

ZOJE

MANUAL DE OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO
PARA MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL

***Overloque Industrial Zoje
série ZJ-893***

Instruções de Segurança

IMPORTANTE

Antes de utilizar sua máquina, leia atentamente todas as instruções desse manual. Ao utilizar a máquina, todos os procedimentos de segurança devem ser seguidos.

- Antes de colocar a máquina em funcionamento, confirme se todas as especificações de segurança relevantes estão adequadas às especificações e normas técnicas de seu país.
- A máquina não deve funcionar sem seus dispositivos de segurança.
- A máquina só deve ser colocada em funcionamento por pessoas com treinamento adequado.
- Para sua própria segurança, é recomendável que sejam utilizados óculos de segurança durante o funcionamento da máquina.
- Desligue a máquina ou desconecte-a da tomada nas seguintes situações:
 - Ao passar a linha pela agulha e substituir a linha ou a lançadeira.
 - Ao substituir a agulha, o pé-calcador, a chapa de agulha, ou dentes.
 - Durante a manutenção da máquina.
 - Quando o operador não estiver trabalhando com a máquina.
- Se houver contato do óleo lubrificante com os olhos ou a pele, lave com água gelada em abundância. Se houver ingestão, procure auxílio médico imediatamente.
- Reparos, adaptações ou manutenção devem ser realizados somente por pessoas com treinamento adequado.
- Manutenção e reparo em equipamentos elétricos devem ser realizados somente por pessoas qualificadas. Se algum componente elétrico estiver danificado, a máquina deve ser parada imediatamente.
- Antes de iniciar o pleno funcionamento da máquina, um teste deve ser feito para se assegurar de que a máquina e o operador são capazes de realizar a tarefa.
- A máquina não deve ser colocada próxima a uma fonte de ruído, tais como máquina de solda ultra-som e outros.
- A máquina somente deve ser colocada em funcionamento com o cabo de força, os conectores e o aterramento adequado.
- A máquina deve ser utilizada para costurar apenas os materiais indicados no manual de instruções, seguindo as indicações de manuseio.

Operações de Segurança

- ⚠ • Para evitar risco de choque elétrico, não abra a caixa de terminais do motor e nem toque nos componentes montados dentro da caixa de terminais.
- Para evitar ferimentos, nunca opere a máquina sem a tampa da correia, ou estando qualquer outro dispositivo de segurança removido.
- Para evitar possíveis ferimentos, quando a máquina estiver em operação, mantenha os dedos, a cabeça e as roupas longe do volante, correia e motor. Além disso, nada deve ser colocado próximo a essas partes.
- Para evitar ferimentos, não coloque os dedos próximo dos laçadores enquanto a máquina estiver em funcionamento.
- O laçador gira em alta velocidade enquanto a máquina está em funcionamento. Para evitar possíveis ferimentos nas mãos, mantenha-as longe do laçador enquanto a máquina estiver funcionando. Além disso, desligue a máquina ao substituir a linha.
- Para evitar possíveis ferimentos, tenha cuidado ao baixar ou erguer o cabeçote da máquina.
- Para evitar acidentes em função de uma partida inesperada da máquina, desligue-a sempre que for deitá-la ou remova a tampa da correia e a correia.
- Se a sua máquina está equipada com um servo-motor, a sua máquina não produz ruídos enquanto não for acionada. Para evitar um possível acidente em função de uma partida inesperada, assegure-se de que a máquina esteja desligada.
- Para evitar risco de choque elétrico, nunca opere a máquina sem o aterramento adequado.
- ⚠ • Para minimizar o risco de acidentes ou danos nos componentes elétricos causados por descarga elétrica, desligue a máquina antes de desconectá-la ou conectá-la à tomada.
- Limpe a máquina periodicamente.

Instalação da Máquina

Monte os componentes de suporte da máquina e a canaleta de resíduos, conforme indicado na Figura 2. No caso de montagem semi-embutida, a distância entre a superfície da

chapa da agulha e o tampo da mesa é de aproximadamente 100 mm. Para montagem embutida, a distância é de aproximadamente de 5,0 mm.

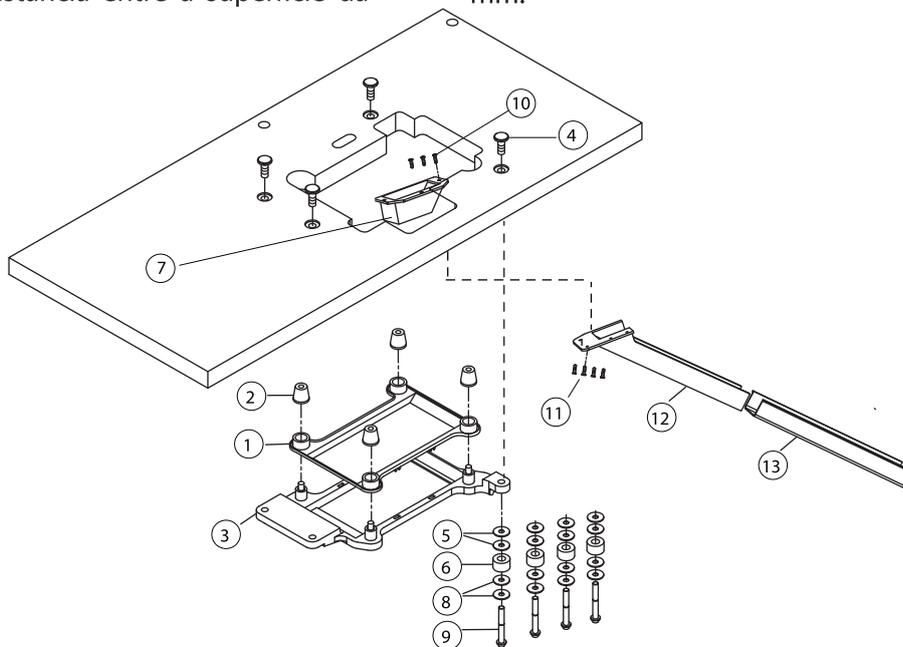


Figura 2

Para máquinas 322D ESDD.

Instale a caixa de controle e o controlador de velocidade como indicado na figura 3.

