

DOLLOR

MÁQUINAS DE
COSTURA INDUSTRIAL



Mundo Colorido
Costura Alegre



Galoneira Eletrônica






Série 050-D3

Versão 1.1



Informações

Série O50-D3
Galoneira Eletrônica
com Motor Direct Drive



Modelo	Número de agulhas	rotações por minuto	Comprimento do ponto	Altura do calçador
 O50-D3	 3	 4500RPM	 1,2 - 4,5mm	 5/7 mm

Instruções de segurança

1. Os usuários são obrigados a ler o manual de operação cuidadosamente antes da instalação ou operação.
2. Todas as instruções marcadas com  devem ser observadas ou executadas; caso contrário, lesões corporais podem ocorrer.
3. O produto deve ser instalado e pré-operado por pessoas bem treinadas.
4. Para operação e segurança perfeitas, é proibido usar cabo de extensão com várias saídas para conexão de energia.
5. Ao conectar os cabos da fonte de alimentação as fontes de energia, é necessário certificar-se de que a tensão de alimentação seja 220 VCA e corresponda a tensão nominal indicada na placa de identificação do motor.
 **Atenção:** se a caixa de controle for um sistema AC220V, não conecte a caixa de controle à tomada AC380V. Caso contrário, o erro ocorrerá e o motor não funcionará. Se isso acontecer, desligue a energia imediatamente e verifique a voltagem de energia. Continuar a fornecer alimentação de 380V durante 5 minutos poderá danificar os condensadores eletrolíticos e o módulo de potência da placa principal e pode pôr em perigo a segurança da pessoa.
6. Não opere sob luz solar direta, onde a temperatura ambiente seja superior a 45°C ou inferior a 0°C.
7. Por favor, evite operar em umidade abaixo de 10% ou acima de 95%.
8. Não opere em área com poeira pesada, substância corrosiva ou gás volátil.
9. Evite que o cabo de alimentação seja aplicado por objetos pesados ou força excessiva ou por excesso de curvatura.
10. O fio de terra do cabo de alimentação deve ser conectado ao aterramento.
12. Ligando a máquina pela primeira vez, opere a máquina de costura a baixa velocidade e verifique a direção de rotação correta e circulando óleo no visor.
13. Desligue a energia antes da seguinte operação:
 - a) Conectar ou desconectar qualquer conector na caixa de controle ou no motor.
 - b) Corte de linha.
 - c) Inclinar a cabeça da máquina.
 - d) Reparando ou fazendo qualquer ajuste mecânico.
 - e) Máquina não está trabalhando corretamente.
14. A reparação e o trabalho de manutenção de alto nível devem ser feitos apenas por técnicos eletrônicos.
15. Todas as peças para trabalhos de reparação devem ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.
16. Não use objetos ou força para bater no produto.

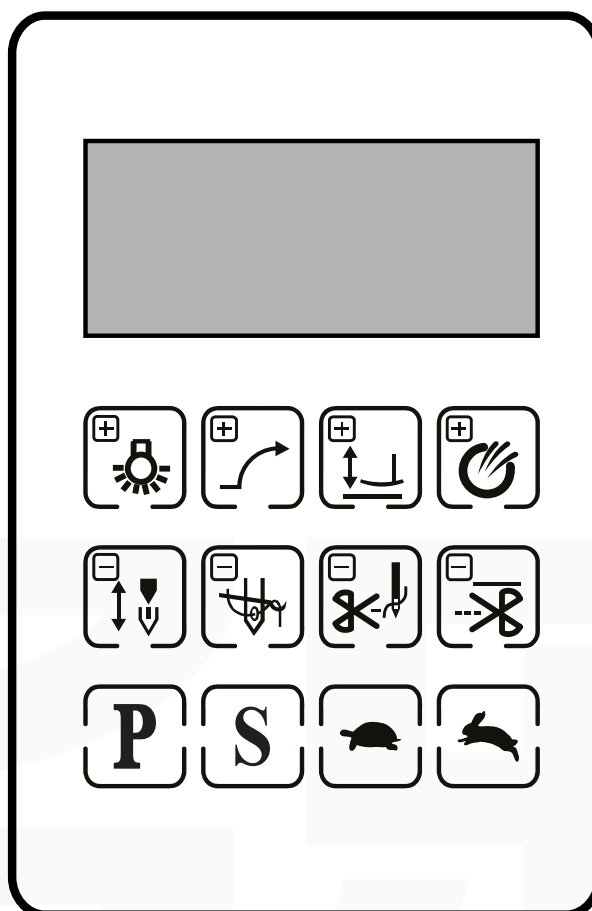
Detalhe da garantia:

Qualquer problema encontrado dentro do período de garantia sob operação normal, será reparado sem custo.

No entanto, o custo de manutenção será cobrado nos seguintes casos até mesmo dentro de período de garantia:







1. Uso inadequado, incluindo: conexão errada de alta tensão, aplicação incorreta, desmontagem, reparo, modificação por pessoal não autorizado ou operação fora de sua faixa de especificação, ou inserir outros objetos ou líquidos no produto.
2. Dano pelo fogo, terremoto da terra, raio, inundação, sal corrosivo, umidade, voltagem anormal e qualquer outro dano causado pelo desastre natural ou pelos ambientes inadequados.
3. Deixando cair após a compra ou dano no transporte pelo cliente.

Botão e Instruções de Operação



Nome	Chave	Função
Acesso aos Parâmetros.		Pressione esta tecla para entrar ou sair do modo de edição do parâmetro de função.
Checar valores e memorizar.		Para o conteúdo dos parâmetros selecionados, verifique e salve: após selecionar o parâmetro, pressione esta tecla para verificar e modificar o valor do parâmetro de operação. Pressione esta tecla para sair e salvar o parâmetro.
Aumente / diminua a velocidade.		Aumente a velocidade da costura.
		Diminua a velocidade da costura.
Ajuste de brilho do LED.		Pressione esta tecla para ajustar a luz do LED. ⊕ Aumentar valores (dentro da edição de parâmetros).
Configuração de inicialização lenta.		Se clicar, defina a função de inicialização lenta ativada ou desativada. ⊕ Aumentar valores (dentro da edição de parâmetros).

Botão e Instruções de Operação

Nome	Chave	Função
Tipo de acionamento usado para levantamento do calcador.		<ol style="list-style-type: none"> 1. Levantamento automático do calcador após a função de corte. 2. Levantamento automático do calcador após a função de pausa. 3. Elevação automática do pé-calcador após a função de pausa ou a função de corte. 4. O calcador fica inativo. <input type="checkbox"/> Aumentar valores (dentro da edição de parâmetros).
Auto-sucção.		Desabilitado. <input type="checkbox"/> Aumentar valores (dentro da edição de parâmetros).
Posição da parada da agulha.		Posição da parada de agulha. <input type="checkbox"/> Diminuir valores (dentro da edição de parâmetros).
Chave do limpador.		Define a função de limpador ativada ou desativada. <input type="checkbox"/> Diminuir valores (dentro da edição de parâmetros).
Corte de faca superior.		Define a função de corte da faca superior ativada ou desativada. <input type="checkbox"/> Diminuir valores (dentro da edição de parâmetros).
Corte de faca inferior.		Define a função de corte de faca inferior ativada ou desativada. <input type="checkbox"/> Diminuir valores (dentro da edição de parâmetros).

Informações de acesso

- Para acessar os parâmetros até P43, ligue a máquina e pressione P.
- Para acessar os parâmetros até P67, pressione S por 3 segundos.
- Para acessar os parâmetros até P128, pressione P por 3 segundos até aparecer quatro zeros e insira a senha: **2017**.



Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima de costura (rpm).	100 - 6000	4200	Velocidade máxima de costura da máquina.
P02	Definir curva de aceleração (%).	10 - 100	80	Definir a inclinação de aceleração.
P03	Agulha UP / DOWN (acima / abaixo).	UP - DN (acima-abaixo).	DN	UP: Posição de parada da agulha acima. DN: Posição de parada da agulha abaixo.
P07	Velocidade de partida suave (rpm).	200 - 1500	1000	
P08	Números de pontos para início suave.	1 - 99	2	
P14	Função de início lento.	ON / OFF	OFF	
P15	LED.	0 - 4	4	
P21	A posição do pedal acelerando.	30 - 1000	500	
P22	A posição do pedal para a parada.	30 - 1000	420	
P23	A posição do pedal para levantar o calcador.	30 - 1000	280	
P24	A posição do pedal para corte de linha.	30 - 500	130	
P27-N01	Relógio de tela de bloqueio.	0 - 300	0	Quando o valor do parâmetro é 0, a função da tela de bloqueio é inválida. O valor colocado será o tempo em segundos que voltará ao bloqueio.
P27-N04	Seleção de fala.	0 - 2	0	0: OFF. 1: Chinês. 2: Inglês.
P27-N05	Seleção de transmissão de voz.	0 - 3	0	0: OFF. 1: Com discurso de boas-vindas, mas sem tom de tecla. 2: Com tom das teclas, mas sem discurso de boas-vindas. 3 : Com discurso de boas-vindas e tom de tecla.
P27-N06	Tempos de corte do contador.	0 - 9	1	
P27-N10	Configurações de brilho da luz de fundo.	0 - 3	2	
P27-N11	Configuração do tempo de extinção da luz de fundo.	0 - 300	0	Quando o valor do parâmetro é 0, o brilho da luz de fundo permanece o mesmo.
P27-N12	Iniciar a seleção da interface do contador de exibição da máquina.	0 - 1	0	0: OFF. 1: ON.



Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P27-N13	Seleção do modo de contador.	0 - 1	0	0: Contador de costura Addend. 1: Contador de costura Subtrahend.
P29	A taxa de parada de corte de linha.	1 - 45	20	
P36	Seleção da função de folga da linha.	ON / OFF	OFF	Desabilitado.
P37	Configuração da função de saída de corte da faca superior.	ON / OFF	ON	Limpa fio superior.
P38	Configuração da função de saída de corte da faca inferior.	ON / OFF	ON	
P39	Levantamento automático do calcador no meio da costura.	UP / DN	DN	UP: ON. DN: OFF.
P40	Levantamento automático do calcador após corte.	UP / DN	DN	UP: ON. DN: OFF.
P41	Visor do contador.	0 - 9999		Exibe a quantidade de peça de costura finalizada.
P42	Exibição de informações.		10	N01 O número da versão do sistema de controle.
			8015	N02 O número da versão do painel.
			0	N03 Speed.
			332	N04 O pedal AD.
			358	N05 O ângulo mecânico (posição para cima).
			178	N06 O ângulo mecânico (posição para baixo).
			772 (ocila)	N07 Tensão de barramento AD.
			0	N08
			10	N09
			0	N10
			0	N11
			0	N12 Sensor de posição do dispositivo de ajoelamento AD.
P43	Direção da rotação do motor.	CCW / CW	CW	CW: No sentido horário. CCW: No sentido anti-horário.
P44	A taxa de parada normal.	1 - 45	25	
P46	Parada do motor com ângulo reverso após a função de corte.	ON / OFF	OFF	
P47	Ajuste o ângulo reverso quando parar o motor após o corte.	50 - 200	160	
P48	Limite de velocidade mínima (rpm).	100 - 500	200	Ajuste a velocidade mínima.



Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P50	Acionamento do tempo do calcador (ms).	10 - 990	150	Força do calcador.
P51	Ciclo de trabalho da operação do elevador do calcador (%).	1 - 50	30	O elevador do calcador opera no ciclo de trabalho para economizar eletricidade e proteger o solenóide do superaquecimento.
P52	Tempo de atraso de partida do motor (ms).	10 - 990	150	Atrase o tempo de início do acionamento do calcador.
P53	Função de elevação do calcador (para cancelar).	0 - 2	1	Habilita e desabilita o calcador no pedal.
P54	Tempo de ação do corte de linha (ms).	10 - 990	100	Tempo para ação do corte da linha.
P55	Tempo de ação da limpeza de linha (ms).	10 - 990	45	Tempo de ação da limpeza de linha.
P56	Posicionamento da agulha ao ligar a máquina.	0 - 2	0	0: Não encontrar a posição da agulha. 1/2: Para encontrar a posição da agulha no alto.
P57	Tempo do calcador no alto.	1 - 120	10	Desligamento forçado após o tempo de espera.
P58	Ajuste da posição da agulha em cima.	0 - 1439	1281	Ajustar valor para a posição da agulha.
P59	Ajuste da posição da agulha em baixo.	0 - 1439	561	Ajustar valor para a posição da agulha.
P60	Velocidade de teste (rpm) .	100 - 6000	4000	Definir velocidade de teste.
P61	Auto teste A.	ON / OFF	OFF	Teste de funcionamento contínuo.
P62	Auto teste B.	ON / OFF	OFF	Inicie e pare o teste com todas as funções.
P63	Auto teste C.	ON / OFF	OFF	Inicie e pare o teste sem as funções.
P64	Tempo de execução dos testes.	1 - 250	50	
P65	Tempo de parada dos testes.	1 - 250	50	
P66	Seleção do interruptor de segurança da máquina.	0 - 2	0	0: Desativar. 1: Teste de sinal zero. 2: Teste de sinal positivo - 617.
P67	Seleção do interruptor de segurança de corte de linha.	ON / OFF	ON	
P68	Bloqueio da velocidade.	100 - 6000	4200	Desbloqueia a velocidade (após o desbloqueio altere a velocidade no parâmetro P1).
P70	A seleção do tipo de fábrica.		30	
P71	Ciclo de funcionamento da operação de liberação do calcado (%).	0 - 50	0	A força do amortecedor da operação de liberação do pé calcador.



Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P72	Ajuste da posição da agulha em cima.	0 - 1439	1279	Ajuste girando o volante para a posição apropriada, pressione a tecla S para salvar.
P73	Ajuste da posição da agulha para baixo.	0 - 1439	1279	Ajuste girando o volante para a posição apropriada, pressione a tecla S para salvar.
P87	Tempos de retardo de corte da faca superior (ms).	10 - 990	50	
P89	Trocar configurações de sobretensão.	500 - 1023	880	
P92	Corrija o ângulo elétrico do motor.		160	Lendo o ângulo inicial do codificador, o padrão de fábrica foi definido, por favor, não altere os valores (o valor do parâmetro não pode ser alterado manualmente, a alteração aleatória resultará na caixa de controle e no motor anormais ou danificados).
P93	O tempo de atraso de acionamento do calcador.	10 - 900	200	
P105	Seleção elétrica / pneumática.	0 - 1	0	0: Elétrica 1: Pneumática
P108	Seleção da função de sucção de bloqueio.	ON / OFF	ON	
P109	O tempo de atraso antes do corte da faca superior (ms).	5 - 990	55	O intervalo de tempo da ação de corte da faca superior após encontrar a posição de parada da agulha.
P110	Tempos de retardo de corte da faca inferior (ms).	60 - 990	60	
P112	Tempo de ação de saída de corte de faca inferior (ms).	10 - 990	100	
P113	Sinal periódico de saída de corte de faca inferior (%).	0 - 100	100	Ajuste de força da saída de corte da faca inferior.
P117	Tempo de atraso da força amortecedora do calcador (ms).	0 - 990	0	
P119	Detectar se algum solenóide está com sobre corrente.	0 - 1	1	0: OFF 1: ON

Nota: Outros parâmetros não mostrados nesta lista se referenciam a outro modelo de máquina.

