



Manual de controle elétrico

Manual

Instruções de segurança

- 1) Antes de instalar ou usar este produto, o mensageiro deve ler este manual de operação em detalhes.
- 2) Este produto deve ser instalado ou operado por pessoal devidamente treinado. Toda a energia deve ser desligada durante o trabalho de instalação, lembre-se de não
Pode ser operado com eletricidade.
- 3) Todas as instruções marcadas com símbolos devem receber atenção especial e executadas de acordo com as instruções, a fim de evitar danos desnecessários.
- 4) Por razões de segurança, é proibido o uso de cabos de extensão como tomadas de alimentação para produtos elétricos acima.
- 5) Ao conectar o cabo de alimentação, deve-se determinar se a tensão é inferior a 250 VCA e está de acordo com a tensão nominal especificada na etiqueta do produto.
※ Nota : Quando a especificação da fonte de alimentação da caixa de controle elétrico for AC220V , não a conecte na tomada AC380V , caso contrário, será anormal e o motor funcionará. Neste momento, desligue o interruptor de alimentação e verifique novamente a fonte de alimentação. O fornecimento contínuo de 380 V por mais de cinco minutos pode queimar os componentes da caixa de controle elétrico e colocar em risco a segurança pessoal.
- 6) Não opere em locais expostos à luz direta, ao ar livre e em locais onde a temperatura ambiente esteja acima de 45 °C ou abaixo de 0 °C .
- 7) Não opere próximo a locais quentes (aquecedores elétricos), com orvalho e com umidade relativa abaixo de 10% ou acima de 90% .
Feito.
- 8) Não opere em locais empoeirados, locais com substâncias corrosivas e locais com substâncias voláteis.
- 9) Observe que todas as linhas de energia, linhas de sinal, linhas de aterramento, etc. não devem ser tensionadas ou excessivamente torcidas para garantir a segurança.
- 10) A extremidade de aterramento do cabo de alimentação deve ser conectada ao aterramento do sistema com um fio e conector adequados. Esta conexão deve ser
Fixado permanentemente.
- 11) Todas as peças rotativas devem ser impedidas de serem expostas com as peças fornecidas.

12) Após a instalação ser concluída e a energia ser ligada pela primeira vez, primeiro desligue a função de corte de linha e opere a máquina de costura em uma velocidade baixa e verifique se o sentido de rotação está correto.

A operação é estável?

13) Desligue toda a energia antes de prosseguir com as seguintes operações:

1. Ao conectar ou desconectar quaisquer plugues de conexão na caixa de controle e no inversor.
2. Ao enfiar agulhas.
3. Ao girar o cabeçote da máquina de costura para cima.
4. Ao reparar ou fazer quaisquer ajustes mecânicos.
5. A máquina fica ociosa de vez em quando.

14) Reparos ou manutenção de nível só podem ser realizados por técnicos eletromecânicos treinados.

Todas as peças reparadas devem ser aprovadas por nossa empresa e podem ser usadas.

15) Mantenha este produto longe de ondas eletromagnéticas de alta frequência e transmissores de ondas de rádio, etc., para evitar que as ondas eletromagnéticas produzidas perturbem o dispositivo de servo acionamento

Enviar operação incorreta.

16) Não bata ou bata no produto e em outros dispositivos com objetos impróprios.

período de garantia

O período de garantia deste produto é de um ano a partir do período de compra ou de dois anos a partir da emissão.

Conteúdo de garantia

Sob a premissa de operação normal e erro de operação, este produto será reembolsado durante o período de garantia para o cliente reparar e permitir a operação normal.

No entanto, as taxas de manutenção serão cobradas durante o período de garantia nos seguintes casos:

1. O uso impróprio inclui conectar incorretamente a fonte de alimentação de crimpagem, mover o produto para outras formas, desmontar, consertar, trocar ou usar, inserir óleo e inserir objetos estranhos no produto que não estejam de acordo com as especificações.
2. Danos causados por desastres, terremotos, raios, desastres, erosão do sal, umidade, voltagem anormal e outros desastres naturais ou locais impróprios.
3. Danos causados pelo cliente deixando o produto cair após a compra, ou o transporte do cliente (ou confiando a empresa de transporte)

* Este produto é produzido e testado com o maior esforço e controle rigoroso para atingir os padrões de qualidade e estabilidade, mas distúrbios eletromagnéticos ou eletrostáticos externos ou fonte de alimentação instável ainda podem afetar ou danificar este produto, portanto, o local de operação O sistema de aterramento deve ser feito corretamente , e é recomendado que os usuários instalem dispositivos de proteção à prova de falhas (como protetores de vazamento)