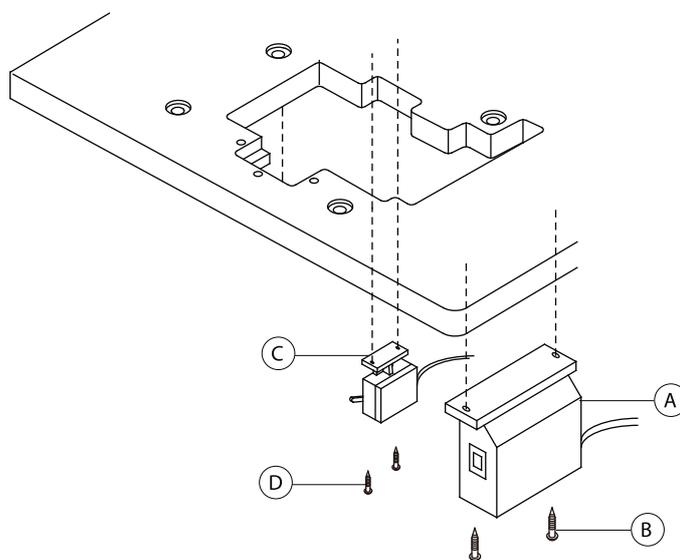


Figura 3

- Monte a máquina sobre a base de apoio.
- Coloque a correia em "V" na polia da máquina e do motor.
- Ajuste a tensão da correia, para que deixando uma folga de cerca de 20 mm ao pressionar o ponto médio entre as duas polias, girando a polia do motor no sentido horário, conforme a Figura 4.

- Instale a tampa da correia conforme a Figura 4.
- Monte o pedal no engate do motor, do lado esquerdo e o pedal do levantador do calcador, do lado direito.
- *Certifique-se de que a rotação do motor esteja no sentido horário, Figura 4.*

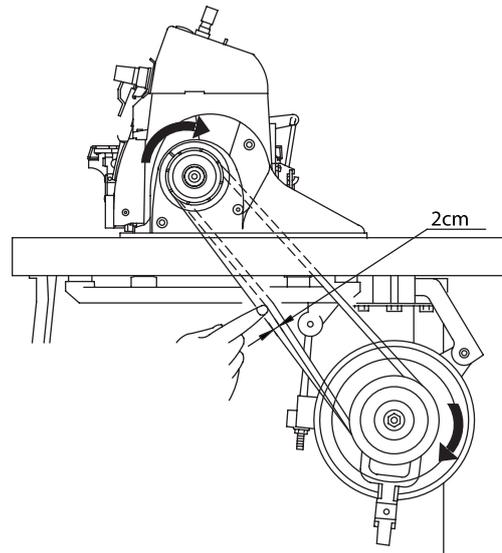


Figura 4

Defina o pedal do motor com fricção o lado esquerdo e o pedal do calcador no lado direito.

Instale o suporte rosca referido a lista de peças.

Instale a tampa da correia de acordo com a Figura 5. (para motor de fricção)

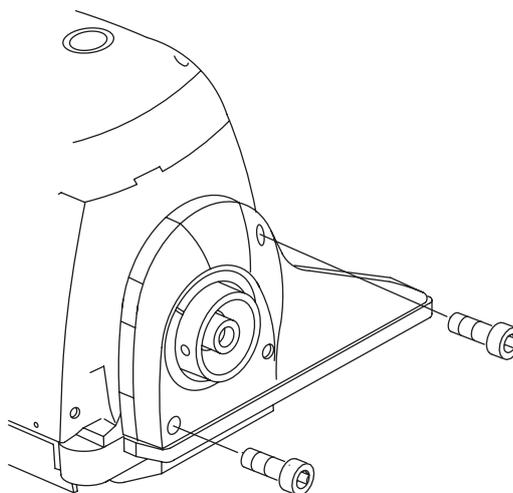


Figura 5

Lubrificação

Importante

NÃO utilize a máquina antes de lubrificá-la e de certificar-se do correto sentido de rotação do motor.

Remova a tampa do óleo 'A' e preencha com o óleo lubrificante fornecido até que o indicador do nível de óleo que entre as duas linhas do visor do nível de óleo. Depois recoloque a tampa do óleo 'A' e aperte-a.

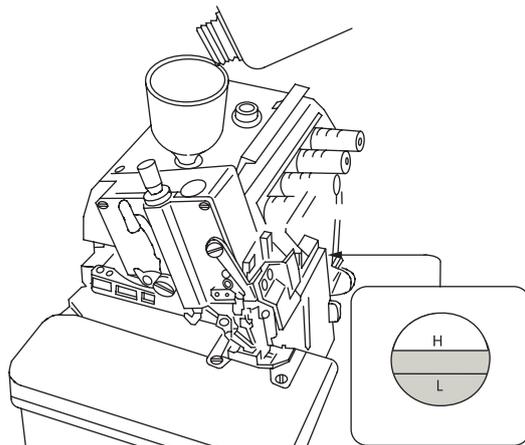


Figura 6

Ao utilizar a máquina pela primeira vez, ou quando a máquina ficar muito tempo sem uso, antes de colocar a máquina em funcionamento, lubrifique o topo da barra de agulha, as guias e os laçadores.

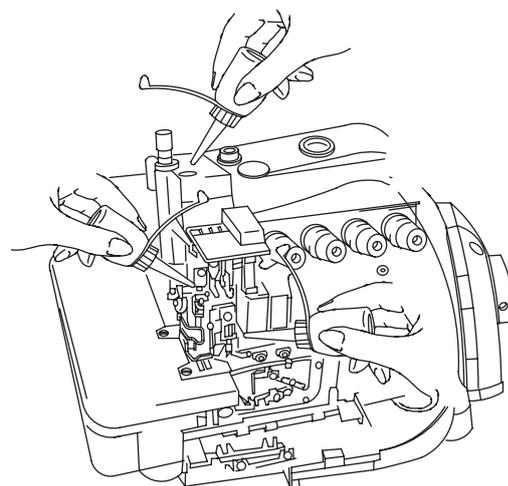


Figura 7

Uma nova máquina deve ser operada com 80% de sua velocidade máxima nas primeiras quatro semanas de uso.

Depois desse ciclo inicial, substitua o óleo. Depois disto, a máquina pode ser utilizada em velocidade máxima. Para preservar a máquina, troque o óleo após quatro semanas de uso.

Após, o óleo deve ser trocado a cada quatro meses. Para trocar o óleo, simplesmente remova o parafuso na Figura 8.

Depois de escoar o óleo, recoloque o parafuso e complete a máquina com o novo óleo (figura 9).

