

ZOJE
Qualidade Sempre

MANUAL TÉCNICO

OVERLOQUE ELETRÔNICA

SÉRIE B9500-ED3









ZOJE 中国服装机械制造商
THE BEST IN CHINA

VERSÃO 1.2



Informações

Série B9500-ED3 **Overloque** com Motor Direct Drive

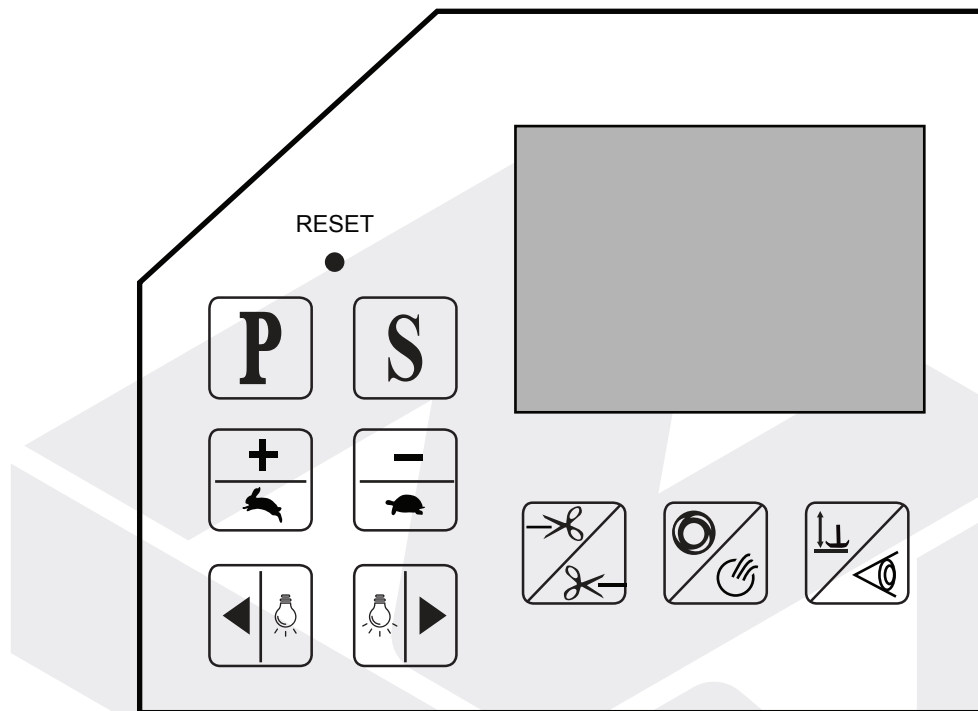


Modelo	Fios	Rotações por minuto	Agulhas	Altura do calcador	Loopers
					
B9500-13-ED3-02	4 fios	6000RPM	2 agulhas	6mm	2 loopers
B9500-17-ED3	3 fios	6000RPM	1 agulha	6mm	2 loopers
B9500-38-ED3	5 fios	6000RPM	2 agulhas	6mm	3 loopers

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.		1. Depois de definir o parâmetro, pressione esta tecla para memorizar ou verificar o parâmetro predefinido, em seguida, pode editar o parâmetro de acordo. 2. Quando o parâmetro estiver fixo, pressione a tecla para salvar a configuração.
Aumentar valores / Velocidade.		1: No modo normal, pressione esta tecla para aumentar a velocidade, pressione e segure por 3s para entrar na interface de configuração de velocidade. 2: Na configuração de parâmetros, pressione esta tecla para aumentar o parâmetro.
Diminuir valores / Velocidade.		1: No modo normal, pressione esta tecla para diminuir a velocidade, pressione e segure por 3s para entrar na interface de configuração de velocidade. 2: Na configuração de parâmetros, pressione esta tecla para diminuir o parâmetro.
Tecla esquerda / Diminuir LED.		1: No modo normal, pressione esta tecla para diminuir o brilho. 2: Na configuração de parâmetros, pressione esta tecla para verificar o parâmetro anterior.
Tecla direita / Aumentar LED.		1: No modo normal, pressione esta tecla para aumentar o brilho. 2: Na configuração de parâmetros, pressione esta tecla para verificar o próximo parâmetro.
Aparar para frente / Aparar para trás.		1: No modo normal, pressione esta tecla para executar a mudança de ciclo do corte para frente LIGADO, corte para frente DESLIGADO. Pressione as teclas para cima e para baixo para ajustar os tempos de ação de corte para frente. (o mesmo que a P27). 2: No modo normal, pressione e segure esta tecla por 3s para entrar na interface de configuração de recorte. 3: No modo normal, pressione esta tecla para executar a mudança de ciclo do corte para trás LIGADO, corte para trás DESLIGADO. Pressione as teclas para cima e para baixo para ajustar os tempos de ação do corte para trás. (o mesmo que P28). 4: No modo normal, pressione e segure esta tecla por 3s para entrar na interface de configuração de recorte.