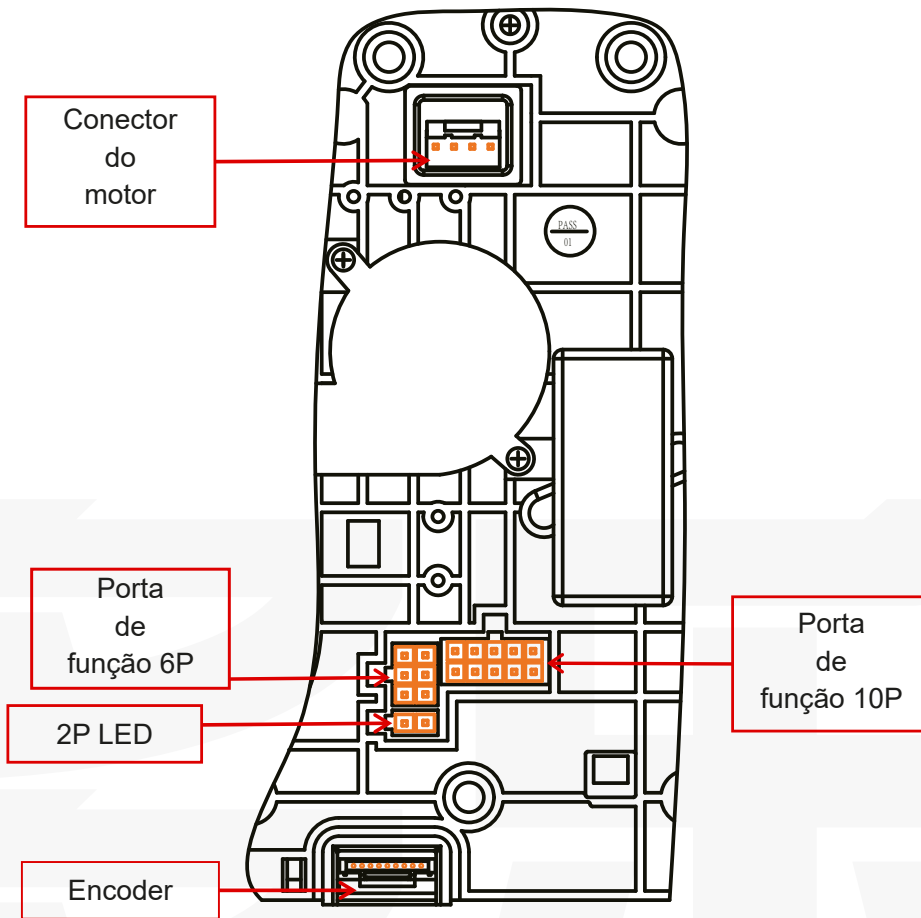
 Erros e Soluções

Erro	Descrição	Solução
E01	Sobretensão.	Desligue a máquina, verifique a tensão de alimentação (ou se exceder a tensão nominal de uso).
E02	Baixa voltagem.	Desligue a máquina, verifique a tensão da fonte de alimentação. (Ou se baixa tensão nominal de uso).
E03	Erro de comunicação da CPU.	Desligue a máquina, verifique se o painel de operação está em má conexão ou está muito solto, se persistir ligue para o atendimento ao cliente.
E05	Erro de conexão do pedal.	Desligue a máquina, verifique se o pedal está com má conexão. Se ainda houver erros, substitua o pedal, se persistir ligue para o atendimento ao cliente.
E07	Erro de eixo bloqueado do motor.	Gire o volante da máquina, verifique se ele está preso, você deve descartar a falha mecânica. Se ficar anormal, verifique se o encoder e o motor estão com má conexão ou muito soltos. Se sim, corrija. Se a conexão estiver correta, verifique se a tensão da fonte de alimentação está anormal ou se a velocidade de costura está muito alta. Se sim, ajuste. Ajustar no parâmetro 72 o posicionamento da agulha e o estica fio usando o volante no ponto máximo superior e pressionar "S".