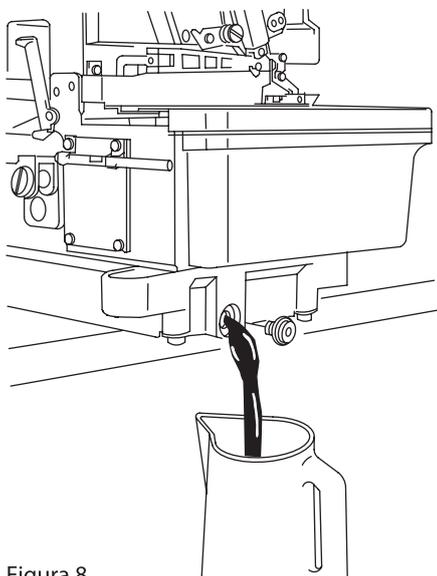


Figura 8

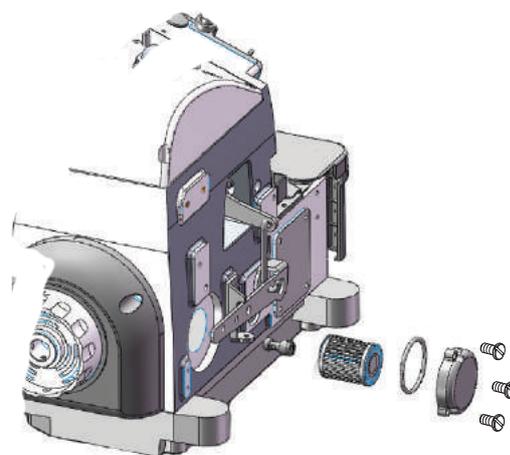


Figura 9

Reservatório para Óleo de Silicone

Ao costurar em alta velocidade, encha o dispositivo com óleo de silicone a fim de evitar que a agulha quebre a linha e danifique o tecido.

Como mostra a Figura 10.

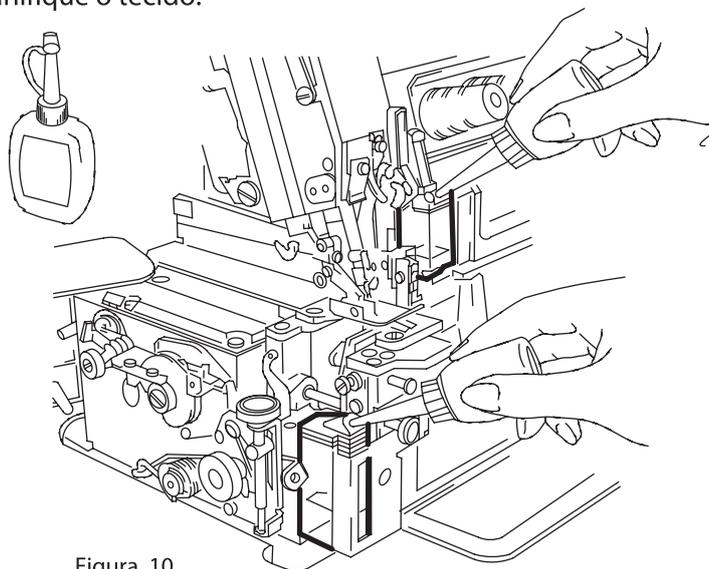


Figura 10

Fixação ou Substituição da Agulha

Utilize agulha DC x 27.
Solte o parafuso '1' indicado nas Figuras 11 e 12, com a chave allen.

Insira a agulha com a canaleta longa voltada para trás e empurre-a totalmente para cima até o final do suporte.
Aperte então o parafuso '1'.

Para 1 agulha

Para 2 agulhas

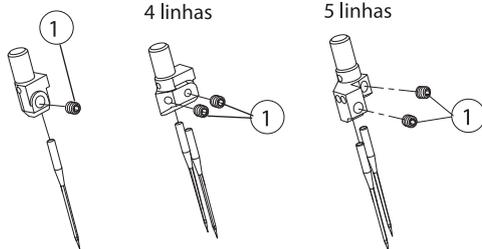
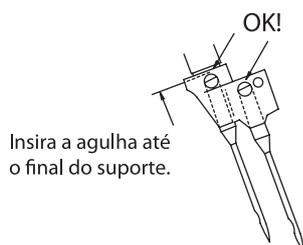


Figura 11



Insira a agulha até o final do suporte.

Figura 11

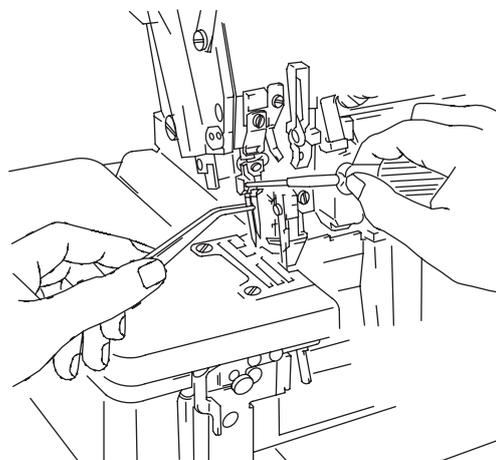


Figura 12

Substituição das Facas

Substituir a faca superior

1. Solte o parafuso '1'. Mova o suporte da faca '2' para a extrema esquerda. Aperte o parafuso '1' temporariamente.

2. Retire o parafuso '3' e, em seguida a faca superior '4'.

Para instalar uma nova faca superior, gire o volante até que a faca superior esteja na posição mais baixa de seu curso. Encaixe a nova faca superior, para que ela sobreponha a faca inferior entre 0,5 ~ 1,0 mm, de acordo com a Figura 13.

3. A sobreposição das facas de corte superior e inferior, deve ser de modo que do ponto médio 'A' na faca superior '4' e a ponto médio da faca inferior '6' possam estar cruzadas (Figura 14). Solte o parafuso '1'.

Verifique se as facas superior e inferior estão funcionando corretamente. Em seguida, aperte parafuso "1".

4. Coloque um fio entre as facas superior e inferior, gire o volante e veja se as facas cortam o fio.

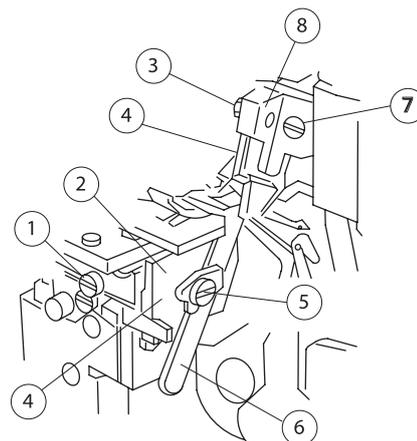


Figura 13

Substituindo a faca inferior

1. Solte o parafuso '1'. Mova o suporte da faca '2' para a extrema esquerda. Aperte o parafuso '1' temporariamente.

2. Solte o parafuso '5' e remova a faca inferior '6'. Instale uma nova faca, tenha como referência os procedimentos 3 e 4.

Para instalar uma nova faca inferior, a ponta da faca inferior deve estar alinhada com a superfície superior da chapa da agulha.