Botão e Instruções de Operação

Nome	Chave	Função
Seleção de modo / Modo de sucção automática		<p>1: No modo normal, pressione esta tecla para acessar a configuração de seleção de modo. Pressione e segure essa tecla para acessar a configuração de sucção automática.</p> <p>2: No modo normal, pressione esta tecla para executar a mudança de ciclo dos quatro modos a seguir:</p> <p>I. Totalmente automático: partida de acordo com o sinal do sensor completo.</p> <p>II. Costura livre.</p> <p>III. Semiautomático: inicialização de acordo com o sinal do sensor frontal + conclusão do pedal (o mesmo que P-05).</p> <p>IV. Manual completo: partida de acordo com a conclusão do pedal.</p> <p>3: Pressione esta tecla para executar a mudança de ciclo de sucção desativada, sucção direta ativada, sucção reversa ativada e sucção ativada.</p>
Modo de elevação do calcador / Verificação da situação do sensor		<p>1: No modo normal, pressione e segure esta tecla por 3s para entrar na configuração do modo de aumentar o pé calcador. Pressione e segure essa tecla por 3s para acessar a interface de configuração da sensibilidade do sensor.</p> <p>2: No modo normal, pressione esta tecla para executar uma troca de ciclo de fechamento, aumento do pé dianteiro, elevação do pé traseiro, aumento do pé dianteiro e traseiro, fechamento (igual à P-10).</p> <p>3: No modo normal, pressione rapidamente esta tecla para verificar o valor do sensor em tempo real e o valor limite atual.</p>
Redefinir.	RESET 	Na interface do modo normal, insira a agulha no orifício e pressione-a por 3 segundos para restaurar as configurações de fábrica.

Guilhotina		Ao clicar, aciona a guilhotina.
------------	---	---------------------------------

Informações de acesso

- Para acessar os parâmetros até P31, ligue a máquina e pressione **[P]**.
- Para acessar os parâmetros até P69, ligue a máquina e pressione **[P]** por 3 segundos.
- Para acessar os parâmetros até P93, ligue a máquina e pressione **[P] + [S]**, até aparecer quatro zeros e coloque a senha **8012**.

Funções especiais

Número	Função	Descrição
01	Ajuste da posição para cima.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No estado de desligamento, pressione as teclas P + S ao mesmo tempo para ligar a máquina, exiba P70; 2. Ajuste o parâmetro P72; 3. Na direção do volante, gire no sentido horário para cima, pressione a tecla S para salvar o valor atual.
02	Ajuste da posição para baixo.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No estado de desligamento, pressione as teclas P + S ao mesmo tempo para ligar a máquina, exiba P70; 2. Ajuste o parâmetro P73; 3. Na direção do volante, gire no sentido horário para baixo, pressione a tecla S para salvar o valor atual.
03	Modo de reconhecimento de tecido 1.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Na interface do modo normal, pressione as teclas Para cima e Para baixo ao mesmo tempo para entrar na interface de ajuste da sensibilidade do sensor. 2. Remova o pano após o sensor de três, pressione a tecla de verificação da situação do sensor; 3. Cubra o pano após três sensores, pressione a tecla verificar situação do sensor, ajuste finalizado.
04	Modo de reconhecimento de tecido 2.	Na interface do modo normal, pressione a tecla P + a tecla de verificação de situação do sensor ao mesmo tempo para entrar no modo de reconhecimento de tecido 2, selecione o tipo de tecido a ser reconhecido de acordo com as instruções e aguarde a conclusão do reconhecimento de tecido para retornar ao interface principal.
05	Função por peça.	Na interface do modo normal, pressione a tecla de corte para frente + a tecla de seleção de modo ao mesmo tempo para entrar na interface de peças por peça.
06	Função por peça.	Na interface do modo normal, pressione e mantenha pressionada a tecla de corte para frente + a tecla de seleção de modo para entrar na interface do parâmetro de teste de uma tecla do P-79.
07	Função de tela de bloqueio.	Sob estado normal, o painel entrará automaticamente no estado da tela de bloqueio quando nenhum tempo de operação atingir a P-93 (hora da tela de bloqueio), e um ícone de "bloqueio" será exibido no lado direito da interface principal. Ao bloquear a tela, clique na tecla P para desbloqueá-la.

