



ZOJE

MANUAL DE OPERAÇÃO PARA MÁQUINA DE COSTURA

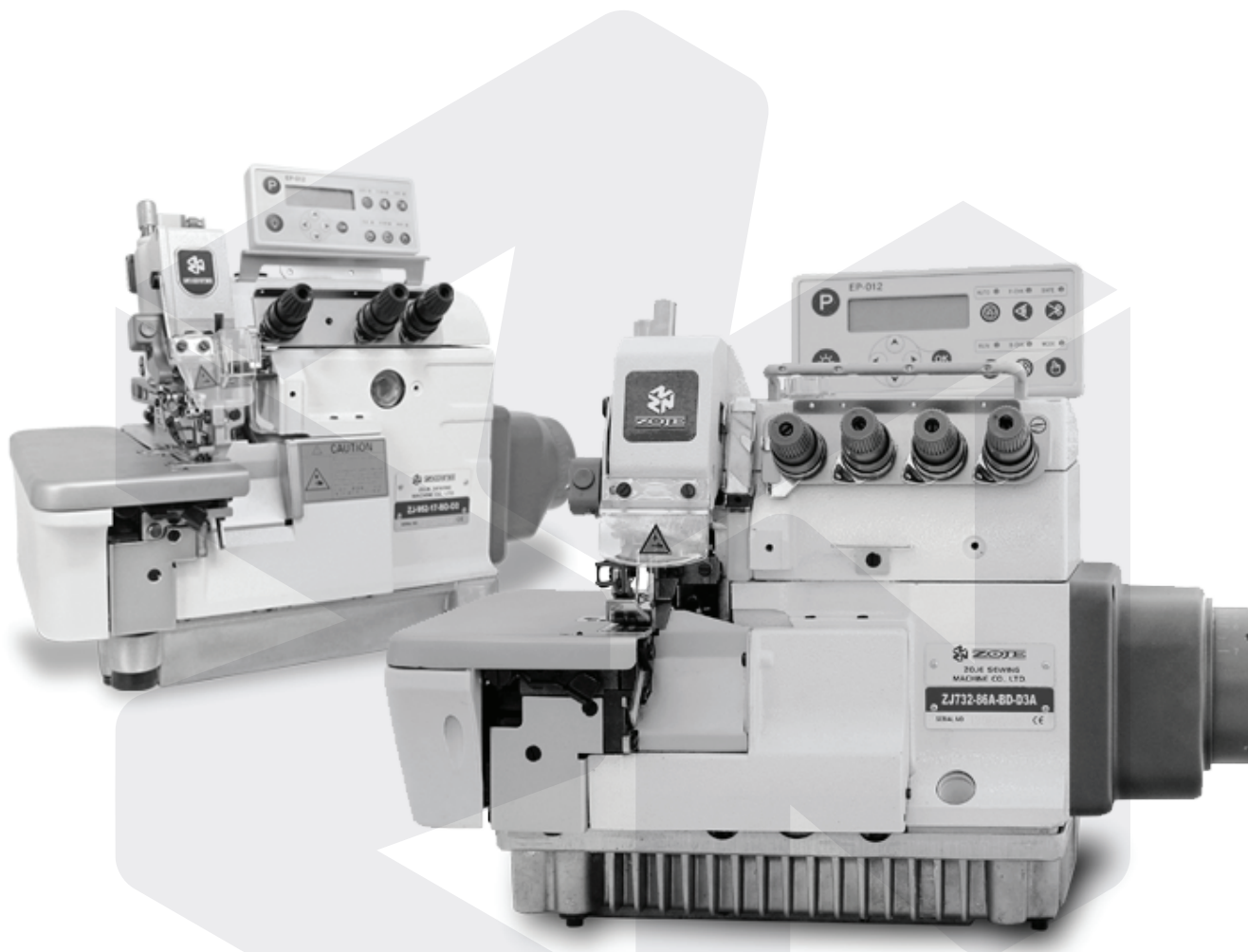
 **ROLEMAK**

**Overloque e Interloque
série ZJ-952 / ZJ-732 e ZJ-932**

1.0. Informações

Série ZJ-952 / ZJ-732 e ZJ-932

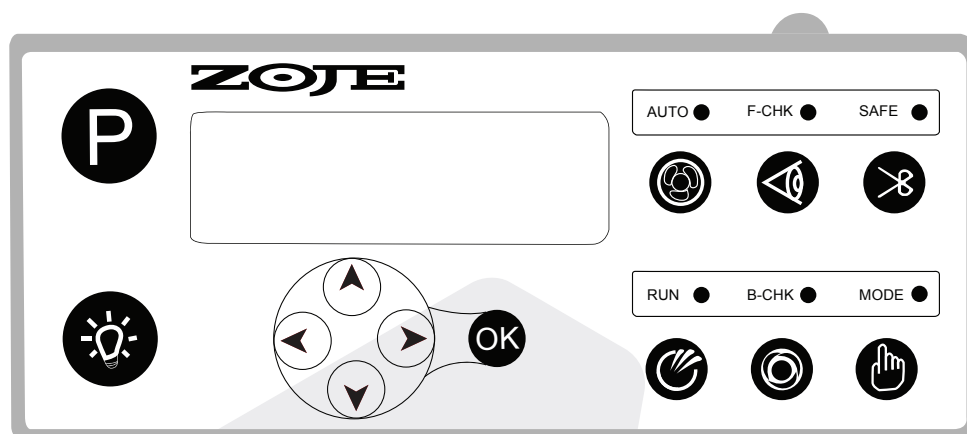
Máquina Overloque e Interloque Eletrônica com Motor Direct Drive



Informações Técnicas

Máquina	Overloque			Interloque		
Modelo	ZJ-952-13-BD-D3A	ZJ-952-17-BD-D3A	ZJ-932-86A-BD-D3A	ZJ-932-38-BD-D3A	ZJ-732-86-BD-D3A	
Bitola	média			larga	média	
Nº de fios	4	3			5	