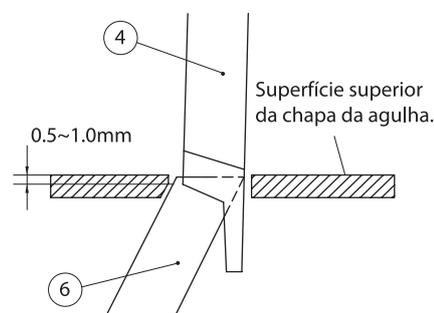


Figura 14 (a)

Ajustar o alinhamento das facas

1. Solte o parafuso '1', mova o suporte da faca '2' todo para a esquerda e, em seguida, aperte o parafuso '1' temporariamente.

2. Solte o parafuso '7' mover o suporte da faca superior de '8' para a esquerda ou direita, conforme necessário. Instale facas superior e inferior, tendo como referência os procedimentos 3 e 4.

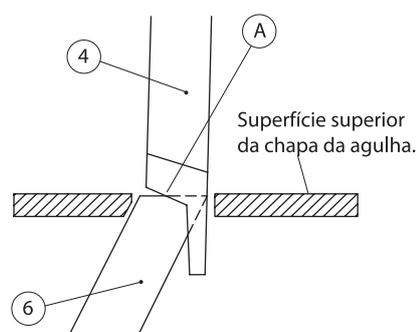


Figura 14 (b)

Passagem da Linha na Máquina

Método fácil para a passagem de linha

1. Abra as três tampas e mova o calcador para o lado.
2. Prenda as linhas nas linhas pré inseridas para iniciar a passagem de linha na máquina.

Linha da agulha

Corte cuidadosamente os nós das linhas antes de passar pelo furo da agulha. Depois passe a linha pelo furo da agulha.

Looper

Corte cuidadosamente os nós das linhas antes de passar pelo furo do looper. Depois passe a linha pelo furo dos looperes.

Certifique-se de que a linha foi passada corretamente pela máquina, como mostram os diagramas abaixo.

Para máquinas com 3 fios

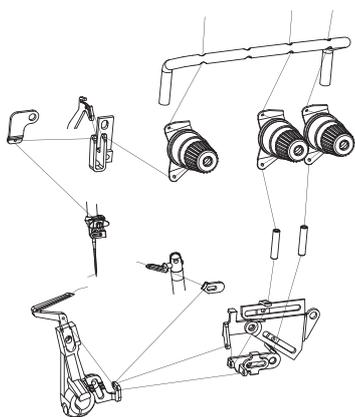


Figura 15

Para máquinas com 4 fios

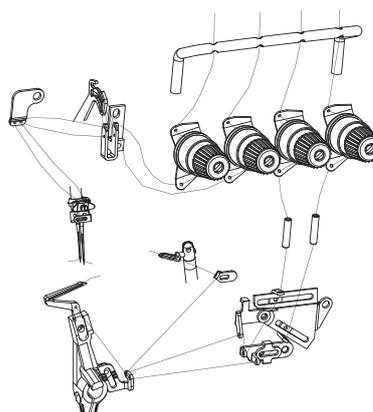
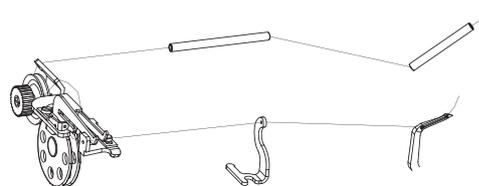
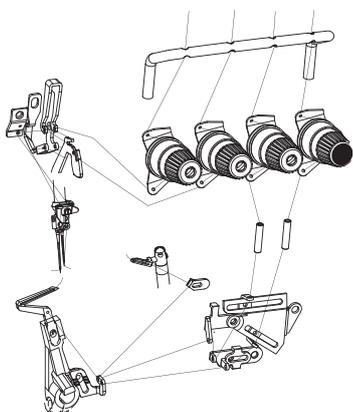


Figura 16

Para máquinas com 5 fios



Para passar a linha no ponto de segurança

Figura 17

Ajuste da Tensão da Linha

Importante

A tensão da linha deve ser ajustada de acordo com o tipo e espessura do tecido, tipo da linha, largura da costura, comprimento do ponto e outros. Portanto, a pressão dos reguladores de Tensão ou Guia-Fios precisam ser ajustados individualmente para cada caso.

Os seguintes ajustes estão relacionados com a Figuras 18 e 19:

Tensor 1: controla a linha da agulha da esquerda, para overloque 2 agulhas.

Tensor 2: controla a linha da agulha direita do overloque.

Tensor 3: controla a linha do looper superior.

Tensor 4: controla a linha do looper inferior.

Tensor 5: controla a linha do ponto de segurança.