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima de costura (rpm).	100 - 7000	5000	Velocidade máxima de costura da máquina.
P02	Posicionamento da agulha.	0 - 1	0	0: Posição de parada da agulha acima. 1: Posição de parada da agulha abaixo.
P03	velocidade de início da costura (rpm).	100 - 6000	4000	Com função de recorte: a configuração de velocidade para o acionamento do sensor dianteiro e o acabamento do sinal do sensor traseiro (antes do recorte).
P04	Tipo de inicialização da costura.	0 - 1	1	(Válido para o modo totalmente automático). 0: modo automático. 1: Modo de controle do pé (partida pelo sensor frontal + pedal do pé).
P05	Seleção de modo, automático / semi-automático.	0 - 1	1	(P06 = está ligado). 0: Semi-automático (combinar com o uso do P04). 1: Automático (modo de controle de pé).
P06	Interruptor de detecção automática.	0 - 1	1	0: OFF (o modo manual completo está ativado). 1: ON (pode executar o modo automático / semi-automático também compatível com o uso do P-05).
P07	Interruptor de corte automático.	0 - 3	3	(P70 = tipo de faca horizontal, este parâmetro é válido). 0: OFF. 1: Corte frontal (sinal de recepção do sensor intermediário e corte). 2: Corte traseiro (sinal de recepção do sensor traseiro após o corte final). 3: Aparar primeiro e mais tarde.
	Interruptor automático de liberação de tensão da linha.	0 - 1	1	(P70 = tipo de faca lateral, este parâmetro é válido). 0: OFF. 1: Liberação de tensão da linha para trás.
P08	Auto sucção.	0 - 3	0	0: OFF. 1: Sucção de corte frontal. 2: Sucção de corte traseiro. 3: Sucção de corte frontal e traseira.
P09	Alimentação automática do tecido.	0 - 1	0	(P70 = tipo de faca horizontal, este parâmetro é válido). 0: OFF. 1: ON.
P10	Elevação automática do calcador.	0 - 3	0	0: OFF. 1: Levantamento frontal dos pés (sinal de recebimento do sensor frontal). 2: Elevação traseira do pé (sinal do sensor traseiro após o término). 3: Levantamento de pé dianteiro e traseiro.
P11	Calcador que levanta quando para na costura.	0 - 1	0	(Válido para o modo manual e semi-automático). 0: OFF. 1: ON (quando parar de costurar, o calcador levanta automaticamente).
P12	Calcador levanta após o corte.	0 - 1	0	0: OFF. 1: ON.

