

SEWPOWER

Manual

OVERLOQUE ELETRÔNICA

Série SP-900S

Versão 1.1

Informações

Série SP-900S Overloque Eletrônica com Embutidor Automático



Modelo	Fios	rotações por minuto	Nº de agulhas	Altura do calçador	Loopers
					
SP-900S-UTC-BK	4	5000RPM	2	5.5mm	2

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.

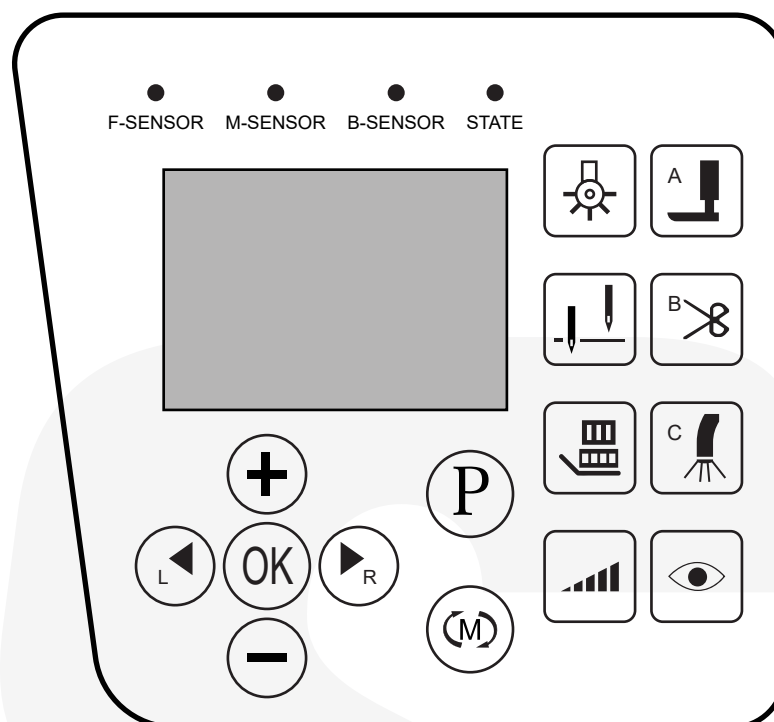
Detalhe da garantia:

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 para entrar nos parâmetros • Pressione de forma prolongada para entrar nos parâmetros no sistema (a senha será necessária)
Troca de Modo		Pressione a tecla troca de modo: Auto > Semiautomático.
Aumentar valores		Botão de ajuste numérico. Tecla para aumentar o valor.
Diminuir valores		Botão de ajuste numérico. Tecla para diminuir o valor.
Tecla esquerda		Tecla para ajustar itens para a esquerda.
Tecla direita.		Tecla para ajustar itens para a direita.
Botão de confirmação		Botão de confirmar parâmetro
Botão de LED		Pressione para entrar no parâmetro de ajuste de iluminação LED (1-5 graus).
Botão de ajuste da posição da parada de agulha		• Pressione para entrar no parâmetro e pressione (+),(-) para alterar a parada para cima ou para baixo. • Pressione para ajustar o parâmetro da posição da agulha.

Botão e Instruções de Operação

Nome	Chave	Função
Inativo.		
Botão de ajuste de velocidade.		• 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)
Botão do calcador.		• 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 do corte.		• 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
Botão para sucção.		• 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
Botão do sensor.		• 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.
	● F-SENSOR	• 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	• 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	• 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	• 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.

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). (L) (R) 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**.

Funções especiais

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
S01	Localizador da linha.	1 - 4	3	
S02	Número de pontos entre dois sensores.	1 - 50	20	Configure o número de pontos entre dois sensores
S03	Retarde o número do ponto para cortar a linha após os sensores frontais	0 - 50	4	Defina o número de atraso após passar os sensores frontais. Corte automático da linha após os pontos.
S04	Retarde o número do ponto para cortar a linha após os dois sensores	0 - 50	06	Defina o número do ponto de atraso Após passar dos dois sensores. Corte automático da linha após os pontos.
	Retarde o número do ponto para cortar a linha após três sensores	0 - 50	0	
S05	Número de ponto de atraso para iniciar a sucção do ar frontal	1 - 50	2	Defina o número do ponto de atraso para iniciar a sucção do ar frontal após acionar o primeiro sensor.
S06	Pontos para parar a sucção frontal	1 - 50	14	Quanto pontos necessários para desligar a sucção.
S07	Pontos de início de sucção traseira	1 - 50	2	Depois de quanto 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, quanto milissegundos deve passar para desligar a sucção.
S09	Atraso para deixar a linha frontal frouxa		00	
S10	Pontos frontais frouxas		12	
S11	Início frouxo da linha traseira			
S12	Número de pontos de atraso para a parada da máquina	1 - 99	2	Quanto pontos automáticos para a parada da máquina após o corte da linha
S13	Número de Pontos médio para o início da sucção	1 - 250	50	Quanto 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.
S31	Tempo de Pressão máxima do calcador (ms)	10 - 990	180	Tempo de operação com potência máxima
S32	Potência máxima do calcador (%)	20 - 100	100	A força instantânea de saída do calcador ao iniciar a movimentação
S33	Poder de retenção do calcador (%)	10 - 90	25	Pressão do levantamento do calcador (não deve ser acima de 50)
S34	Grau de sensibilidade do sensor do corte de linha traseiro (%)	5 - 99	55	