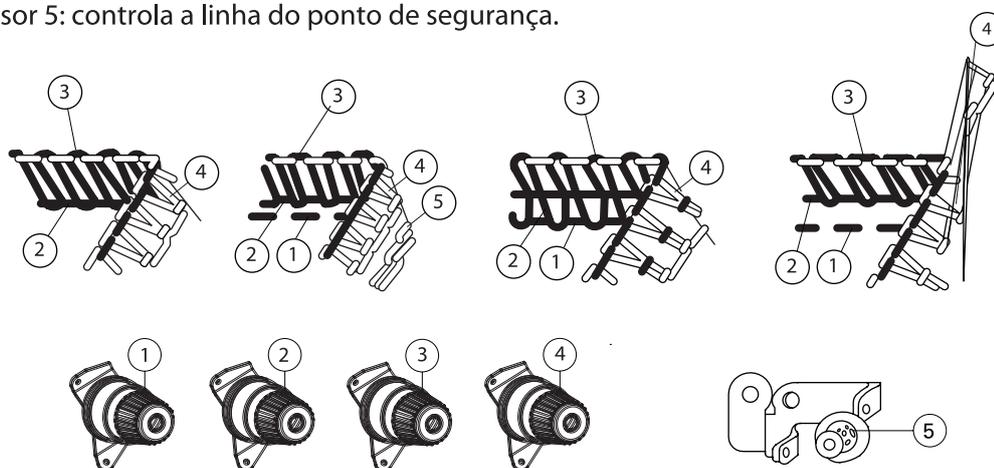


Figura 18

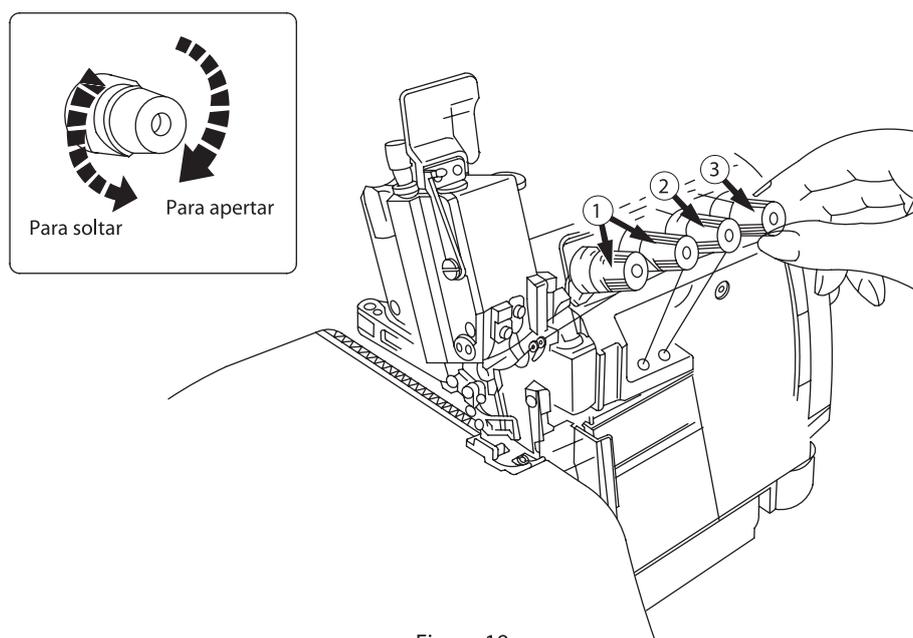


Figura 19

Ajuste da Pressão do Calçador

Solte a porca "1", da figura 20 e gire o parafuso de ajuste '2', para ajustar a pressão do calçador.

A pressão deve ser o mais leve possível, o suficiente para obter a formação do ponto adequado.

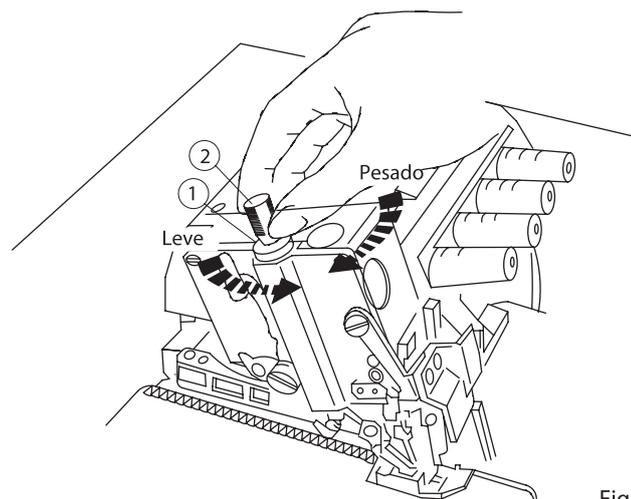


Figura 20

Ajuste do Diferencial

O ajuste do diferencial é a proporção de arraste entre o dente principal e o dente auxiliar. Quando o movimento do dente principal for menor que o do dente auxiliar, o tecido será franzido durante a costura. Caso contrário, o tecido será esticado.

Gire o parafuso '1', da Figura 21, para ajustar a alimentação através do diferencial.

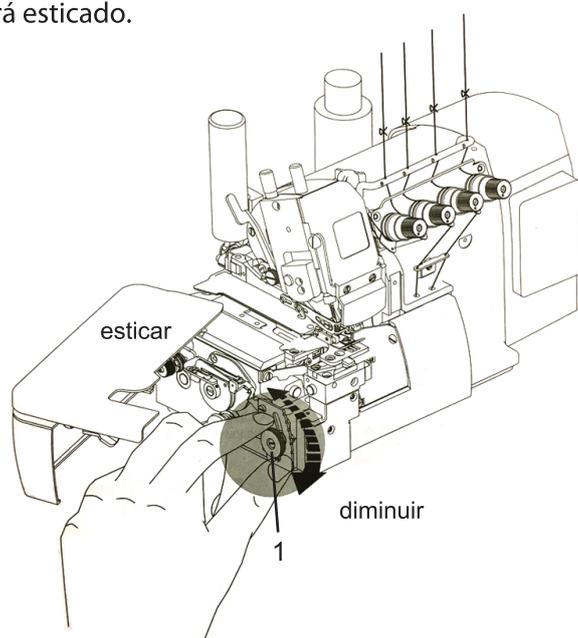


Figura 21

Ajuste do Comprimento do Ponto

Importante

O ajuste do comprimento do ponto é feito de acordo com tecido, ajuste do diferencial de alimentação, entre outros.

Pressione o botão até o final e mantenha-o pressionado, como indicado na Figura 22.

Ajuste o comprimento do ponto desejado conforme mostra a escala do volante.