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P13	Calçador levantado quando o pedal volta parcialmente.	0 - 2	0	(Válido para o modo manual / semi-automático). 0: Calçador levantado quando meio passo atrás / passo atrás. 1: Deitar. 2: Inversor para cima calçador.
P14	Sucção de corte manual.	0 - 2	0	0: Sem sucção. 1: Sucção traseira. 2: Sucção frontal e traseira.
P15	Brilho da lâmpada.	0 - 4	3	0: OFF. 1 → 4: Quanto maior o valor, maior o brilho.
P16	Modo de baixa pressão de ar.	0 - 1	3	0: Modo normal. 1: Modo de baixa pressão.
P17	Costura contínua semi-automática.	0 - 1		1: OFF. 0: Costura contínua. (P70 = tipo de faca horizontal, padrão: 1). (P70 = tipo de faca lateral, padrão: 0).
P18	Corte semi-automático.	0 - 1	0	0: OFF (após o término antes do corte não executar a velocidade P03). 1: Velocidade de corte constante, a velocidade do sensor traseiro é fixada com P03.
P19	Tensão da linha para trásseleção da chave de liberação.	0 - 1	1	(P70 = tipo de faca lateral, este parâmetro é válido). 0: Gatilho do sensor frontal. 1: Gatilho do sensor traseiro.
P20	Posição de parada após a seleção do corte.	0 - 1	1	0: Posição para baixo. 1: Posição para cima.
P21	Tempo de ação da linha frontal (pontos).	0 - 50	5	(P70 = tipo de faca lateral, este parâmetro é válido).
P22	Interruptor E # do receptor frontal.	0 - 1		0: ON (ligue o sensor frontal, sinal do sensor + pedal). 1: OFF (sensor frontal fechado, acionamento direto do pedal). (P70 = tipo de faca horizontal, padrão: 0). (P70 = tipo de faca lateral, Padrão: 1).
P23	Tempo de abertura de sucção intermitente (× 100ms).	1 - 600	20	Quanto maior o valor, maior o tempo.
P24	Tempo de sucção de ar intermitente (× 100ms).	0 - 600	0	0: para aspiração intermitente do ar. Tempo de sucção frontal (válido quando a configuração da função P-46 é 1).
P25	Modo de baixa pressão, tempo de sincronização de sucção de ourela.	0 - 2000	200	Válido para a configuração P-16 é 1.
P26	O número de pontos entre dois sensores.	1 - 600	100	Parâmetro do período do ciclo. Em círculo, o sinal de recebimento do sensor traseiro pode continuar funcionando, caso contrário, uma parada de ciclo.
P27	O número de pontos atrasados do corte frontal.	1 - 600	100	(P70 = tipo de faca horizontal, este parâmetro é válido). Quanto menor o valor, mais adiantado o fio reterá por mais tempo (gatilho do sensor intermediário).
P28	O número de pontos atrasados do corte traseiro.	0 - 50	4	(P-70 = tipo de faca horizontal, este parâmetro é válido) Quanto menor o valor, mais adiantado, menos o fio final (gatilho do sensor traseiro).

