



MÁQUINAS DE
COSTURA INDUSTRIAL



Mundo Colorido
Costura Alegre



Overloque Eletrônica

Série P10-D2

Versão 1.1

Informações

Série P10-D2 Overloque Eletrônica com Motor Direct Drive



Modelo	Fios	rotações por minuto	Nº de agulhas	Altura do calcador	Loopers
					
P10-3-D2	3	7000RPM	1	5mm	2
P10-4-D2	4	7000RPM	2	5.5mm	2
P10-5-D2	5	7000RPM	2	5mm	3

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.

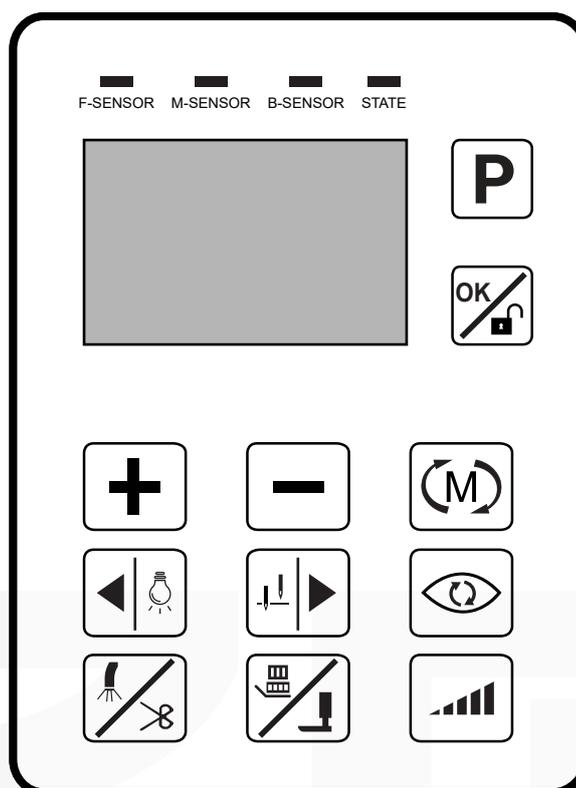
Detalhe da garantia:

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.		<ul style="list-style-type: none"> • Pressione para entrar nos parâmetros • Pressione de forma prolongada para entrar nos parâmetros no sistema (a senha será necessária)
Botão de confirmação / Desbloqueio.		<ol style="list-style-type: none"> 1: Botão de confirmar parâmetro. 2: Desbloqueie o painel.
Aumentar valores		<ol style="list-style-type: none"> 1: Botão de ajuste numérico. Tecla para aumentar o valor. 2: Atalho para aumenta a velocidade.
Diminuir valores		<ol style="list-style-type: none"> 1: Botão de ajuste numérico. Tecla para diminuir o valor. 2: Atalho para diminuir a velocidade.
Troca de Modo		Pressione a tecla para troca de modo: Manual > Semiautomático > Automático.
Tecla esquerda / Botão de LED		<ol style="list-style-type: none"> 1: Pressione para entrar no parâmetro de ajuste de iluminação LED (1-5 graus). 2: Pressione essa tecla para ajustar itens à esquerda.
Tecla direita / Botão de ajuste da posição da parada de agulha		<ol style="list-style-type: none"> 1: Pressione para entrar no ajuste de parada de agulha e pressione ou para alterar a parada para cima ou para baixo. 2: Pressione essa tecla para ajustar itens à direita.
Botão do sensor.		<ul style="list-style-type: none"> • Pressione para desligar/ligar o sensor. Pressione [OK] para confirmar • Mantenha pressionado por um tempo para ajustar o sensor. Depois pressione [CORTE] para ajustar a espessura do material. [SUCÇÃO] para material médio [PARADA-AG] para material fino.