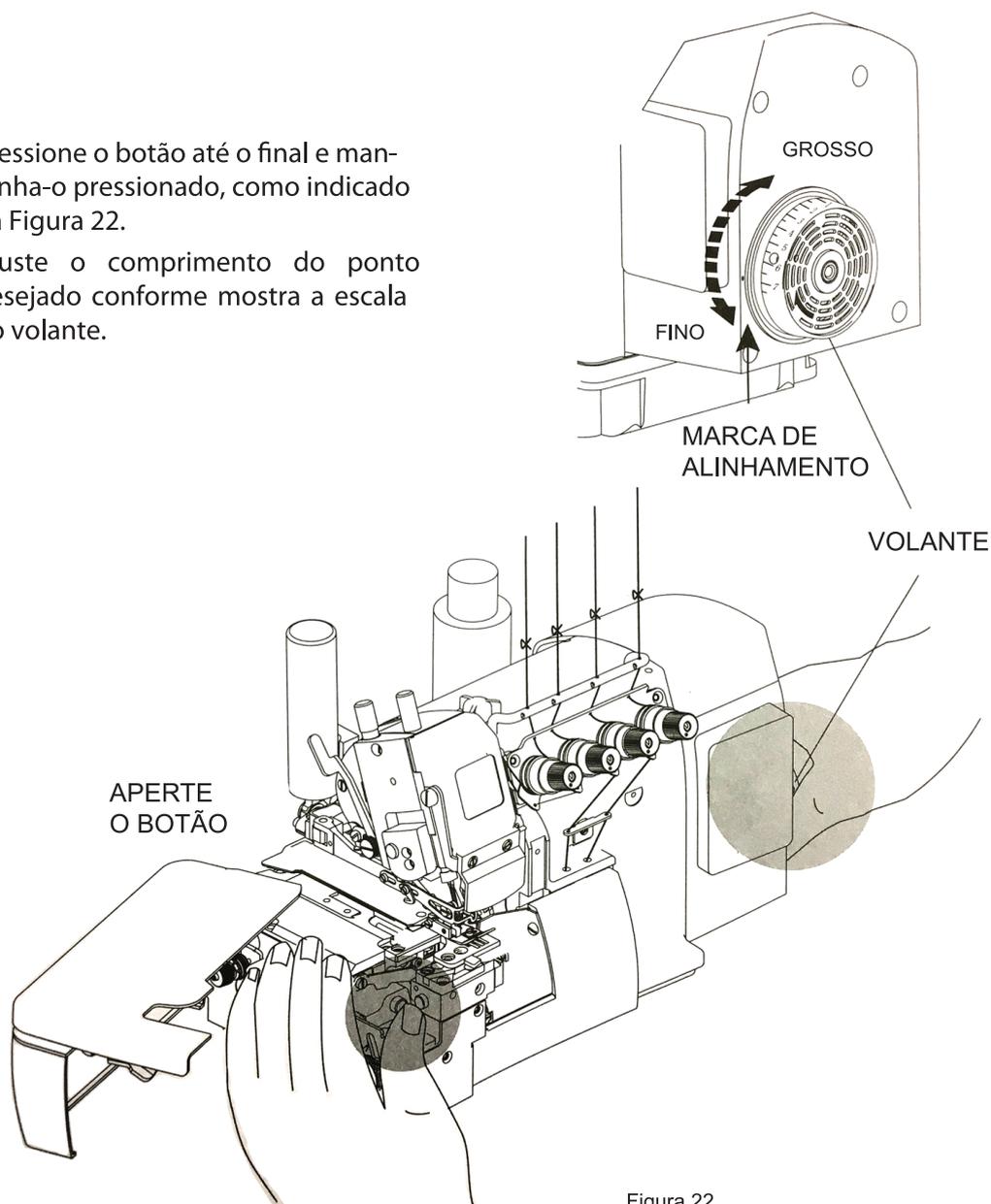


Figura 22

Limpeza

Limpe a máquina periodicamente com um pano macio e seco para retirar o excesso de poeira. Não utilize nenhum tipo de solvente para limpar a superfície.

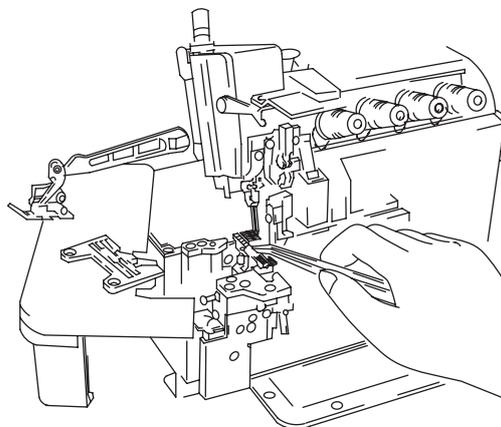


Figura 28

Troca de óleo

Se a máquina estiver muito tempo sem uso, lubrifique a parte superior da barra da agulha, guias e loopers antes de retornar ao funcionamento.

O óleo precisa ser trocado a cada quatro meses. Para trocá-lo, siga as instruções do item 3.3.

O filtro de óleo precisa ser limpo todos os meses, ou substituído por um novo, sempre que necessário. Para trocar o filtro ou o óleo, siga as instruções do item 3.3.

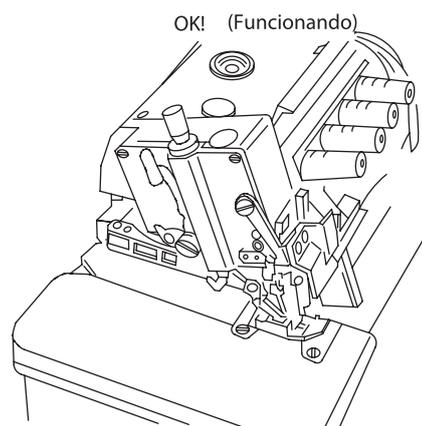


Figura 29

Verificação de Segurança

Verifique periodicamente se todos os dispositivos de segurança estão devidamente instalados e ajusta dos.

Verifique se todos os parafusos de fixação e suporte da máquina estão devidamente apertados.

Verifique se a correia não está excessivamente desgastada e se está com tensão adequada (Exceto para 323D ESDD).

Verifique se não há superaquecimento do motor e se o cabo e o conector de energia não estão danificados.

Operação do Pedal

A operação se divide em quatro passos:

Pressionando o pedal levemente para baixo, a máquina começará a costurar em baixa velocidade (fig B).

Pressionando ainda mais o pedal para baixo, a máquina aumentará sua velocidade de costura (fig A).

Caso você retire o pé do pedal, ele voltará a sua posição inicial interrompendo a costura e a agulha ficará na sua posição mais alta (fig C).

Caso a agulha pare na posição mais baixa, basta pressionar o pedal para trás com o calcanhar para que ela vá para a posição mais alta (fig D).

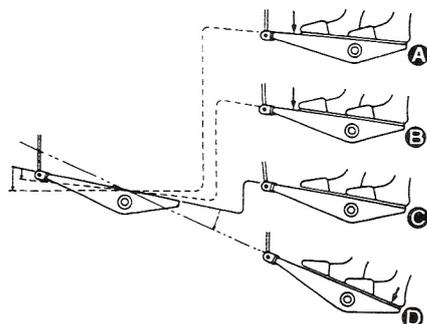


Fig 30

Problemas e Soluções

Problemas	Possíveis Causas	Possíveis Soluções
Agulha quebrada	1. Agulha instalada de maneira errada.	1. Instale a agulha corretamente.
	2. Tipo errado de agulha.	2. Use agulha adequada para o tecido e a linha.
	3. Agulha está danificada.	3. Substitua por agulha nova.
	4. Relação errada com o protetor de agulha.	4. Ajuste o protetor de agulha.
	5. Relação errada com o lançador.	5. Ajuste o lançador.
	6. Agulha não está centralizada com o rasgo da chapa da agulha ou calcador.	6. Ajuste a chapa de agulha ou o calcador.
Linha quebrada	1. Linha de má qualidade.	1. Utilize linha de boa qualidade.
	2. Linha mais grossa que o furo da agulha.	2. Utilize agulha adequada ao tecido e à linha.
	3. Passagem da linha incorreta.	3. Passe a linha corretamente.
	4. Linha tencionada demais.	4. Ajuste o regulador de tensão da linha.
	5. Agulha instalada de maneira errada.	5. Instale a agulha corretamente.
	6. Instalação incorreta do suporte de linha.	6. Instale o suporte de linha corretamente.
	7. Superaquecimento da agulha.	7. Lubrifique com óleo e ajuste o protetor de agulha.
	8. Disco tensor ou guias com rebarbas.	8. Substitua a peça.
	9. Relação errada entre agulha e o lançador.	9. Ajuste o sincronismo entre a agulha e o lançador.
	10. Agulha, lançador, chapa da agulha e guias estão com rebarbas.	10. Substitua a peça.
Falha nos pontos	1. Relação errada entre agulha e o lançador.	1. Ajuste a relação entre a agulha e o lançador.
	2. Passagem da linha incorreta.	2. Passe a linha corretamente.
	3. Agulha instalada de maneira errada.	3. Instale a agulha corretamente.
	4. Tensão de linha inadequada.	4. Ajuste o regulador de tensão da linha.
	5. Ponta do lançador danificada.	5. Substitua a peça.
	6. Agulha danificada.	6. Substitua por uma agulha nova.
	7. Instalação incorreta do protetor de agulha.	7. Ajuste o protetor de agulha.
Pontos soltos	1. Passagem da linha incorreta.	1. Passe a linha corretamente.
	2. Linha é mais grossa que o furo da agulha.	2. Utilize agulha adequada ao tecido e linha.
	3. Tensão de linha inadequada.	3. Ajuste o regulador de tensão da linha.
	4. Linha da agulha não está lubrificada.	4. Complete o silicone para lubrificação.
	5. Relação errada entre agulha e o lançador.	5. Ajuste o sincronismo entre a agulha e o lançador.