Tela de 1 botão e instruções de operação

1.1 Descrição do botão

nome	botão	Especificamos
Teclas de função		Clique para entrar ou sair da interface de configuração dos parâmetros do usuário. Se você pressionar, alterne para o campo de entrada de senha. Digite a senha correta, pressione rapidamente a tecla S para confirmar, você pode avançar para os parâmetros Limite de definição de número.
Entrar		Visualize e salve o conteúdo do número do parâmetro selecionado: Após selecionar o número do parâmetro, pressione esta tecla para visualizar e salvar Modifique a operação, pressione esta tecla após modificar o valor do parâmetro para sair e salvar o parâmetro.
Tecla mais		Se clicar, aumente o valor do parâmetro; Se você pressionar, o valor do parâmetro é aumentado continuamente;
Chave negativa		Se clicar, diminua o valor do parâmetro; Se você pressionar, o valor do parâmetro é continuamente reduzido;
Restaurar configurações		Se você pressionar, as configurações serão restauradas.

Tecla começar a costurar / devagar Botão de início rápido		Se clique, mudar para AB reforço costura → ABAB reforço costura → reforço costura → B reforço de costura, por sua vez; Se você pressionar, definir ou cancelar a função de início lento de costura;
Tecla / parada de costura final Chave de agulha		Se clicar em, mude para costura de reforço de CD → costura de reforço de CDCD → costura de reforço → costura de reforço C por sua vez; Se for pressionado, a posição de parada da agulha após a costura é trocada (posição de parada superior / posição de parada inferior);
Costurando chave / segmento Chave de ponto fixo		Se clicado, ele será definido para o modo de costura; Se for pressionado, é definido para o modo de costura de ponto de segmento;
Tecla de pesponto contínuo / multi Chave de ponto fixo de segmento		Se clicar em, defina para o modo de ponto traseiro contínuo; Se for pressionado, é definido para o modo de costura de ponto fixo multissegmentar (alternar para costura de quatro segmentos, costura de sete segmentos, costura de segmento, costura de cinco segmentos sucessivamente Modo de costura do segmento);
Botão / movimento do calcador Tecla de gatilho		Se você clicar em, desligue o calcador móvel por sua vez → levante o calcador após o corte da linha → pare na costura Quando o calcador é levantado → o calcador é levantado após o corte da linha e quando a costura para; Se você pressionar, defina para ativar ou cancelar a função de disparo;
Tecla de corte de linha / tecla de fixação de linha		Se clicar em, defina para ativar ou cancelar a função de corte de linha; Se você pressionar, defina para ativar ou cancelar a função de fixação da linha;
Tecla padrão por costura		Se clicado, ele mudará para o limite de seleção do padrão de costura. Se você pressionar, mudará para o mundo de edição de padrões.
Chave costurada		Se você clicar em, iniciar a costura fechada, finalizar a costura fechada, totalmente aberta e totalmente fechada serão trocados em sequência; Se for pressionado, ele mudará para a interface de edição de estilo de costura fechada.
Tecla de padrão de ponto traseiro		Se clicado, defina para ativar ou cancelar a função de padrão de costura posterior. Se for pressionado, ele mudará para a área de edição do padrão de costura traseira.
Tecla de padrão de ponto fixo		No modo de costura de ponto fixo de múltiplos segmentos, se você clicar em, irá mudar para o modo de padrão de ponto fixo. No modo de costura com ponto fixo de múltiplos segmentos, se você pressioná-lo, mudará para a interface de edição do padrão de costura traseira.
Tecla de ajuste de ponto		Se você clicar em, aumente ou diminua o comprimento do ponto; Se pressionar, aumente ou diminua continuamente o comprimento do ponto;

1.2 Acessibilidade

1.2.1 Modo de depuração

Pressione a tecla S na interface principal para alternar para a interface do parâmetro de depuração. P92 item de motor de correção de grau elétrica, P72 item de ajuste rápido de posicionamento, P129 artigo

Correção do ponto zero do motor de passo de ponto traseiro, compensação do comprimento do ponto de avanço do item P74, ajustes dos parâmetros de compensação do passo do ponto posterior do item P75.

1.2.2 Edição de estilo de costura densa

Pressione a tecla de ponto denso na área principal para exibir “F-1” (ponto denso inicial), pressione as teclas + e - da 4ª coluna para alternar entre “F-1” (ponto denso inicial) e “d-2” (ponto final denso). Costure), pressione rapidamente a tecla S para confirmar, mude para a interface de edição "01 0 0,5", pressione a 1ª coluna ou as teclas + e - da 2ª coluna para ajustar o número de pontos 00-12, pressione as teclas 4º

Coluna +, -, teclas para ajustar 0 (n fendas) -1 (costura reversa), pressione as  teclas para ajustar o comprimento do ponto após a conclusão da tecla S. Pressione rapidamente a tecla P para sair para

Mundo principal.

1.2.3 Modo padrão de costura

No setor de prensa principal, comutador de tecla Patt para selecionar o estilo de borda do padrão de costura "N1" , pressione a



tecla de ajuste n1-n9 número do padrão.