Botão e Instruções de Operação

Nome	Chave	Função
Botão para sucção / Botão do corte.		<p>1:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pressione para alternar para o dispositivo de sucção: Sucção dianteira > Sucção traseira > Sucção dianteira e traseira > Desligar sucção. • Pressione para ajustar os parâmetros de sucção <p>2:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pressione para alternar os modos de corte: Corte antes da costura > Corte depois da costura > Corte antes e depois da costura > Sem corte. • Mantenha pressionado para ajustar os parâmetros de corte de linha
Tensão de Linha / Botão do calcador.		<p>1:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pressione para alternar o alívio na tensão de linha: Alívio de tensão antes da costura > Alívio de tensão depois da costura > Alívio de tensão antes e depois da costura > Sem alívio de tensão. <p>2:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pressione para alternar os modos do levantamento do calcador: Levantamento antes da costura > Levantamento depois da costura > Levantamento antes e depois da costura > Sem levantamento. • Pressione um longo período para ajustar os parâmetros do calcador (necessário senha)
Botão de ajuste de velocidade.		<ul style="list-style-type: none"> • Pressione para entrar o parâmetro de velocidade e pressione (+),(-) para alterar o valor da velocidade (valor automaticamente salvo). • Pressione para bloquear o parâmetro de velocidade (senha necessária)
	 F-SENSOR	<ul style="list-style-type: none"> • Indicador do sensor frontal. • Quando nenhum material cobrir o sensor frontal, verifique a sensibilidade do sensor e garanta que a sensibilidade seja superior a 55.
	 M-SENSOR	<ul style="list-style-type: none"> • Indicador do sensor médio. • Quando nenhum material cobrir o sensor médio, verifique a sensibilidade do sensor e garanta que a sensibilidade seja superior a 55.
	 B-SENSOR	<ul style="list-style-type: none"> • Indicador do sensor traseiro. • Quando nenhum material cobrir o sensor traseiro, verifique a sensibilidade do sensor e garanta que a sensibilidade seja superior a 55.
	 STATE	<ul style="list-style-type: none"> • Botão indicador de segurança. • Quando o interruptor de segurança estiver desligado e a luz de segurança acesa, verifique se a chave de segurança está funcionando.

Nota: As funções de Sucção e Tensão de linha não se aplicam em todos os modelos.

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

Informações de acesso

- Pressionando o botão **[P]** por 2 segundos entrará na lista de “Parâmetros do Sistema” (será necessário uma senha para fazer os ajustes). **[←]** **[→]** Teclas para selecionar e modificar os valores dos parâmetros ou opções do menu. Então o valor selecionado estará piscando. Aperte as teclas **[+]** **[-]** para aumentar ou diminuir o valor.

Depois de concluir as modificações, pressione **[OK]** para salvar os parâmetros e sair dos parâmetros do sistema.

- Para acessar os parâmetros descritos, coloque a senha **2014**.

Parâmetros do Sistema

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
S01	Caminho do fio.	1 - 4	3	
S02	Número de pontos entre dois sensores.	1 - 50	20	Defina o número de pontos entre dois sensores.
S03	Atraso do número de pontos para corte de linha após sensor frontal.	0 - 50	22	Defina o número do ponto de atraso após passar pelos sensores frontais. Corte automático da linha após os pontos.
S04	Atraso do número de pontos para corte de linha após três sensores.	0 - 100	20	Defina o número do ponto de atraso após passar pelos três sensores. Corte automático da linha após os pontos.
S05	Atraso do número de pontos ao iniciar sucção frontal.	1 - 50	2	Defina o número do ponto de atraso para iniciar a sucção de ar frontal após acionar o primeiro sensor.
S06	Pontos para parar a sucção frontal.	1 - 50	14	Conta quantos pontos começam a fechar a sucção anterior.
S07	Pontos de início de sucção traseira	1 - 50	2	Depois de quantos pontos depois de passar pelo sensor para iniciar a sucção.
S08	Atraso para desligar a sucção traseira (ms).	100 - 5000	200	Após o material passar pelo sensor, quantos milissegundos deve passar para desligar a sucção.
S09	Atraso do alívio de tensão da linha frontal.	-	00	-
S10	Alívio de tensão de pontos da linha frontal.	-	12	-
S11	Início do alívio na tensão da linha traseira.	-	00	-
S12	Pontos de atraso para a parada da máquina.	1 - 99	8	Quantos pontos automáticos para a parada da máquina após o corte da linha
S13	Número de Pontos para o início da sucção.	1 - 250	50	Quantos pontos para o início da sucção após a passagem do sensor
S14	Número de pontos para desligar a sucção.	1 - 100	20	Quantidade de pontos para desliga a sucção.
S15	Tempo de atraso do corte de linha traseiro.	1 - 100	25	Após o material passar pelo sensor, quantos milissegundos deve passar para corta a linha.
S16	Tempo de resposta do sensor frontal (ms).	1 - 100	40	Tempo de resposta do sensor frontal.
S17	Grau de sensibilidade do sensor frontal.	20 - 175	55%	Ajustando o sensor através da resistência do tecido, para se adaptar a diferentes tecidos.
S18	Grau de sensibilidade do sensor traseiro.	20 - 175	55%	Ajustando o sensor através da resistência do tecido, para se adaptar a diferentes tecidos.
S19	Tempo de permanência do levantamento do calcador dianteiro (ms).	100 - 2000	220	Quando o sensor frontal sente o pano, o levantador do calcador mantém o tempo.
S20	Tempo de início do levantamento do calcador traseiro (ms).	0 - 2000	0	O tempo de resposta do levantador do calcador após o último pedal (milissegundos).
S21	Tempo de proteção do calcador (s).	1 - 120	6	Levante o calcador manualmente por algum tempo e, em seguida, feche automaticamente a saída do calcador (segundo).