E09 E11	Erro de sinal de posicionamento.	Desligue a máquina, verifique se o encoder está com má conexão ou está muito solto, verifique se o encoder e o disco estão danificados.
E10	Sobrecarga do solenóide.	Desligue a máquina, verifique o circuito relacionado está em curto ou danificado.
E14	Erro de encoder.	Desligue a máquina, verifique se o encoder está com má conexão ou está muito solto.
E15	Sobrecorrente anormal no control box.	Desligue a máquina e ligue-a novamente.
E16	O interruptor de corte de linha não está na posição correta.	Desligue a máquina, verifique se o interruptor está virado. Coloque na posição correta.
E17	O interruptor de proteção da máquina não está na posição correta.	Desligue a máquina, verifique se a máquina está virada. Coloque na posição correta.
E20	Motor falhou ao iniciar (erro de ângulo elétrico).	Desligue a máquina, verifique se o encoder e motor estão com conexão ruim ou está solto. Repare e ligue.

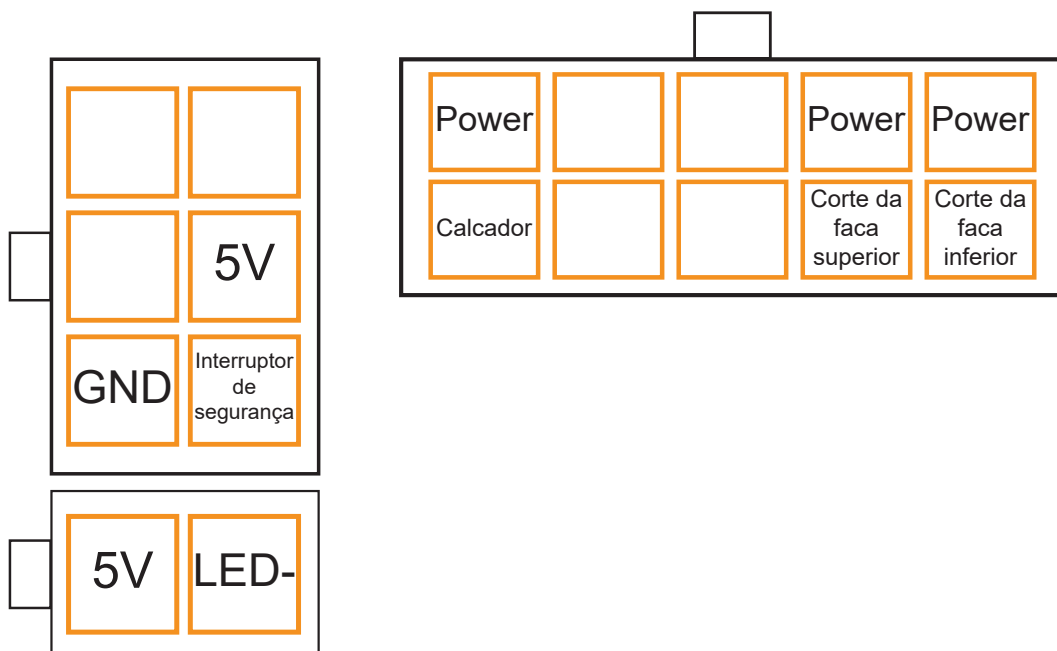
Nota: Se o erro persistir entre em contato com a assistência técnica.

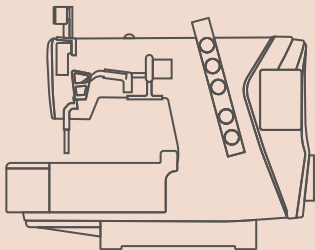
Caixa de Controle

Descrição da caixa de controle




Descrição das portas de função





DOLLOR MÁQUINAS
DE COSTURA

 @dollarbrasil

 Dollor Brasil