Velocidade	7.000 rpm			7.000 rpm		6.000 rpm
Comp. do Ponto	0,5 a 3,8 mm			1,3 a 5 mm		
Altura do Calçador	5 mm			5,5 mm		
Tipo de Agulha	DCx27			DCx27		
Nº de Loopers	2			3		
Tensão	500 W			500 W		
Voltagem	220 V			220 V		
Cx de Controle	WR-50S			WR-50T		

2.0. Painel



3.1. Funções do Painel

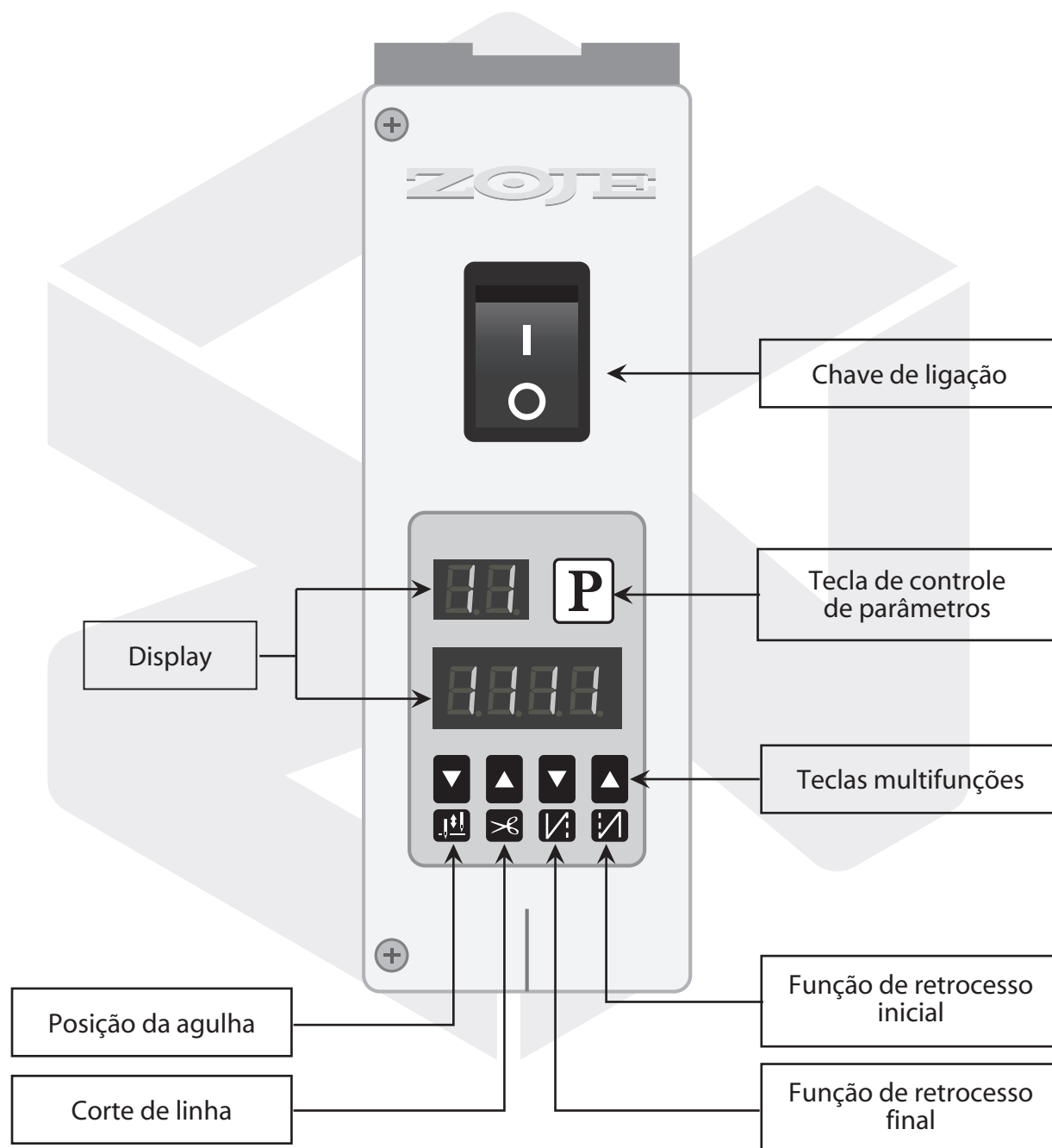
	Entrar em parâmetro
	Luz da barra de agulha
	Auto / Semi / Manual
	Ajuste da sensibilidade e do corte da fotocélula
	Habilita corte de linha
	Habilita o sucção de ar
	Sensor dust renova
	Mode (reserved)