Parâmetros do Sistema

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
S22	Tempo de proteção de liberação do calcador (ms).	20 - 800	20	O tempo de proteção de liberação do calcador (milissegundos).
S23	Continuar a linha de corte de sucção de pano de alimentação.	0 - 1	0	0: Desativar; 1: Ativar.
S24	Operar a ação do interruptor manual.	0 - 1	1	0: Quando o motor está funcionando, interruptor manual sem corte; 1: Tem corte.
S25	Escolha do interruptor de segurança.	0 - 3	3	0: Desligue o interruptor de segurança 1: Interruptor de segurança do calcador 2: Interruptor de segurança da mesa de costura 3: Interruptor de segurança do calcador e da mesa de costura.
S26	Tempo de retenção da faca (ms).	0 - 1000	25	Tempo de ação de corte (basicamente sem ajuste).
S27	Tempo de recuperação (s).	5 - 100	5	Depois de entrar no painel de controle, quanto tempo para voltar para a interface do menu principal.
S28	Modo do sensor (escolha do número).	1 - 2	2	1: Sensor único; 2: Sensor duplo.
S29	Polaridade do sensor frontal.	0 - 1	0	0: - 1: - Polaridades opostas.
S30	Polaridade do sensor traseiro.	0 - 1	0	0: - 1: - Polaridades opostas.
S31	Tempo de pressão máxima do calcador.	10 - 990	180	Tempo de operação com potência máxima.
S32	Força do solenóide do calcador (%).	20 - 100	100	Ajuste a potência do levantamento do calcador (não deve ser abaixo de 60).
S33	Poder de retenção do calcador (%).	10 - 90	20	Pressão do levantamento do calcador (não deve ser acima de 50).
S34	Grau de sensibilidade do sensor de corte de linha traseiro (%).	5 - 99	55	A intensidade de emissão do terceiro sensor.
S35	Acionamento do sensor do corte de linha traseiro.	0 - 2	2	0: Desativar; 2: Ativar.
S36	Reservado Dollor.	-	52	-
S37	Escolha do idioma.	0 - 2	0	0: Chinês 1: Inglês 2: Turco
S38	Velocidade máxima bloqueada.	250 - 7000	4800	Limite máximo de velocidade ajustável para o motor. Obs: Neste item de parâmetro, pressione e segure a tecla da tesoura para inserir o parâmetro secundário (a senha 2020 é necessária) e pressione a tecla S para inserir. Pressione a tecla S para salvar a velocidade modificada e a tecla tesoura para retornar ao parâmetro anterior.
S39	Reset.	0 - 1	0	Para retornar às configurações de fábrica, selecione 1 e pressione longamente a tecla OK para confirmar.

