

ZOJE

Manual

Reta Transporte Duplo

Série 0303L

Versão 2.1



Informações

Série 0303L



Reta

com Motor Direct Drive



Modelo	Tipo de agulha	Comprimento do ponto	Rotações por minuto	Altura do calcador
				
ZJ-0303L-3-BD-02	DBx17	8 mm	2.000 rpm	8/13 mm

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:

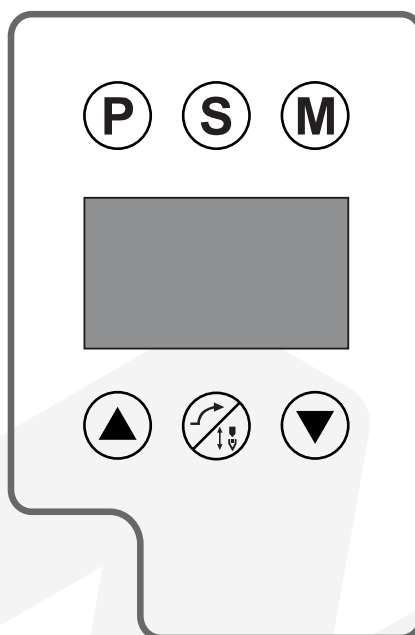
Qualquer problema encontrado dentro do período de garantia sob operação normal, será reparado sem custo.

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.		<ol style="list-style-type: none"> 1. Pressione a tecla P para entrar no modo de parâmetros do usuário. 2. Pressione e segure a tecla P e ligue a chave liga / desliga para entrar no modo de parâmetros técnicos.
Checar valores e memorizar.		<ol style="list-style-type: none"> 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.
Costura programada com várias seções.		Pressione continuamente a tecla; a função será costurada em quatro seções, sete seções, oito seções e costura de várias seções definidas pelo usuário entre o interruptor.
Aumentar valores ou parâmetro.		<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente o parâmetro na seleção de parâmetro. 2. Aumente o valor das configurações no valor do parâmetro.
Diminuir valores ou parâmetro.		<ol style="list-style-type: none"> 1. Diminua o parâmetro na seleção de parâmetro. 2. Diminua o valor das configurações no valor do parâmetro.
Configuração de inicialização lenta./ /Seleção da posição de parada da agulha.		Se clicar, defina a função de inicialização lenta ativada ou cancelada.
		<ol style="list-style-type: none"> 1. ↓ Posição superior da agulha. 2. ↓ Posição inferior da agulha.

Informação importante

Redefinir o sistema

Com a máquina desligada, mantenha pressionadas as teclas e para inicializar, em seguida, clique duas vezes na tecla para confirmar; desligue e ligue a máquina.

Parâmetros de Usuário

Com a máquina ligada, pressione a tecla para entrar nos Parâmetros de Usuário.

Parâmetros Técnicos

Com a máquina desligada, mantenha pressionada a tecla e e ligue a máquina para entrar nos Parâmetros Técnicos.



Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima de costura (rpm).	100 - 2000	2200	Velocidade máxima de costura da máquina.
P02	Definir curva de aceleração (%).	10 - 100	80	Definir a inclinação de aceleração.
P03	Agulha UP / DOWN (acima / abaixo).	UP - DN (acima-abaixo).	DN	UP: Posição de parada da agulha acima. DN: Posição de parada da agulha abaixo.
P07	Velocidade de partida suave (rpm).	200 - 1500	400	Definir Velocidade de início suave.
P08	Números de pontos para início suave.	0 - 99	2	Configuração de pontos de partida suave.
P09	Velocidade de costura automática (rpm).	200 - 3000	2200	Ajuste de velocidade para costura automática.
P14	Função de início lento.	ON / OFF	ON	
P15	Modo de costura.	0 - 4	2	0: Meio ponto; 1: Um ponto; 2: Meio ponto contínuo; 3: Um ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo, parada rápida.
P24	A posição do pedal.	30 - 500	130	
P30	A força do torque do motor ao costurar.	0 - 100	60	
P34	Função Automática.	A/M	A	A: Executar ações automaticamente. M: Pode ser parado e iniciado manualmente.
P42	Exibição de informações.			Pressione S para entrar e P para sair N01 O número da versão do sistema de controle. N02 O número da versão do painel. N03 Tempo real. N04 Ângulo do pedal. N05 O ângulo mecânico (posição para cima). N06 O ângulo mecânico (posição para baixo). N07 Tensão de barramento AD.
P43	Direção da rotação do motor.	CCW / CW	CCW	CW: No sentido horário. CCW: No sentido anti-horário.
P44	Força de parada.	1 - 50	20	Esforços para parar a máquina ao selecionar.
P48	Limite de velocidade mínima (rpm).	100 - 500	210	Ajuste a velocidade mínima.
P56	Posicionamento da agulha ao ligar a máquina.	0 - 2	1	0: Não encontrar a posição da agulha. 1/2: Para encontrar a posição da agulha no alto.
P58	Ajuste da posição da agulha em cima.	0 - 1439	40	Ajustar valor para a posição da agulha.



Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P59	Ajuste da posição da agulha em baixo.	0 - 1439	650	Ajustar valor para a posição da agulha.
P60	Velocidade de teste (rpm) .	100 - 3700	2200	Definir velocidade de teste.
P61	Auto teste A.	ON / OFF	OFF	Teste de funcionamento contínuo.
P62	Auto teste B.	ON / OFF	OFF	Inicie e pare o teste com todas as funções.
P63	Auto teste C.	ON / OFF	OFF	Inicie e pare o teste sem as funções.
P64	Tempo de Execução dos Testes B e C.	1 - 250	20	
P65	Tempo de parada dos testes B e C.	1 - 250	20	
P66	Seleção do interruptor de segurança da máquina.	0 - 2	1	0: Desativar. 1: Teste de sinal zero. 2: Teste de sinal positivo.
P68	Bloqueio da velocidade.	0 - 3500	2200	Desbloqueia a velocidade (após o desbloqueio altere a velocidade no parâmetro P1).
P70	A seleção do tipo de fábrica.		45	
P72	Ângulo de parada superior do estica fio.	0 - 1439	0	Ajuste girando o volante para a posição apropriada, pressione a tecla S para salvar.
P73	Ângulo de parada inferior do estica fio.	0 - 1439	0	Ajuste girando o volante para a posição apropriada, pressione a tecla S para salvar.
P84	Ângulo do motor para regulagem do toque inicial.	0 - 59	9	Dependendo da espessura do material, deve ser alterado.
P85	Ângulo do motor para regulagem do toque final.	5 - 359	57	

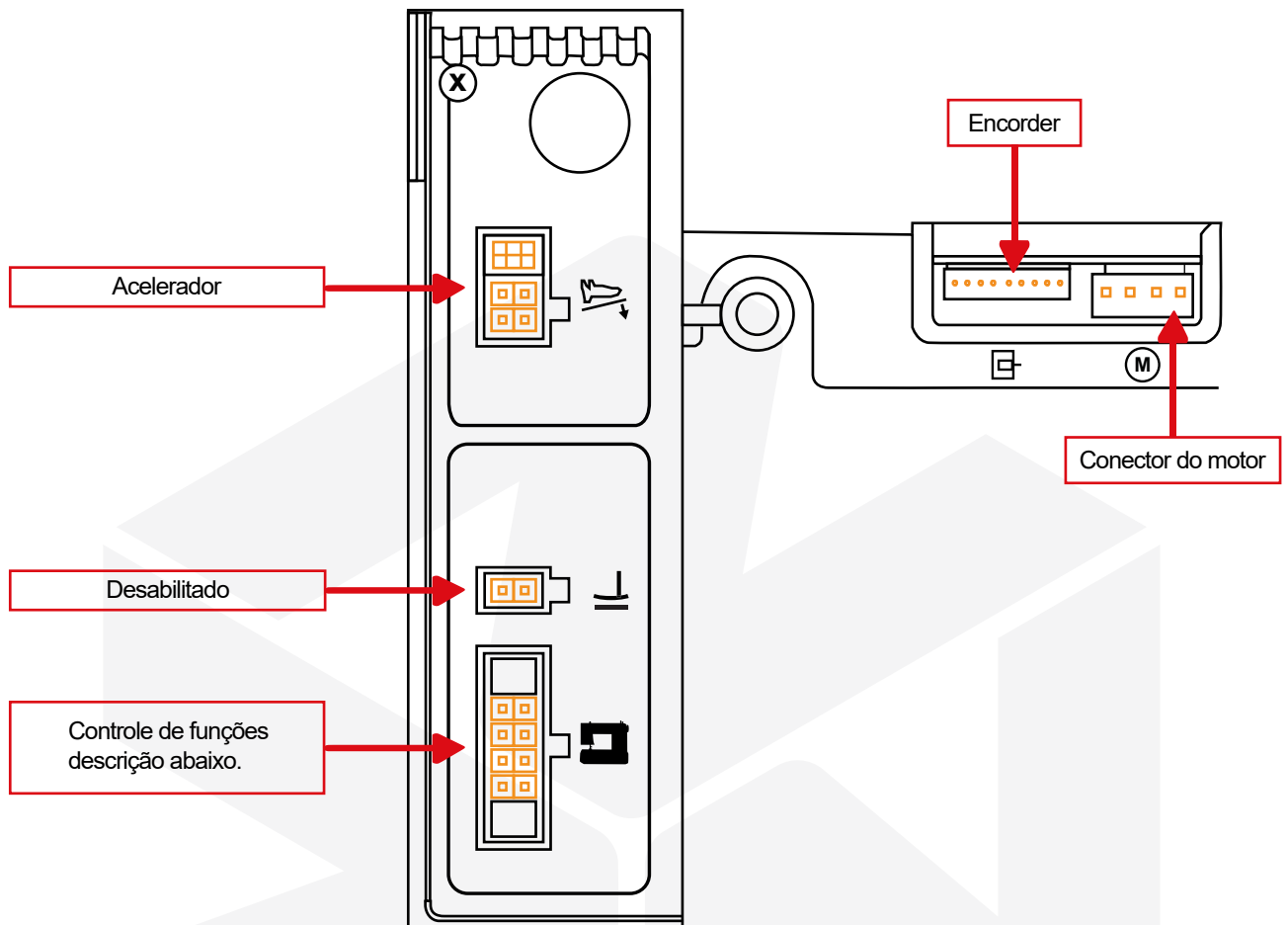
Nota: Outros parâmetros não mostrados nesta lista se referenciam a outro modelo de máquina.