Problemas	Possíveis Causas	Possíveis Soluções
Pontos irregulares	1. Passagem da linha incorreta	1. Passe a linha corretamente
	2. Instalação incorreta do suporte de linha	2. Instale o suporte de linha corretamente
	3. Faca inferior instalada erradamente	3. Ajuste a faca inferior corretamente
	4. Facas não cortam perfeitamente	4. Ajuste ou substitua as facas
	5. Guia-fios ou disco de tensão com rebarbas	5. Substitua a peça
	6. Ponta da agulha danificada	6. Substitua a agulha
	7. Altura inadequada dos dentes	7. Ajuste os dentes
	8. Tensão de linha inadequada	8. Ajuste a tensão da linha
Pontos franzidos	1. A tensão da linha está forte demais	1. Ajuste a tensão da linha
	2. Pressão inadequada do calcador	2. Ajuste a pressão do calcador
	3. Altura inadequada dos dentes	3. Ajuste os dentes
	4. Facas não cortam perfeitamente	4. Ajuste ou substitua as facas
	5. Diferencial de alimentação não está correto	5. Ajuste o diferencial de alimentação
	6. Agulha é grossa demais	6. Use agulha adequada para o tecido e a linha
Poor chain-off stitches	1. Calcador instalado incorretamente	1. Ajuste o calcador corretamente
	2. Sincronismo inadequado do came do lançador	2. Ajuste o came do lançador
	3. Lançador do ponto corrente instalado de maneira errada	3. Ajuste o lançador corretamente
	4. Passagem da linha incorreta	4. Passe a linha corretamente
	5. Tensão de linha inadequada	5. Ajuste a tensão da linha
	6. Relação errada entre agulha e o lançador	6. Ajuste a relação entre a agulha e o lançador
	7. Chapa da agulha ou calcador com rebarbas	7. Substitua a peça
	8. Disco de tensão da linha está áspero	8. Dê polimento no disco de tensão da linha

Caixa de Controle para Overloque Série ZJ-893

1. Os usuários devem ler todo o manual de operação antes da instalação ou operação.
2. Todas as instruções marcadas com sinal 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 uma operação segura, recomendamos não usar cabo de extensão com várias saídas para conexão do cabo de energia.
5. Ao conectar os cabos da fonte de alimentação às fontes de energia, é necessário certificar-se de que a tensão de alimentação seja inferior a 250 VCA e corresponda à tensão nominal indicada na placa de identificação do motor.
※ Atenção: Se a Caixa de Controle for um sistema AC 220V, não conecte a Caixa de Controle à tomada AE de 380V. Caso contrário, o erro ocorrerá e o motor não funcionará. Se isso acontecer, desligue a energia imediatamente e verifique a voltagem de energia.
6. Não opere o equipamento sob luz solar direta e onde a temperatura ambiente estiver acima de 45°C ou abaixo de 5°C.
8. Não opere o equipamento em área com poeira pesada, substância corrosiva ou gás volátil.
9. Evite que o cabo de alimentação seja danificado por objetos pesados ou força excessiva.
10. O fio terra do cabo de alimentação deve ser conectado ao aterramento do sistema da planta de produção pelo tamanho adequado de condutores e terminais.
11. Todas as partes móveis devem ser impedidas de serem expostas pelas partes fornecidas.
12. Ao operar a máquina pela primeira vez, opere a máquina de costura em baixa velocidade e verifique a direção de rotação correta.
13. Sempre desligue a energia antes dos seguintes procedimentos:
 - a) Conectar ou desconectar qualquer plugue na caixa de controle ou no motor.
 - b) Substituir da agulha.
 - c) Levantar o cabeçote da máquina.
 - d) Reparar ou fazer qualquer ajuste mecânico.
 - e) Máquinas em marcha lenta.
14. Reparos e trabalhos de manutenção de alto nível só devem ser realizados por técnicos eletrônicos com treinamento adequado.
15. Recomendamos utilizar sempre peças originais para quaisquer reparos.

Tempo de garantia

Período de garantia deste produto é de 90 dias a partir da data de compra contra defeitos de fabricação mediante apresentação de nota fiscal. Garantia válida apenas para máquinas novas.

Detalhe da garantia:

Qualquer problema encontrado dentro do período de garantia sob operação normal, será reparado gratuitamente. No entanto, o custo de manutenção será cobrado nos seguintes casos, mesmo dentro do período de garantia:

1. Uso inadequado, incluindo: conexão errada de alta tensão, aplicação incorreta, desmontagem, reparo, modificação por pessoa não autorizada, operação sem a precaução ou operação fora de sua faixa de especificação, inserção de outros objetos ou líquidos no produto.
2. Dano pelo fogo, tremor de terra, iluminação, vento, inundação, sal corrosivo, umidade, tensão de energia anormal e qualquer outro dano causado pelo desastre natural ou pelos ambientes inadequados.
3. Queda ou dano no transporte pelo próprio cliente ou pela transportadora. Nota: é possível que este produto possa ser danificado devido à interferência magnética externa e à fonte de energia estática ou de ruído ou instável, mais do que o esperado; portanto, o sistema de aterramento da área de

operação deve ser empregado. É recomendado também instalar um dispositivo à prova de falhas. (Como disjuntor de corrente residual).

