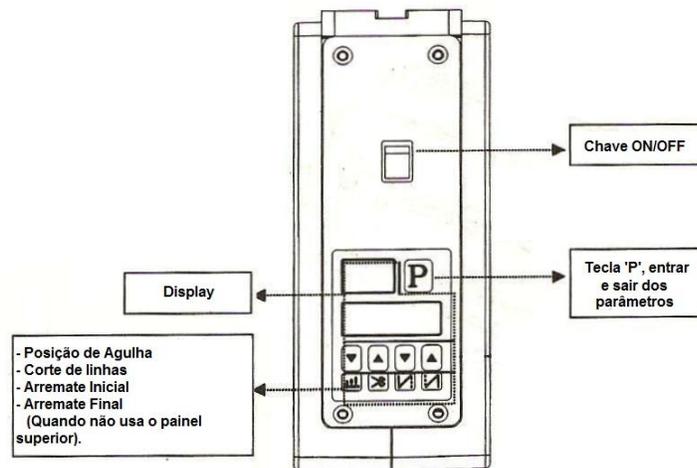
2 Parafusos para a fixação do sensor.

5- INSTALAÇÃO DO MOTOR

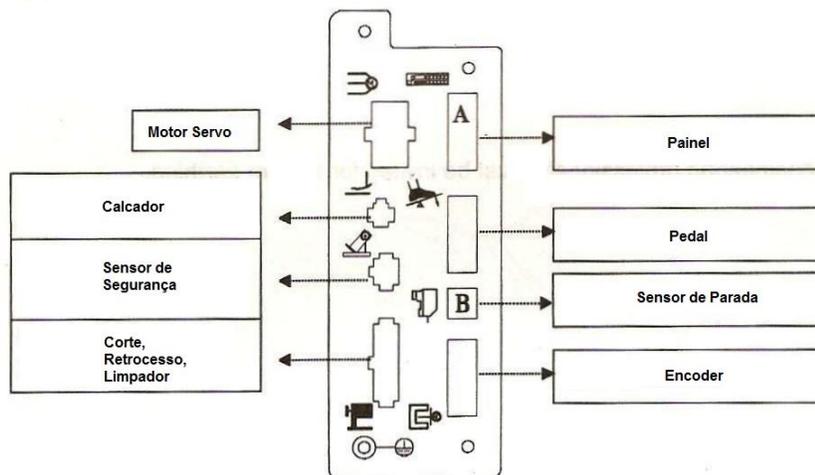


6- PARTES DO CONTROL BOX

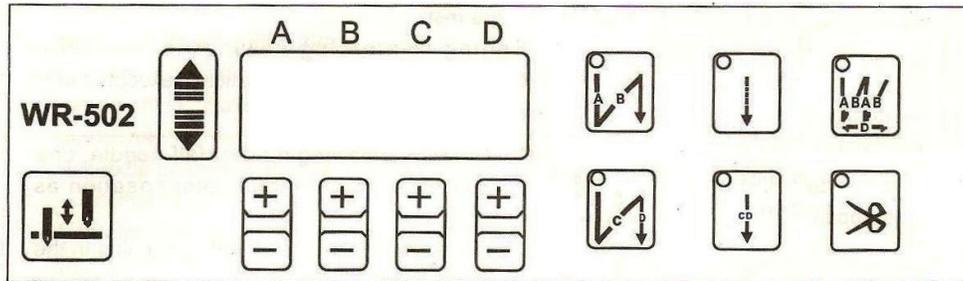
Frente:



Traseira:



Painel de Controle



Funções	Teclas	Descrição
Arremate Inicial		Possível fazer o arremate com uma ou duas passagens.
Arremate Final		Possível fazer o arremate com uma ou duas passagens.
Costura Livre		Costura livre, sem a contagem de pontos
Arremate Automático		Arremate Automático D = Número de Repetições

Contagem de Pontos		Ajuste a quantidade de pontos nos campos CD do display.
Botão de Meio Ponto		Cada toque no botão a máquina irá acionar meio ponto. Se for mantido pressionado, a máquina irá costurar em velocidade lenta.
Corte de Linhas		Corte de linhas automático
Ajuste de Velocidade Máxima		Pressionar a seta para cima, com a máquina na opção de costura livre. Para aumentar a velocidade.
		Pressionar a seta para baixo, com a máquina na opção de costura livre. Para diminuir a velocidade.

7- Parâmetros do control box

-Como entrar nos parâmetros do control box?

- 1- Ligue o control box
- 2- Aperte a tecla 'P' por 2 segundos.
- 3- Após a alteração de valor dos parâmetros, pressione a tecla 'P' novamente para confirmar.

-Como efetuar o RESET do control box?

- 1- Entre normalmente nos parâmetros.
- 2- No parâmetro nº 43, coloque o valor 5 e aguarde 2 segundos, até que o fique zero.

-Como acessar toda a lista de parâmetros?

- 1- Entre normalmente nos parâmetros.
- 2- No parâmetro nº 43, coloque o valor 11 e aguarde 2 segundos, até que o fique zero.
- 3- Os parâmetros de Nº 1 a 54 estarão liberados.

