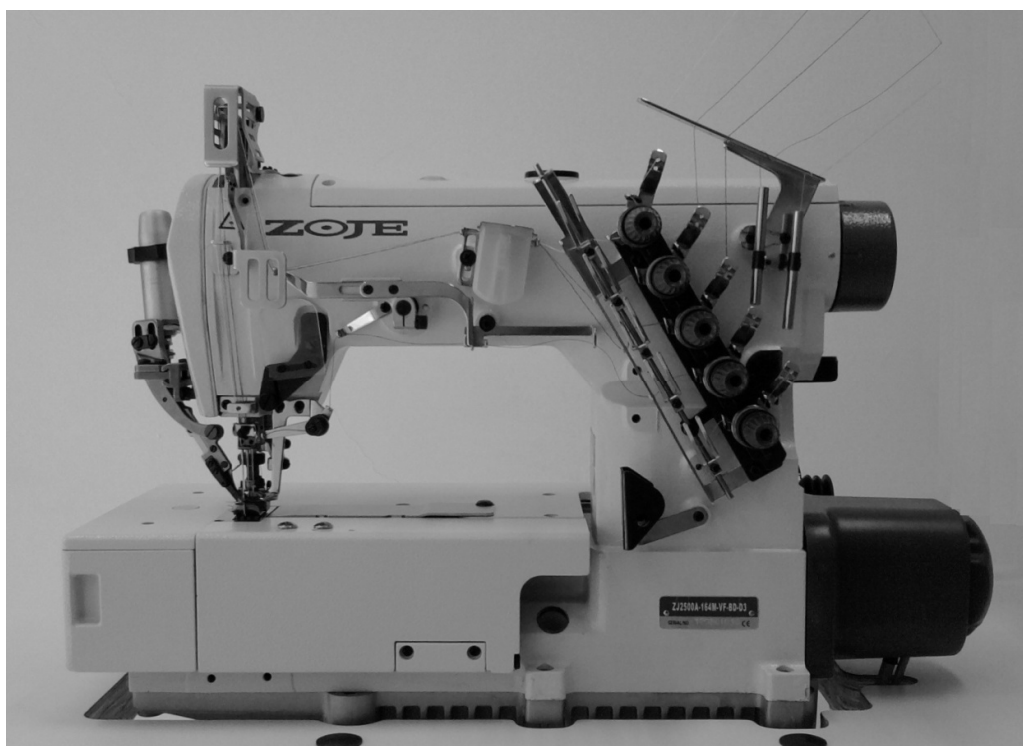


ZOJE

ZJ2500A-164M-VF-BD-D3

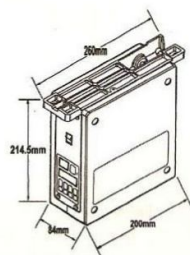
CONTROL BOX MODELO WR-509



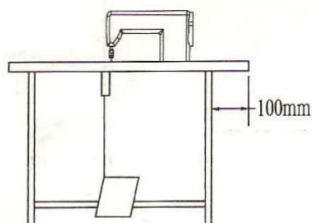
 **ROLEMAK**

1- INSTALAÇÃO DO CONTROL BOX

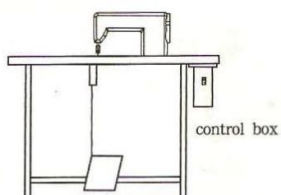
Dimensões:



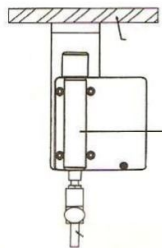
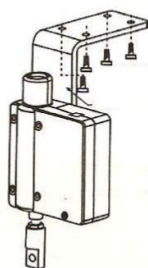
Espaço necessário para a instalação:



Depois de instalado:

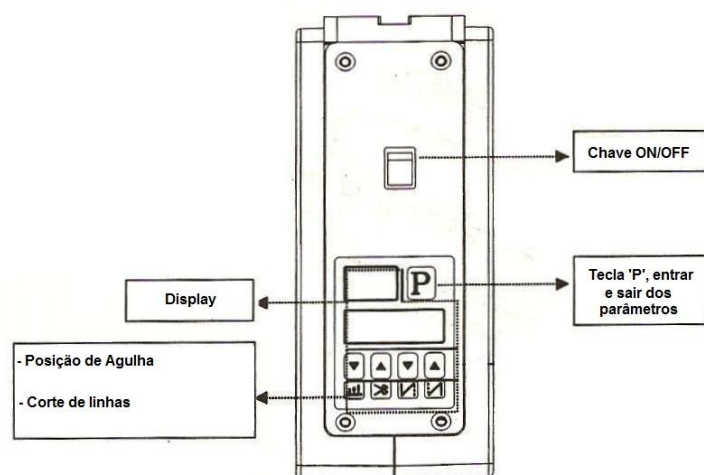


2- INSTALAÇÃO DO PEDAL DE CONTROLE

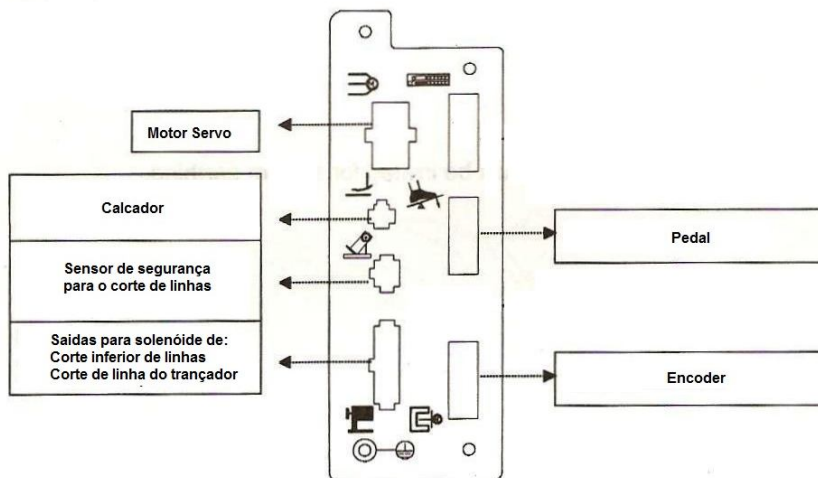


3- PARTES DO CONTROL BOX

Frente:

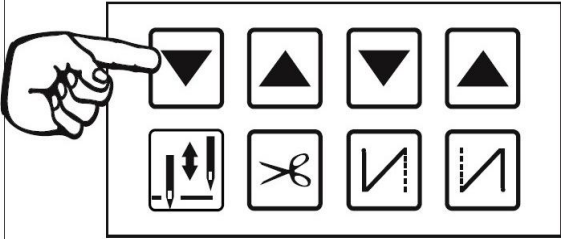


Traseira:



4- PARÂMETROS DE TESTE

• Aperte a tecla  do painel do control box e a seta para baixo.



CÓDIGO DE DIAGNÓSTICO

- 01 - Velocidade da máquina.
- 02 - Corrente que passa pelo control box.
- 03 - Tensão de entrada.
- 04 - Contador de peça.

5- 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 49, 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 49, coloque o valor 11 e aguarde 2 segundos, até que o fique zero.
- 3- Os parâmetros de Nº 1 a 60 estarão liberados.

No	Descrição	Conteudo	Variação	Padrão
1	Limite de velocidade	Velocidade máxima	300~MAX	4000
2	Partida lenta	'0' Desabilitado '1~9' Número de pontos lentos	0/9	1
3	Velocidade de partida lenta	Velocidade para início da costura	100~3000	1000
4	Limite de velocidade para costura programada	Velocidade máxima	300~4000	3500
5	Tipo de costura	Apenas quando estiver sem painel	0~2	0
6	Número de costuras pré-definidas	Número de seções	1~7 (costuras)	1
7	Número de pontos 1º pré-costura	Número de pontos	1~99 (pontos)	15
8	Número de pontos 2º pré-costura	Número de pontos	1~99 (pontos)	15
9	Número de pontos 3º pré-costura	Número de pontos	1~99 (pontos)	15
10	Número de pontos 4º pré-costura	Número de pontos	1~99 (pontos)	15
11	Número de pontos 5º pré-costura	Número de pontos	1~99 (pontos)	15
12	Número de pontos 6º pré-costura	Número de pontos	1~99 (pontos)	15
13	Modo de disparo da pré-costura	-	0/1	0

15	Modo do calcador	'0' Desab. '1' Acion. Normal '2' Após o corte '3' Acion. normal, antes e depois do corte '4' No meio da costura, e após o corte '5' No meio da costura, e após o corte obedece o pedal	0~5	1
16	Acionamento do corte	'0' Corte desabilitado para calcador em cima '1' Corte habilitado para calcador em cima	0/1	1
20	Liga e posiciona	Agulha em cima quando liga a máquina	0/1	1
21	Sensor de segurança	'0' NA '1' NF	0/1	0
23	Contador de peças	'0' Desabilitado '1' Habilitado	0/1	1
24	Contador de peças no display	Número de peças	0~9999	0

27	Velocidade lenta	Velocidade mínima	100~1000	200
28	Ajuste das funções do pedal	Ajuste da velocidade do pedal	10~100	60
30	Atraso no acionamento do corte	Atraso no corte	0~200 (ms)	0
31	Tempo de ativação do corte	Tempo de ativação	0~1000 (ms)	120
32	Atraso no tempo da Linha	Atraso no tempo	0~300 (ms)	40
33	Tempo de ativação da linha	Tempo de ativação	0~1000 (ms)	30
34	Atraso no levantamento do calcador	Atraso no tempo	0~1000 (ms)	30
35	Tempo de saída para levantamento do calcador	Tempo de saída	0~800 (ms)	250
36	Ciclo duty do calcador	Ciclo duty de saída	0~100	22
37	Proteção para solenóide do calcador	Tempo máximo	1-60 (s)	12
38	Tempo de saída para levantamento do retrocesso	Não é utilizado	0~800 (ms)	200
40	Posição inferior de agulha	Ajuste de posição	120~240	180
49	Funções especiais	P49=5, Aguarda 2 s, Reset. P49=11, Aguarda 2 s, Acesso até P60.	0~15	0
*50	Velocidade máxima	Indicado pela fábrica	300~6000	4000
*51	Ajuste de tensão da fonte de alimentação	Tensão	300~315	315

*56	Velocidade máxima para auto-teste	Velocidade máxima	300~4000	3000
*57	Intervalo de auto-teste	Tempo	0~5000 (ms)	800
*58	Número de pontos do auto-teste	Número de pontos	0~99 (pontos)	30
*60	Parametro de fábrica	-	-	9.20A

6- TABELA DE ERROS

Erros	Comentario	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	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.
E201	Corrente excessiva no motor	Execute um reset do control box, e verifique suas conexões. Motor ou saída de motor no control box podem estar danificados.
E211 E212	Problema no funcionamento do motor	Verifique o conector do motor e também se a saída do control box está correta.
P.off	Falha de energia	Desligue e ligue novamente a caixa, verifique a entrada de 220V.
Display 1 Girando Circulo	Sensor de segurança no corte	Verifique se o sistema de corte está travado no acionamento