Informações Técnicas

Auto	7.000 rpm
Modelo	7.000 rpm
Bitola	7.000 rpm
Nº de fios	7.000 rpm
Teste	7.000 rpm

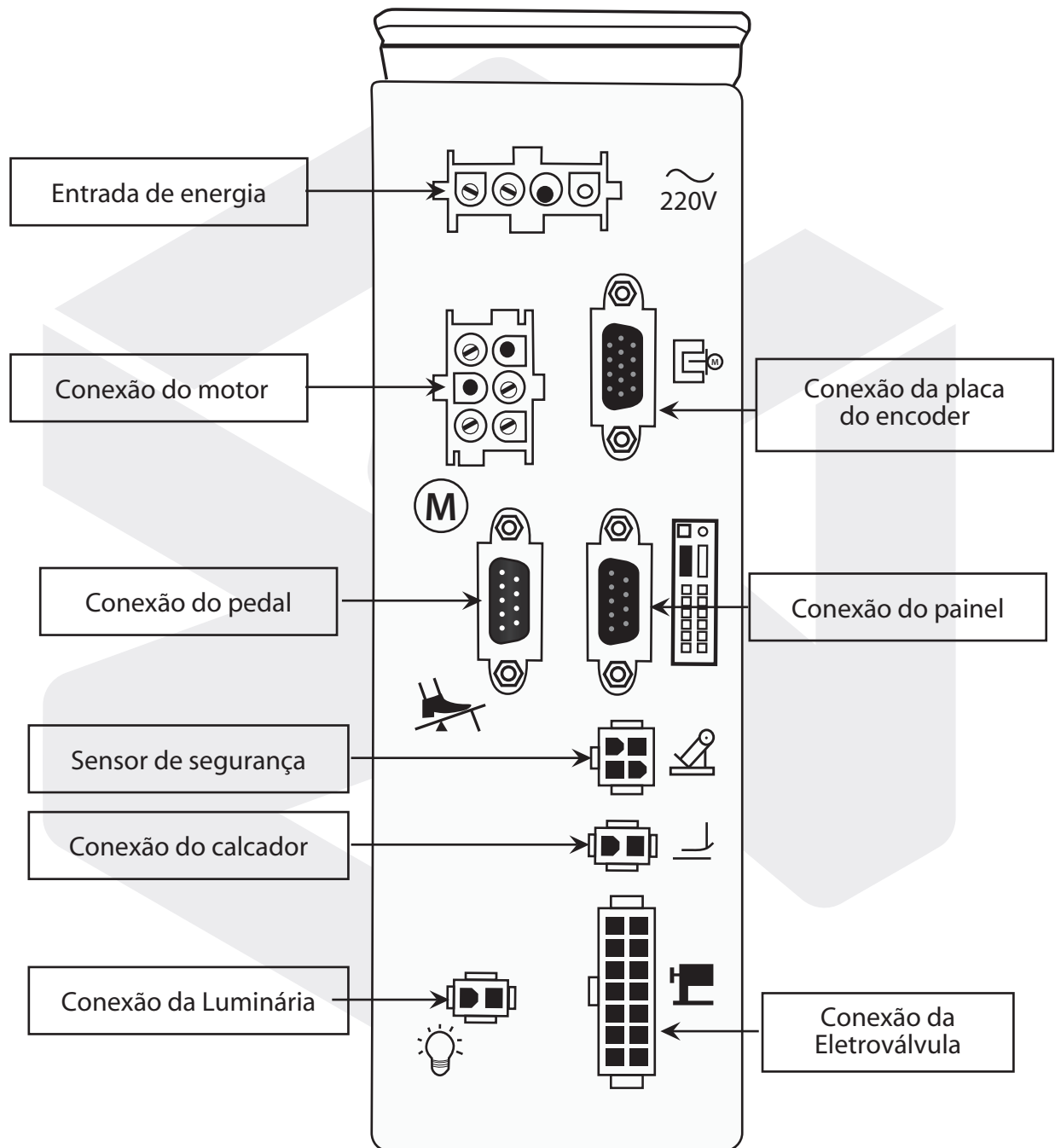
4.0. Caixa de Controle WR-50S & WR-50T

Parte Frontal



4.1. Caixa de Controle WR-50S & WR-50T

Parte Traseira



4.2. Funções da WR-50S & WR-50T

Acessando os parâmetros básicos nível I da caixa de controle WR-50S & WR-50T

- 1 - Com a caixa de controle ligada, pressione a tecla **P** e aguarde 3 segundos para o display mostrar "3500";

OBS: 3500 é o valor padrão do parâmetro 1.

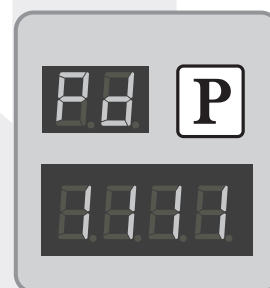
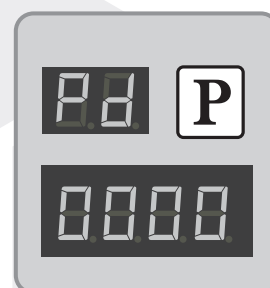


Acessando os parâmetros básicos nível II da caixa de controle WR-50S & WR-50T

- 1 - Com a caixa de controle ligada, pressione a tecla **P** e aguarde 6 segundos para o display mostrar "0000";

- 2 - Coloque no display o valor de "1111" e confirme com a tecla **P** pressionada por 3 segundos.

OBS: agora você poderá acessar todos os parâmetros do nível II.

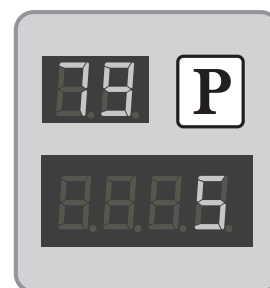


Acessando os parâmetros básicos nível III da caixa de controle WR-50S & WR-50T

- 1- Solicite uma senha ao suporte técnico Rolemak.

Como efetuar o RESET na caixa de controle Zoje ?

- 1 - Com a caixa de controle ligada, pressione a tecla **P** e aguarde 3 segundos para entrar em parâmetros ;
- 2 - Aperte a tecla **+** ou **-** para ir ao parâmetro 79 e coloque o valor "5" no display, aguarde 3 segundos para concluir a operação, o display mostrará o valor "0"