No	Descrição	Conteudo	Variação	Padrão
1	Limite de velocidade	Velocidade máxima	300~MAX	3000
2	Velocidade lenta	Velocidade mínima	100~800	200
3	Curva de aceleração	Ajuste de rampa	1~100	60
4	Velocidade do arremate inicial	Velocidade de arremate	200~1000	700
5	Velocidade do arremate final	Velocidade de arremate	200~1000	700
6	Velocidade do arremate automático	Botão de arremate automático	200~1000	700
7	Velocidade do corte	Velocidade do corte	100~300	200
8	Modo de arremate	'0' Arremate decorativo '1' Arremate comum	0/1	0
9	Posição de agulha no arremate decorativo	'0' Superior '1' Inferior	0/1	1
10	Tempo de arremate decorativo	Quando P8=0	10~1000 (ms)	150
11	Modo do arremate	'0' Simples '1' Duplo	0/1	0
12	Partida lenta	'0' Desabilitado '1' Habilitado	0/1	0
13	Número de Pontos para partida lenta	Número de pontos	1~9	2
14	Velocidade de partida lenta	Velocidade para início da costura	100~1000	800
15	Tipo de costura	Apenas quando o painel estiver fora	0~3	0
16	Número de pontos	A	0~32	3

17	Número de pontos	B	1~32	3
18	Número de pontos	C	1~32	3
19	Número de pontos	D	0~32	3
20	Contagem de pontos	Apenas quando o painel estiver fora	1~99 (pontos)	10
21	Número de repetições do arremate automático	Número de vezes	1~99 (vezes)	5
22	Modo do calcador	'0' Desab. '1' Acion. Normal '2' Após o corte '3' Meio da costura e após o corte	0~3	1
23	Liga e posiciona	Agulha em cima quando liga a máquina	0/1	1
24	Sensor de segurança	'0' NF '1' NA	0/1	0
26	Controle da linha na bobina	'0' Desabilitado '1' Habilitado	0/1	0
27	Monitoramento da bobina	Contagem para a bobina	0~250 (X200)	5
30	Atraso no calcador	Atraso no tempo do calcador	0~800 (ms)	200
31	Tempo do calcador	Tempo total do calcador acionado	0~800 (ms)	150
32	Ciclo duty do calcador	Ciclo duty de saída	0~100	40

33	Proteção para solenóide do calçador	Tempo máximo	1~60 (s)	12
34	Proteção para solenóide do retrocesso	Tempo máximo	0~800 (ms)	150
35	Ciclo duty do retrocesso	Ciclo duty de saída	0~100	60
36	Proteção para solenóide do retrocesso	Tempo máximo	0~800 (ms)	150
37	Compensação do arremate inicial 1	Pontos para compensação	0~72	18
38	Compensação do arremate inicial 2	Pontos para compensação	0~72	18
39	Compensação do arremate final 1	Pontos para compensação	0~72	18
40	Compensação do arremate final 2	Pontos para compensação	0~72	18
41	Compensação do arremate contínuo 1	Pontos para compensação	0~72	18
42	Compensação do arremate contínuo 2	Pontos para compensação	0~72	18
43	Funções especiais	P43=5, Aguarda 2 S, Reset. P43=11, Aguarda 2S, Parâmetros Técnicos	0~15	0
*44	Posição de agulha 0	Barra Superior	0~360	0
*45	Posição de agulha 1	Barra Inferior	0~360	60
*46	Posição de agulha 2	Início/corte	0~360	60
*47	Posição de agulha 3	Liberação do corte	0~360	300
*48	Posição de agulha 4	Final do corte	0~360	315
*49	Posição de agulha 5	Ponto mais alto da barra	0~360	295

ZOJE

50	Teste automático de velocidade	Velocidade máxima	300~3000	2500
51	Teste automático	Tempo de intervalo	0~2000 (ms)	750
52	Teste automático	Número de pontos	10~99	20
*53	Velocidade máxima de costura	Velocidade máxima	300~3500	3000
54	Versão do programa	Versão do sistema	-	-

8- Tabela de Erros

Erros	Comentário	Solução
E011 E012 E013 E014	Falha no sinal do encoder	Verifique o conector do encoder, e também se não existe sujeira nas peças.
E021 E022 E023 E201	Sobrecarga no motor Máquina travada	Verifique os conectores do motor no control box Verifique se o sistema de corte não está travado.
E101	Falha no control box	Execute um reset do control box, e verifique suas conexões.
E111 E112 E113	Tensão de entrada muito alta	Verifique a entrada de energia, execute um reset.
E121 E122	Tensão muito baixa.	Verifique a entrada de energia, execute um reset.
E131	Falha no sistema de trabalho	Execute um reset do control box, e verifique suas conexões.
E141	Sistema de entradas e saídas	Execute um reset do control box, e verifique suas conexões.
E151 E152	Erro de encoder	Verifique o encoder do motor e o cabo.
E211 E212	Problema no funcionamento do motor	Verifique o conector do motor e também se a saída do control box está correta.
E301	Problema no funcionamento do control box	Execute um reset do control box, e verifique suas conexões. Possivelmente há problemas de placa.
P.off	Falha de energia	Desligue e ligue novamente a caixa, verifique a entrada de 220V.