Parâmetros do Sistema

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
S40	Senha do parâmetro.	0 - 9999	2014	Nota: Se você não conseguir lembrar a senha, lembre-se de não modificá-la; se você esquecer a senha, você precisa enviá-la de volta ao fabricante para descriptografá-la novamente.
S41	Reservado.	250 - 4500	2500	-
S42	Reservado.	0 - 100	008	-
S43	Número de agulhas de malha.	0 - 15	06	-
S44	Seleção de tecido.	0 - 7	01	-
S45	Limite de ação do olho frontal.	05 - 200	50	Valor de ativação do olho da luz frontal.
S46	Limiar de Ação Mesópica.	05 - 200	50	Valor médio de ativação do olho da foto.
S47	Limite de ação do olho da foto de volta.	05 - 200	50	Valor de ativação do foto-olho traseiro.
S48	Rotação do motor.	0 - 1	1	0: Anti-horário; 1: Horário.
S49	Curva de aceleração.	10 - 100	70	-
S50	Sensibilidade de aceleração.	1 - 6	6	-
S51	Ajuste aproximado fotoelétrico ativado.	0 - 1	1	-
S52	Forçar corte de linha automático.	0 - 4	1	0: proteção mais forte; 1: Proteção forte; 2: Proteção geral; 3: Proteção fraca; 4: Proteção mais fraca.
S53	Tempo de indução do olho da foto.	03 - 150	10	-
S54	Tempo de indução de liberação do olho leve.	03 - 150	10	-



Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P-01	Modo de operação.	0 - 1	0	0: semiautomático; 1: totalmente automático.
P-02	Interruptor do sensor.	0 - 1	1	0: Desativar; 1: Ativar.
P-03	Corte de linha.	0 - 3	3	0: fechar; 1: antes da linha de corte; 2: após a linha de corte; 3: antes e depois da linha de cisalhamento.
P-04	Sucção.	0 - 3	3	0: fechado; 1: antes da inspiração; 2: após a inspiração de; 3: antes e depois da inspiração.
P-05	Roda da polia traseira.	0 - 2	0	0: fechar; 1: costura; 2: depois de costurar.
P-06	Calcador.	0 - 3	3	0: sem levantar o calcador; 1: pé de elevação frontal; 2: após o levantamento do calcador; 3: antes e depois do levantamento do calcador.
P-07	Modo de início rápido.	0 - 1	1	0: automático; 1: pedal.
P-08	Posição da agulha.	0 - 1	0	0: Posição do pino superior; 1: uma agulha.
P-09	Levantamento automático do calcador ao parar a máquina.	0 - 1	0	0: Desativar; 1: Ativar.
P-10	Sucção manual.	0 - 1	1	0: Desativar; 1: Ativar.
P-11	Velocidade de costura inicial.	200 - 5500	5000	-
P-12	Velocidade máxima.	200 - 5500	5000	-
P-13	Grau da luz LED de trabalho.	0 - 5	4	-
P-14	Luz do painel.	0 - 1	1	0: Desativar; 1: Ativar.
P-15	Costura contínua semiautomática.	0 - 1	0	0: Desativar; 1: Ativar.
P-16	Costura constante semiautomática.	0 - 1	0	0: Desativar; 1: Ativar.
P-17	Levantamento do calcador dianteiro.	0 - 1	0	0: Modo automático; 1: Modo manual.
P-18	Controle de pedal do corte de linha.	0 - 2	0	0: desativado; 1: manual completo; 2: ponto livre semiautomático.
P-19	Sucção durante a costura.	0 - 1	1	0: Desativar; 1: Ativar.
P-20	Elevador de calcador ao levantar o pedal.	0 - 1	0	0: Desativar; 1: Ativar.
P-21	Elevador de calcador após o corte de linha.	0 - 1	0	0: Desativar; 1: Ativar.



Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P-22	Desligar o levantamento do calcador manual.	0 - 1	1	0: Desativar; 1: Ativar.
P-23	Inicia costura livre.	0 - 1	0	0: Desativar; 1: Ativar.
P-24	Verificação de atraso do sensor de corte de linha traseira.	0 - 1	1	0: Desativar; 1: Ativar.
P-25	Liberação de tensão da linha.	0 - 3	3	0: fechar; 1: liberação de tensão da linha frontal; 2: liberação de tensão da linha traseira; 3: liberação de tensão da linha dianteira e traseira.
P-26	Autoteste.	0 - 1	0	0: Desativar; 1: Ativar.
P-27	Tempo do autoteste.	3 - 20	6	Unidade de tempo: Segundo.
P-28	Tempo de parada do autoteste.	2 - 20	2	Unidade de tempo: Segundo.
P-29	Versão eletrônica.	-	-	-
P-30	Versão de exibição.	-	-	-
P-31	Ajuste de volume.	020	020	-
P-32	Desligue a voz de inicialização.	0 - 1	0	0: Desativar; 1: Ativar.
P-33	Modo de malha.	0 - 1	0	0: Desativar; 1: Ativar.
P-34	-	-	0	-
P-35	Contagem de corte de linha.	00000	00000	Um processo conta uma vez, pressione e segure a tecla S para restaurar 0 peças.



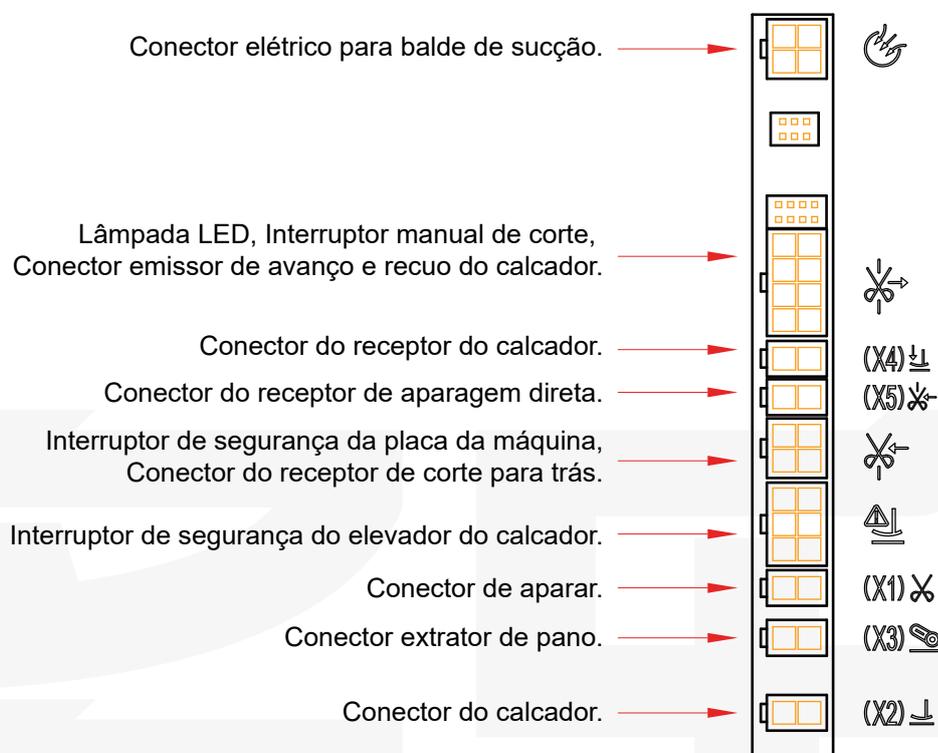
Soluções de Erros

Erro	Descrição	Solução
ER-01	Erro de sinal da posição da agulha.	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.
ER-02	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.
ER-03	Erro no sinal da fase do motor.	1: abra a tampa da borracha no motor através do orifício para verificar se o rotor e o estator do motor estão na mesma superfície para garantir que a diferença não exceda 1mm. 2: troque o motor 3: troque o control box
ER-04	Erro de eixo bloqueado do motor (máquina travada).	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".
ER-05	Sobrecorrente no hardware.	Verificar se o fio terra está bem conectado.
ER-07	Erro de comunicação entre o painel e a placa principal. Não há conexão entre o painel e a placa principal.	Desligue a máquina, verifique os cabos, aguarde alguns instantes e em seguida ligue novamente.
ER-09	Erro na memória.	1: dano no control box
ER-10	Erro no controle do sensor.	1: dano no painel 2: erro de conexão entre o painel e o sensor
ER-15	Erro na placa do motor.	-
ER-16	Sobretensão.	1. A tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor é muito alta, a tensão da fonte de alimentação de 220V excede o valor limite (AC310V), ou a inércia da carga é muito grande para a tensão regenerativa exceder o valor limite (DC440V), ou o circuito de detecção de tensão falha . Nota:(A tensão da fonte de alimentação do sistema de controle de 110V excede o valor limite (AC155V), ou a inércia da carga é muito grande para que a tensão de regeneração exceda o valor limite (DC220V).
ER-17	Erro de checagem na corrente A.	-
ER-18	Erro de checagem na corrente B.	-
ER-19	Erro de checagem nas correntes A e B.	-
ER-20	Baixa voltagem.	1. A tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor é muito baixa, a tensão da fonte de alimentação de 220V é menor que o valor limite (AC91V), ou a tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor é menor que o valor limite (DC130V), ou o circuito de detecção de tensão falha . Nota: (a tensão da fonte de alimentação de 110 V está abaixo do limite (AC45,5 V), ou a tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor está abaixo do limite (DC 65 V)).