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P28	O tempo de arranque da rosca traseira.	0 - 50	2	(P70 = tipo de faca lateral, este parâmetro é válido).
P29	Os pontos iniciais para sucção frontal (pontos).	0 - 50	1	(P70 = tipo de faca lateral, este parâmetro é válido).
P30	O atraso no tempo de sucção frontal desativada (ms).	100 - 5000	100	(P70 = tipo de faca horizontal, este parâmetro é válido).
	Número de pontos quando sucção direta OFF (pontos).	0 - 50	25	(P70 = tipo de faca lateral, este parâmetro é válido).
P31	O tempo de atraso após tri- sucção de sucção (ms).	100 - 5000		O pequeno valor do fechamento é rápido. (P70 = tipo de faca horizontal, padrão: 300). (P70 = tipo de faca lateral, padrão: 1000).
P32	Os horários em que puxar o pano.	0 - 50	20	(P70 = tipo de faca horizontal, este parâmetro é válido).
P33	Tempos de sucção para trás ON (pontos).	0 - 50	3	(P70 = tipo de faca lateral, este parâmetro é válido).
P34	Aparar a proteção manualmente.	0 - 1	1	(P70 = tipo de faca horizontal, este parâmetro é válido). 0: OFF. 1: ON.
P35	O número de pontos atrasados antes que a máquina pare (pontos).	1 - 99		Após passar pelo sensor de pano, quantos pontos pararão a máquina automaticamente. (Válido para a condição OFF do sensor traseiro). (P70 = tipo de faca horizontal, padrão: 1). (P70 = tipo de faca lateral, padrão: 3).
P36	O tempo de resposta do sensor frontal (ms).	10 - 990	50	Tempo de disparo do sensor frontal: quanto menor o valor da resposta, mais rápido, maior o valor da resposta é lenta.
P37	A sensibilidade do sensor frontal.	0 - 900	480	A fim de adaptar diferentes configurações de material de tecido, o sensor dianteiro recebe força.
P38	A sensibilidade do sensor do meio.	0 - 900	540	A fim de adaptar diferentes configurações de material de tecido, o sensor central recebe força.
P39	O tempo de atraso do calcador dianteiro (ms).	100 - 2000	300	(Sob o automático completo / semi-automático). Tempo de retenção do gatilho dianteiro após o levantamento automático dos pés, quanto maior o valor, maior o tempo de retenção.
P40	Hora de início do elevador do calcador traseiro (ms).	0 - 2000	120	O tempo de início do levantamento do calcador traseiro, quanto menor o valor, mais rápida a resposta.
P41	Configuração de tempo total para o calcador (ms)	10 - 990	100	Quanto maior o valor, maior o levantamento de pés (nota: não muito alto).
P42	Configuração de tempo ciclo de trabalho para calcador pé (%).	10 - 90	20	Ajuste para o ciclo de trabalho do AFL. O ajuste fino pode reduzir o superaquecimento.
P43	O tempo para o calcador deitada (ms)	10 - 990	20	O tempo de ação do calcador que estabelece a sequência.
P44	Proteção do calcador.	1 - 120	5	Pare de costurar o levantamento do calcador, pare após aparar o levantamento do calcador, fechamento positivo após o salto do pedal durante o tempo de retenção.

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P45	Tempo de aparagem (ms).	10 - 990	40	(P70 = tipo de faca horizontal, este parâmetro é válido). Quanto mais tempo, maior pressão de corte.
	Tempos de liberação da tensão (ms).	0 - 5000	1000	(P70 = tipo de faca lateral, este parâmetro é válido).
P46	Sucção durante a alimentação contínua.	0 - 2		0 : Sem sucção 1 : Sucção longa. 2 : Sucção do sincronizador. (P70 = tipo de faca horizontal, padrão: 0). (P70 = tipo de faca lateral, padrão: 2).
P47	Peças totais.	0 - 65535	1000	
P48	A agulha sobe quando a energia é ligada.	0 - 1	1	0 : OFF. 1 : ON.
P49	Ponto (mm).	1 - 7	3	Ajuste igual à distância real da agulha pressionando as teclas para cima e para baixo.
P50	Ajuste da posição da agulha.	0 - 24		Mesmo que a P72.
P51	Ajuste de posição para baixo.	0 - 24		Mesmo que a P73.
P52	Velocidade de teste (rpm).	100 - 6000	5500	Ajuste pelas teclas para cima e para baixo.
P53	Teste o tempo de trabalho (×100ms).	1 - 250	50	Ajuste pelas teclas para cima e para baixo.
P54	Tempo de parada do teste (×100ms).	1 - 250	20	Ajuste pelas teclas para cima e para baixo.
P55	Teste do item A : execução contínua.	0 - 1	0	0: PARAR 1: EXECUTAR
P56	Teste do item B : Com a função em execução.	0 - 1	0	0: PARAR 1: EXECUTAR
P57	Teste do item C : Sem função em execução.	0 - 1	0	0: PARAR 1: EXECUTAR
P58	Chave de proteção da mesa.	0 - 1	0	0: OFF 1: ON
P59	Chave de proteção do calcador.	0 - 1	0	0: OFF 1: ON
P60	Elétrico / a ar.	0 - 1	0	0: Elétrico. 1: Alimentado a Ar.
P61	Interruptor de corte com pedal de calcanhar.	0 - 7	0	0: Tudo OFF. 1: Tudo ON manualmente. 2: Semi-automático ON. 3: Auto-ON. 4: Manual e semiautomático ON. 5: Semiautomático e automático ON. 6: Manual e automático ON. 7: Manual e semiautomático e automático ON.
P62	Direção da rotação.	0 - 1	0	Através da direção do volante: 0: Sentido horário. 1: Sentido anti-horário.
P63	Língua	0 - 1	0	0: Inglês. 1: Chinês.