Funções especiais & Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
S35	Acionamento do sensor do corte de linha traseiro	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
S36	Marca		01	Marca do equipamento
S37	Idioma	0 - 2	0	0: Chinês 1: Inglês 2: Turco
S38	Velocidade máxima	250 - 6500	4800	Limite máximo de velocidade ajustável para o motor
S39	Restaurar de parâmetro	0 - 1	0	Mude para 1 e então pressione e segure o botão OK

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P-01	Modo de operação	0 - 1	0	0: Semiautomático 1: Totalmente automático
P-02	Botão de sensor	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
P-03	Corte de linha	0 - 3	3	0: Desligado 1: Cortar a linha antes da costura 2: Cortar a linha depois da costura 3: Cortar a linha antes e depois da costura
P-04	Sucção	0 - 3	3	0: Desligado 1: Antes da costura 2: Depois da costura 3: Antes e depois da costura
P-05	Puxador traseiro	0 - 2	0	0: Desligado 1: Durante a costura 2: Depois de costura
P-06	Calçador	0 - 3	3	0: Sem elevação do calçador 1: Levantamento do calçador no início da costura 2: Levantamento do calçador após a costura 3: Levantamento do calçador antes e depois da costura
P-07	Acionamento do início da costura	0 - 1	1	0: Automático 1: Pedal
P-08	Posicionador da agulha	0 - 1	0	0: Posicionamento superior 1: Posicionamento inferior
P-09	Levantamento automático do calçador quando máquina parar de costurar	0 - 1	0	0: desligado 1: ligado
P-10	Sucção manual	0 - 1	1	0: desligado 1: ligado

Parâmetros

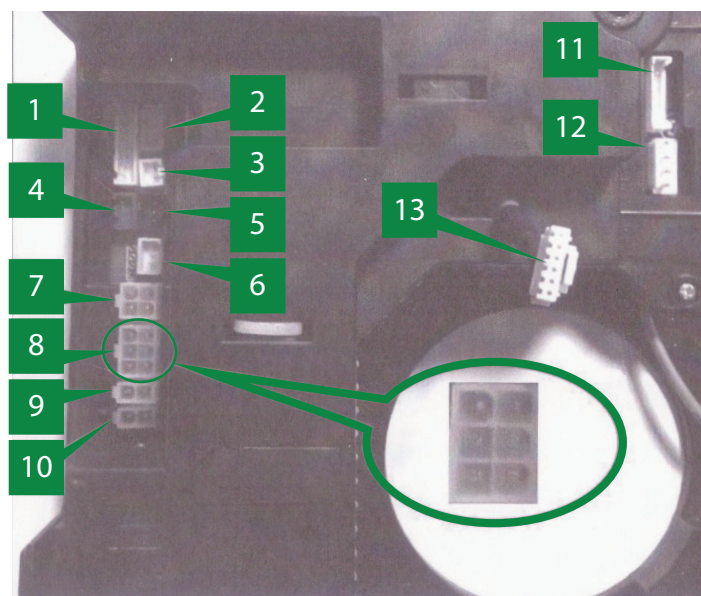
Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P-11	Velocidade do início da costura	200 - 5500	4800	
P-12	Velocidade máxima da costura	200 - 5500	5000	
P-13	Nível de luminosidade	0 - 5	4	
P-14	Luminosidade traseira	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
P-15	Costura contínua semiautomática	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-16	Costura constante semiautomática	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-17	Levantamento do calcador dianteiro	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-18	Linha de corte através do pedal	0 - 2	0	0: Desligado 1: Manual 2: Ponto livre semiautomático
P-19	Sucção durante a costura	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
P-20	Levantamento do calcador ao levantar o pedal	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-21	Levantamento do calcador após o corte da linha	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-22	Desligar o levantamento do calcador manual	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-23	Inicia costura livre	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-24	Verificação de atraso do sensor de corte da linha traseira	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
P-25	Liberação da tensão da linha	0 - 3	3	0: Desligado 1: liberação da tensão da linha frontal 2: liberação da tensão da linha traseira 3: liberação da tensão da linha frontal e traseira
P-26	Início da costura automática	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-27	Tempo da costura automática	3 - 20	4	
P-28	Tempo de parada da costura automática	2 - 20	2	Unidade de tempo: segundo
P-31	Ajuste do volume	020	020	
P-32		0 - 1	0	

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.	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

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

Interface do Control Box



Número	Descrição
1	Sensor superior e luz LED e linha de corte
2	Fio de sensor inferior
3	O terceiro fio do sensor (sensor da faca)
4	Conector da chave de segurança
5	O fio de interruptor do calcador dianteiro
6	Conector da Lubrificação
7	Fio de controle do pedal

No 8 6P Números da interface	Função
1,4	1: Corte de Linha 4: 30V
2,5	2: Saída da sucção 5: 30V
3,5	
9	Interface de potência da sucção da faca lateral
10	Interface do fio do ímã do levantamento do calcador
11	Interface de fio de sinal do motor
12	Interface do fio do motor
13	Interface de sinal do painel



 @sewpowerbrasil

 Sewpower Brasil

SEWPOWER

LIDERANDO O FUTURO DA COSTURA