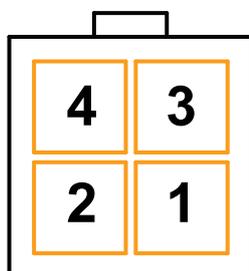
Nota: Se o erro persistir entre em contato com a assistência técnica.

Caixa de Controle

Porta do tipo de máquina elétrica

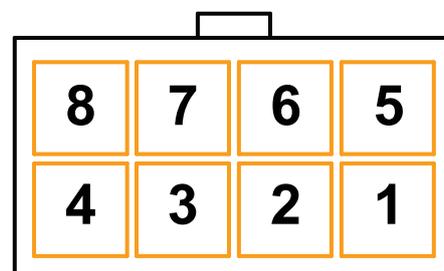


Descrição da porta do balde de sucção elétrico 4P



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

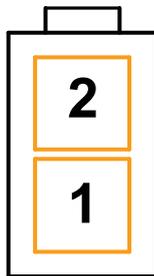
Descrição da porta da função 8P



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).

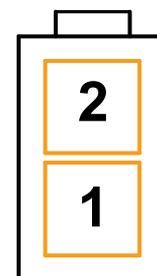
Caixa de Controle

Descrição da porta do receptor do calcador



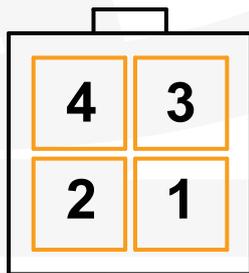
Calcador receptor: 1(+), 2(-).

Descrição da porta do soquete do emissor de aparagem direta



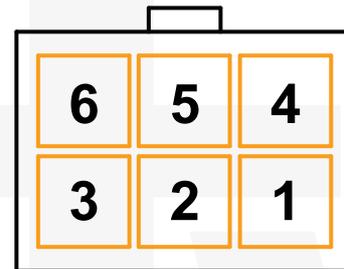
Receptor de corte para frente: 1 (+), 2 (-).

Descrição da porta da função 4P



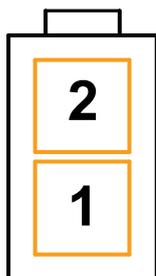
Interruptor de segurança da placa da máquina: 1 (sinal), 2 (GND), 4 (+ 5V)
Recetor de corte para trás: 2 (-), 3 (+).

Descrição da porta da função 6P



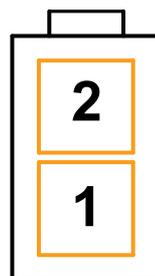
Interruptor de segurança do calcador: 1 (+5V), 2 (GND), 3 (sinal).

Descrição da porta de corte



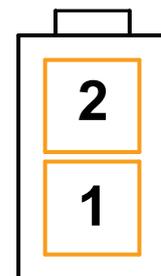
Aparar: 1, 2 (+ 32V)

Descrição da porta do calcador

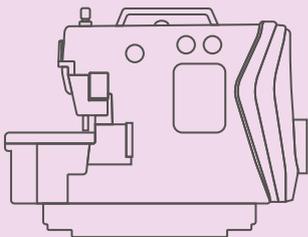


Calcador: 1, 2 (+ 32V)

Descrição da porta do extrator de pano



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



DOLLOR MÁQUINAS
DE COSTURA

 @dollorbrasil

 Dollor Brasil