5.0. Parâmetros WR-50S & WR-50T

No.	Descrição	Modelo	Variação	Padrão	Nível
1	Modo de operação 0:semi-auto -- 1:auto -- 2>manual	todos	0 - 1 - 2	0	I
2	Comprimento do 1º corte	todos	0 a 50	46	I
3	Comprimento do 2º corte	todos	0 a 100	12	I
4	Sucção de ar frontal 0:desabilitado -- 1:habilitado	todos	0 ou 1	1	I
5	Duração da sucção de ar traseira	todos	0 a 5 s	0.5 s	I
6	Duração prolongado da sucção de ar	todos	0 a 250 ms	0 ms	I
7	Força do 1º corte	todos	0 a 100	70	I
8	Parâmetro de leitura do local do 1º corte	todos	-	Valor atual	I
9	Ajuste da sensibilidade do 1º corte	todos	0 a 100	70	I
10	Força do 2º corte	todos	0 a 100	70	I
11	Parâmetro de leitura do local do 2º corte	todos	-	Valor atual	I
12	Ajuste da sensibilidade do 2º corte	todos	0 a 100	70	I
13	Levantamento do calcador 0:desabilitado 1:calcador para emcima 2:calcador para embaixo 3:calcador para emcima ou embaixo	todos	0 a 3	3	I
15	Brilho da luminária da barra de agulha 0:desabilitado -- 1-5:intensidade da luz	todos	0 a 5	3	I
16	Brilho da luminária da luz traseira 0:desabilitado -- 1-5:intensidade da luz	todos	0 a 5	3	I
17	Indicação de luz na operação no painel 0:desabilitado -- 1:habilitado	todos	0 ou 1	0	I
19	Velocidade da máquina	todos	300 a 4500 rpm	3500 rpm	I
20	Velocidade da máquina	todos	300 a 5000 rpm	5000 rpm	I
21	Parâmetro de RESET aos padrões de fábrica 2: restaura parâmetros da cx. de controle em nível de fábrica;	todos	0 a 2	0	I

*ms: milésimos de segundos; rpm: rotação por minuto

5.0. Parâmetros WR-50S & WR-50T

No.	Descrição	Modelo	Variação	Padrão	Nível
50	Modo de operação	ZJ-700	300 a 7000 rpm	5000 rpm	II
		ZJ-900	300 a 8000 rpm		
51	Marca da agulha	todos	1.0 a 4.0	3	II
52	Distância do sensor entre o 1º corte e o 2º corte	todos	0 a 50	46	II
53	Duração do corte de linha	todos	10 a 1000 ms	100 ms	II
54	Duração do levantamento do calcador	todos	100 a 2000 ms	500 ms	II
55	Modelo da máquina 0:serie 700 -- 1:serie 900	todos	0 ou 1	0	II
59	Interruptor manual durante a operação 0:desabilitado -- 1:habilitado (função só é válida com P1=2)	todos	0 ou 1	0	II
60	Sensor de segurança 0:desabilitado -- 1:habilitado	todos	0 ou 1	1	II
61	Selecione o idioma 0:chinês -- 1:inglês	todos	0 ou 1	0	II

*ms: milésimos de segundos; rpm: rotação por minuto

5.0. Tabela de Erros WR-50S & WR-50T

No.	Erro	Solução
E011 E012 E013 E014	Erro de sinal na posição inicial do motor	Verifique o plugue do encoder do motor; Verifique o disco do encoder se está raspando no sensor; Verifique o encoder e o volante se estão instalados corretamente.
E015	Erro no tipo de modelo	Modelo da caixa de controle não identificado
E021 E022 E023	Sobrecarga no motor	Checke os mecanismos da máquina se estão bem conectados. Se a voltagem está correta na máquina.
E101	Erro no driver do hardware	Entrar em contato com a assistência técnica.
E111 E112 E113	Tensão muito alta	Verifique a voltagem da alimentação da placa (padrão 300 a 310 Volt).
E121 E122	Tensão muito baixa	Verifique a voltagem da alimentação da placa (padrão 300 a 310 Volt).
E131 E141 E151	Solenóide em curto	Verifique todos os solenóides da máquina; Verifique os cabos e conectores dos solenóides.
E133	Falha no circuito de OZ	Verifique todos os plugues, se o erro continuar enviar para assistência.
E201	Sobrecarga no motor	Entrar em contato com a assistência técnica.
E211	Excesso de velocidade	Verifique a posição do motor.
E212	Motor girando ao contrário	
E301	Erro de comunicação	Verifique se os conectores estão bem conectados;
E302	Erro de operação do painel	Fazer um RESET (parâm.21) na caixa de controle. Nota: Se o erro persistir entrar em contato com a assistência técnica.
E401	Erro de armazenar dados na caixa operação	Checke o chip de memória se está danificado.
E402	Erro no pedal	Verifique o conector do pedal.
E403	Erro no ponto zero pedal	Verifique se o pedal encontra-se na posição de parada (neutro); Desligue a máquina, volte o pedal a posição neutro e ligue a máquina.
E501	Erro no sensor de segurança	Verifique o sensor de segurança; Nota: Use o parâmetro 60 para inverter o funcionamento do sensor.