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P64	A força do sensor frontal.	0% - 100%	50%	Sensibilidade do sensor frontal.
P65	A força do sensor intermediário.	0% - 100%	50%	Sensibilidade do sensor intermediário.
P66	A força do sensor traseiro.	0% - 100%	50%	Sensibilidade do sensor traseiro.
P67	A sensibilidade do sensor traseiro.	0 - 900	530	A fim de adaptar diferentes tipos de material de pano, o sensor traseiro recebe força.
P68	Velocidade do cortador manualmente (rpm).	100 - 6500	1000	(P70 = Tipo de faca lateral, este parâmetro é válido).
P69	Tempo de resposta do sensor traseiro (ms).	0 - 3000	0	O tempo de resposta do sensor traseiro, ao costurar como um pano de malha, pode ajustar esse item, então pode conseguir você deseja efeitos.
P70	Seleção de modelo.	0 - 1	0	0: Tipo de faca horizontal. 1: Tipo de faca lateral.
P72	Ajuste de posicionamento manual.	0 - 24	4	Na direção do volante, gire no sentido horário para cima, pressione [S] para salvar o valor atual.
P73	Ajuste de posicionamento manual para baixo.	0 - 24	14	Na direção do volante, gire no sentido horário para a posição abaixada e pressione [S] para salvar o valor atual.
P74	Referência de parâmetro.	1 - 5	1	Use as teclas para cima e para baixo: N1 : Versão do software da caixa de controle. N2 : versão do software do painel. N3 : Rotação. N4 : Pedal AD. N5: Versão do software do driver.
P75	Tipo de pedal.	0 - 1	0	0: pedal normal. 1: Pedal do tipo suporte.
P76	Configuração de senha.	0 - 9999	8012	
P77	Configuração de ângulo de ponto zero.			
P78	Tipo de balde de sucção.	0 - 2	1	0: Com motor. 1: Sem motor. 2: Válvula solenoide.
P79	Um teste chave.	0 - 1	0	0: OFF. 1: ON.
P80	O protetor da barra da agulha interruptor de proteção.	0 - 1	0	0: OFF. 1: ON.
P81	Proteção eletroímã.	0 - 1	1	0: OFF. 1: ON.
P82	Peças de alarme.	0 - 9990	0	
P83	O número de peças de exibição em espera.	0 - 1	0	0: OFF. 1: ON.
P84	Seleção do modo de trabalho por peça.	0 - 1	0	0: Crescente. 1: Decrescente.
P85	Tempos de corte de peças.	0 - 50	1	
P86	Volume de voz.	0 - 4	4	

Parâmetros & Soluções de Erros

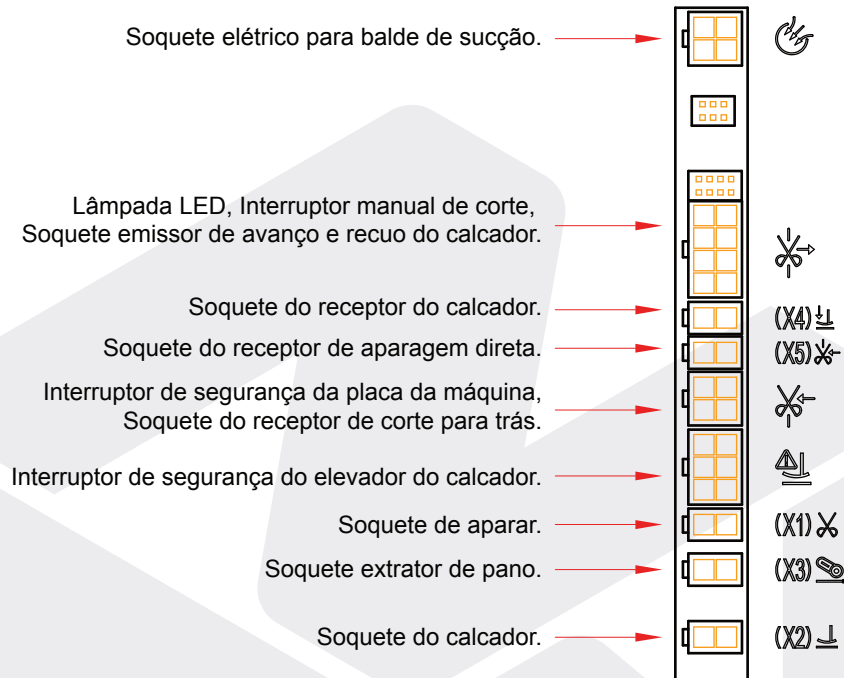
Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P87	Seleção de transmissão de voz.	0 - 3	3	
P88	Modelo do usuário		3	
P89	Reservado.			
P90	Seleção de chip de voz.		1	
P91	Reservado.			
P92	Reservado.			
P93	Tempo de bloqueio de tela.	0 - 300	10	O tempo é dado em segundos.