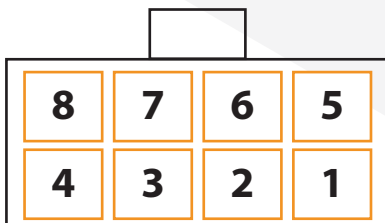
Erro	Descrição	Solução
E01	Sobretensão.	Desligue a máquina, verifique a tensão de alimentação (ou se exceder a tensão nominal de uso).
E02	Baixa voltagem.	Desligue a máquina, verifique a tensão da fonte de alimentação. (Ou se baixa tensão nominal de uso).
E03	Erro de comunicação da CPU.	Desligue a máquina, 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.
E08	Operação reversa manual mais de 15 segundos.	O tempo de resposta do solenóide de retorno é muito longo, você só precisa reiniciar a máquina. Se ainda houver erros E-08 após o reinício da máquina, verifique se o interruptor do retrocesso manual está danificado. Se o erro persistir, há dano na placa do control box.
E09 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.
E10	Sobrecarga do solenóide.	Desligue a máquina, verifique o circuito relacionado está em curto ou danificado.
E14	Erro de encoder.	Desligue a máquina, verifique se o encoder está com má conexão ou está muito solto, sujo ou disco danificado.
E15	Sobrecorrente anormal no control box.	Desligue a máquina e ligue-a novamente. Se o erro persistir, há dano na placa do control box.
E17	O interruptor de proteção da máquina não está na posição correta.	Desligue a máquina, verifique se a máquina está virada. Coloque na posição correta.
E20	Motor falhou ao iniciar (erro de ângulo elétrico).	Desligue a máquina, verifique se o encoder e motor estão com conexão ruim ou está solto. Repare e ligue.

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

Caixa de Controle

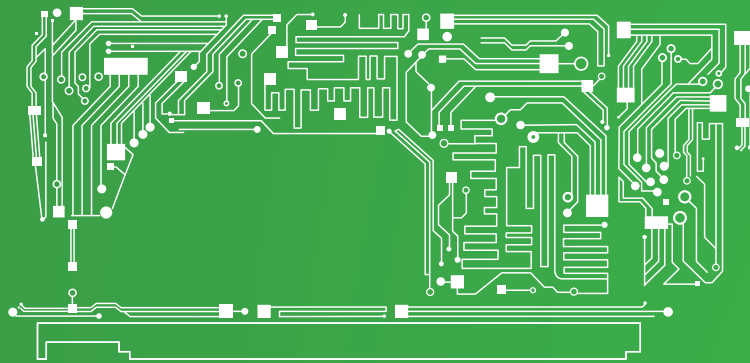


Descrição da porta de função 8P



- Luz LED: 4 (DGND). 8 (+ 5V)
- Tecla de um ponto a mais: 5 (sinal)

Obs: Medidas efetuadas com osciloscópio.



THE BEST IN CHINA

 Zoje Brasil

 @zjedobrasil

 Zoje Brasil

www.zoje.com.br