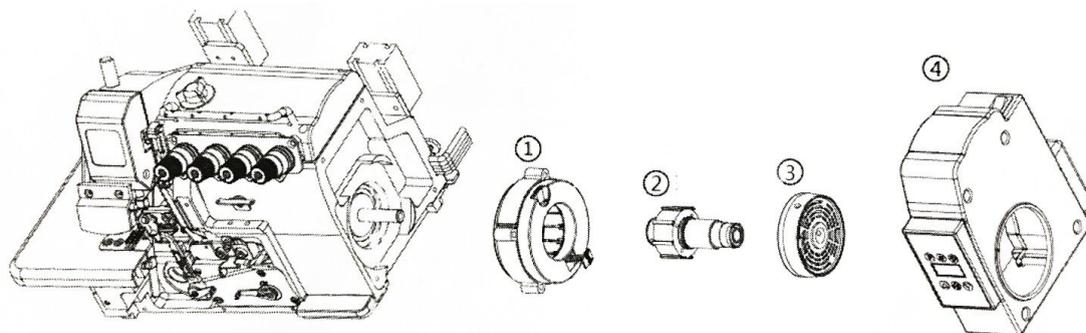
1 Instalação

1.1 Conexão de Potência

Para regiões com alimentação instável, é proposto instalar um estabilizador de energia ou nobreak.

1.2 Instalação do Motor:

Instalação do Motor Interno



Entrando no modo de parâmetro		1.Pressione a tecla P para entrar no modo de parametrização do usuário. 2.Pressione e segure a tecla P, ao mesmo tempo, ligue o interruptor de energia de desligado para entrar no modo de configuração do parâmetro do sistema.
Configurando a Verificação de Parâmetros e Salvar		Depois de definir o parâmetro de função, pressione esta tecla para verificar o valor predefinido e, em seguida, pode editar o valor de acordo; Quando o valor é fixado, pressione a tecla para salvar a configuração e sair.
Indicação		Indicação crescente do valor de ajuste de parâmetro.
Indicação		Indicação decrescente do valor do ajuste do parâmetro.
Tecla de atalho de ajuste de brilho LED		Pressione esta tecla para ajustar o brilho do LED (o mesmo que o P16)

<p>Atalhos de seleção de costura de reprodução lenta / Selecione a posição da agulha de atalho</p>		<ol style="list-style-type: none"> 1. Atalhos de seleção de costura de reprodução lenta 2. Selecione a posição da agulha de atalho
--	---	--

3 Instruções de Operação

3.1 : Redefinir o sistema

1. Com a máquina desligada, pressione e segure a tecla “up” e “down” e ligue após pressione “S” e depois de 3 segundos, pressione novamente, desligue e espere apagar, ligue novamente.

3.2 Para alterar os parâmetros:

1. No modo normal, pressione a tecla P para **【Área do parâmetro do usuário】**
2. Pressione a tecla S para entrar no valor do conteúdo do parâmetro; Alterou o valor através da tecla “para cima” “para baixo” e em seguida, pressione a tecla S para salvar o valor.

3.3 Entre no modo técnico e salve as alterações

1. Com a máquina desligada, segure a tecla P e ligue a máquina para **【Área dos parâmetros técnicos】**
2. Pressione a tecla S para inserir o valor do conteúdo do parâmetro, altere o valor por meio da tecla “para cima” “para baixo” e em seguida, pressione a tecla S para salvar o valor.

4: Parâmetro do usuário e parâmetro técnico

4.1 Parâmetro do Usuário

Parâmetros	Função de Parâmetro	Alcance	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima	200-600	500	definir a velocidade máxima de costura (mostrar o número real * 10 = velocidade)
P02	Seleção de posição de parada da agulha	000-002	000	Definir a posição de parada da agulha (0: agulha para cima 1: agulha para baixo)
P03	Curva de aceleração	000-001	000	definição de partida suave (0: OFF 1: ON)
P04	Velocidade de costura suave	200-150 0	400	definição de início suave de costura (mostre o número real * 10 = velocidade)
P05	Número de pontos de arranque suave	001-015	001	definir quantidade de pontos de partida suave.
P06	Velocidade mínima	200-500	200	definir a velocidade mínima (mostre o número real * 10 = velocidade)

4.2 Parâmetros Técnicos

Parâmetros	Função de Parâmetro	Alcance	Padrão	Descrição
P07	Ajuste de posição para cima	000-024	000	
P08	Ajuste de posição para baixo	000-024	012	
P09	Agulha sobe automaticamente quando ligado	000-001	001	0: sem função. 1 : Power ligado, a agulha sobe automaticamente
P11	Ajuste de Curva de Velocidade (%)	001-100	032	Quanto maior o valor, mais rápido aumenta a velocidade
P15	Modo de correção de pontos	000-003	000	0: meio ponto 1: um ponto 2. Meio ponto contínuo contínuo Ponto contínuo contínuo e pare rapidamente a máquina.
P16	Intensidade da lâmpada do cabeçote da máquina	000-004	4	0 : OFF ; 1 → 4 intensidade do brilho.
P21	Direção de rotação do motor	000-001	000	ajuste de direção de rotação do motor (0: sentido horário 1: sentido anti-horário)
P22	Velocidade de auto-teste	200-6000	3500	configuração de velocidade de corrida automática (mostre o número real * 10 = velocidade)
P23	Tempo da aceleração automático	001-250	020	definir o tempo de execução automática no teste
P24	Intervalo do tempo do auto-teste	001-250	020	definir o tempo de parada de execução automática no teste
P25	Item Um teste	000-001	000	Item A configuração de teste (velocidade constante)
P26	Item B teste	000-001	000	Configuração de teste do item B execução completa.
P36	Tipo	001-010	010	

5 Tabela de Código de Erro:

Erro	Problema	Verificação
E01	Alimentação do motor danificada	Se a rede elétrica estiver normal envie para a assistência.
E07	a) Má conexão no conector do motor. b) Máquina bloqueada ou objeto preso no volante do motor c) O material de costura é muito grosso. d) A saída do módulo está anormal.	Verifique se a máquina não está travada. Se estiver funcionando normalmente, verifique o conector do encoder e o conector do cabo de alimentação do motor. Se a conexão estiver bem, verifique a tensão de alimentação, seja anormal ou a velocidade de ajuste é muito alta. Se for favor modifique. Se normal, envie para a assistência.
E09 E11	Erro no sinal do encoder	Desligue a máquina, verifique se o conector do encoder do motor está solto ou caiu. Se ainda assim não funcionar, substitua o motor ou envie para assistência.
E14	Erro no sinal do encoder	Desligue a máquina, verifique se o conector do encoder do motor está solto ou caiu. Se ainda assim não funcionar, substitua o motor ou envie para assistência.
E15	Saída para o motor danificado	A saída do driver do módulo está em curto. Enviar para a assistência.
E17	O sensor de segurança não está na posição correta	Por favor, verifique se a mesa de costura está aberta ou não, o interruptor de segurança da mesa de costura está danificado ou não, o soquete está anormal ou não.