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".
E10	Sobrecarga do solenóide.	Desligue a máquina, verifique o circuito relacionado está em curto ou danificado.
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.
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	Motor de passo de corte anormal.	Verifique o mecanismo de corte para retornar a posição correta ou não; verifique se a configuração de corte está correta ou não
E17	O sensor de proteção da máquina não está na posição correta.	Desligue a máquina, verifique o switch se tem dano ou não.
E23	Trava de corte manual de linha.	Pressione a tecla P para cancelar o alarme. Ao usar a função de corte de linha, tente evitar a pressão contínua ultra-rápida da tecla de corte manual de linha.
NC	O painel da interface da CPU teve um erro de comunicação.	Desligue a máquina, verifique se a caixa de operação não houve dano aparente.

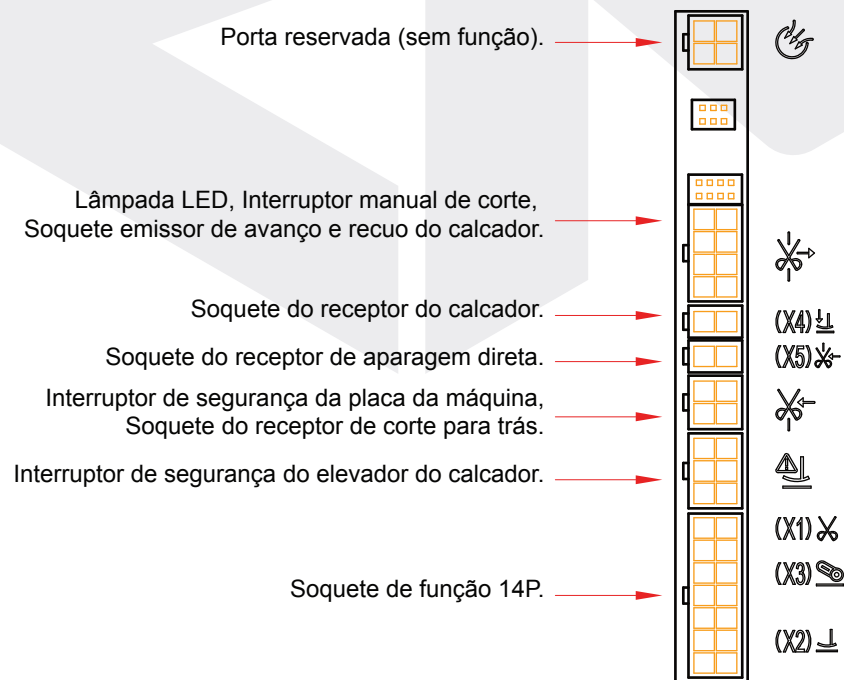
Nota: Se o erro persistir entre em contato com a assistência técnica.

Caixa de Controle

Porta do tipo de máquina elétrica

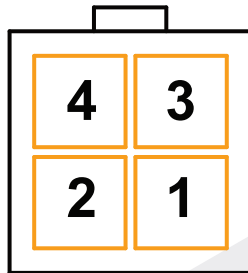


Porta do tipo de máquina com facas pneumáticas / laterais



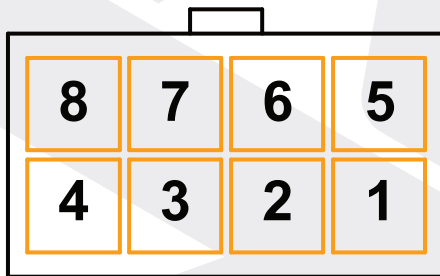
Caixa de Controle

Descrição da porta do balde de sucção elétrico 4P



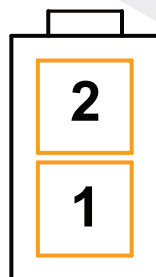
Balde de sucção elétrico: 2 (linha N), 3 (GND), 4 (linha L).

Descrição da porta da função 8P



Aparar para a frente: 1 (-), 3(+).
Emissor de calcador: 2 (-), 3(+).
Emissor de corte para trás: 3(+), 4(-).
Lâmpada LED: 5(+), 6(-).
Corte manual: 3(+5V), 7(signal), 8(GND).

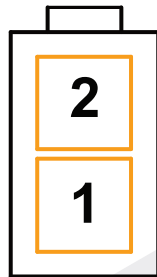
Descrição da porta do receptor do calcador



Calcador receptor: 1(+), 2(-).

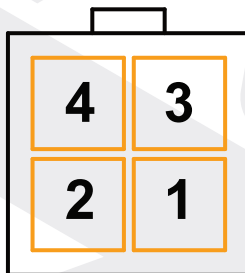
Caixa de Controle

Descrição da porta do soquete do emissor de aparagem direta



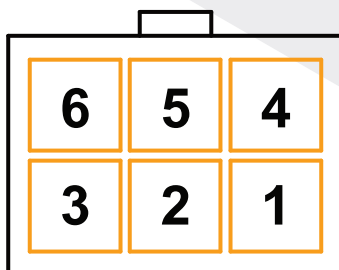
Receptor de corte para frente: 1 (+), 2 (-).

Descrição da porta da função 4P



Interruptor de segurança da placa da máquina: 1 (sinal) , 2 (GND), 4 (+ 5V)
Recetor de corte para trás: 2 (-), 3 (+).

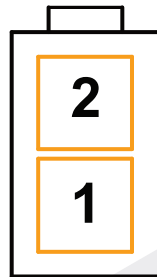
Descrição da porta da função 6P



Interruptor de segurança do calçador: 1 (+5V) , 2 (GND) , 3 (signal) .

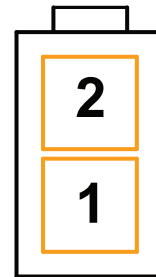
Caixa de Controle

Descrição da porta de corte



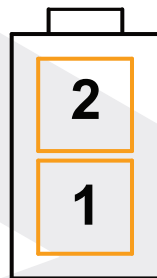
Aparar: 1, 2 (+ 32V)

Descrição da porta do extrator de pano



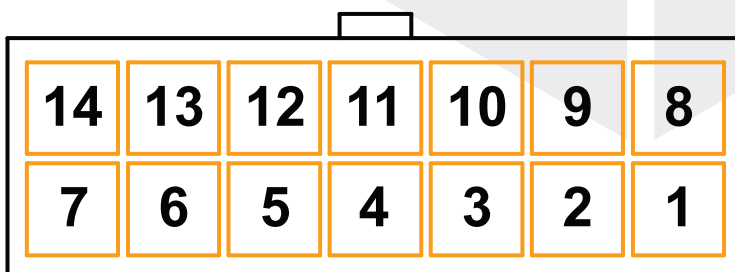
Extrator de pano: 1, 2 (+ 32V)

Descrição da porta do calcador



Calcador: 1, 2 (+ 32V)

Descrição da porta do calcador



Corte: 1 (-), 8 (+)
Sucção para trás: 2 (-), 9 (+)
Extrator de pano: 3 (-), 10 (+)
Calcador: 6 (-), 13 (+)
Sucção direta: 7 (-), 14 (+)