1.2.4 Editar por padrão de costura

Na área principal, pressione a tecla Patt para alterar a área de edição do padrão "n-01 01" , pressione as teclas + e - da 4ª coluna para ajustar os números do padrão de n01-n09 , pressione rapidamente



Tecla para ajustar o número do segmento 01-10 , ajuste para o número do padrão definido, número do segmento, pressione rapidamente a tecla S para confirmar, mude para a interface de edição do número do padrão correspondente "01 1

3,0 " , a primeira vez que pressiona . 1 coluna ou a segunda 2 colunas + , - teclas para ajustar o número de pinos 00-99 , a primeira vez que pressiona . 4 colunas + , - teclas para ajustar 1-9 repetições, pressione as  teclas para ajustar o tom ,

Depois que a configuração for concluída, pressione rapidamente a tecla S para confirmar. Pressione rapidamente a tecla P para sair para o mundo principal.

1.2.5 Edição de estilo de padrão de ponto fixo

Na área principal, pressione a tecla Patt para alterar a área de edição do padrão "H-01 01" , pressione as teclas + e - na 4ª coluna para ajustar os números do padrão de H01-H09 , pressione rapidamente



Tecla para ajustar o número do segmento 01-10 , ajuste para o número do padrão definido, número do segmento, pressione rapidamente a tecla S para confirmar, mude para a interface de edição do número do padrão correspondente "01 1

3,0 " , a primeira vez que pressiona . 1 coluna ou a segunda 2 colunas + , - teclas para ajustar o número de pinos 00-99 , a primeira vez que pressiona . 4 colunas + , - teclas para ajustar 1-9 repetições, pressione as  teclas para ajustar o tom ,

Depois que a configuração for concluída, pressione rapidamente a tecla S para confirmar. Pressione rapidamente a tecla P para sair para o mundo principal.

1.2.6 Edição de estilo de padrão de ponto fixo

No modo de costura de ponto fixo de vários segmentos, pressione a tecla de padrão de ponto fixo na interface principal para alternar para a interface de edição de padrão de ponto fixo "d-01 3.0" e pressione No. 4

Coluna + , - teclas para ajustar o número do segmento d01-d15 , pressione a  tecla para ajustar o número do segmento atual da agulha. Pressione rapidamente a tecla P para sair para o mundo principal.

2 tabela de parâmetros

Item de parâmetro	Na descrição	alcance	Valor inicial	Descrição e comentários do nome do valor do conteúdo
P01	Velocidade máxima (rpm)	100-3700	3700	Configuração de velocidade máxima durante a costura
P02	Ajuste da curva de aceleração (%)	10-100	80	Configuração de inclinação de subida do controlador de velocidade Quanto maior for o valor da inclinação, mais íngreme será a velocidade; quanto maior for o valor da inclinação, mais lenta será a velocidade
P03	Seleção de posicionamento de parada de agulha	UP / DN	DN	PARA CIMA : parada da agulha superior; DN : parada da agulha inferior
P04	Velocidade de costura inicial (rpm)	200-3200	2000	
P05	Velocidade final de costura (rpm)	200-3200	2000	
P06	Velocidade de costura contínua (rpm)	200-3200	2000	
P07	Velocidade de partida lenta (rpm)	200-1500	1500	
P08	Número de pontos em baixa velocidade (agulhas)	1-15	2	
P09	Velocidade de costura de	200-4000	3700	A configuração de velocidade quando a tecla de função de

	ponto fixo e móvel (rpm)			gatilho é pressionada
P10	Após o ponto fixo, a ação e o retorno final	LIGADO DESLIGADO	SOBRE	ON : Após o último ponto fixo ser executado, o movimento será costurado de volta no final

Item de parâmetro	Na descrição	alcance	Valor inicial	Descrição e comentários do nome do valor do conteúdo
	Função de costura			ação. Ou seja, em qualquer modo de costura, a compensação do ponto não pode ser realizada antes da costura final posso. OFF : Depois que o último ponto fixo é executado, o movimento é executado até o fim A função de costura traseira só pode ser usada quando a ação de retrocesso para a frente ou para trás for executada novamente.
P12	Seleção do modo de movimento de costura inicial	0-1	1	0 : controlado pelo pedal, pode ser parado e iniciado arbitrariamente; 1 : Toque levemente o pedal para executar o movimento de costura de volta;
P13	Seleção do modo de ponto inicial e final do ponto traseiro	CON / STP	VIGARISTA	CON : Após a conclusão do segmento de costura posterior inicial, a função de próximo segmento contínuo é ativada STP : Mova e pare após o número de pontos na seção inicial do pesponto ser completado
P14	Configuração da função de costura de início lento	LIGADO DESLIGADO	FORA	
P15	Pressione o botão A	0-6	5	0 : Função desligada 1 : Preencher meio ponto 2 : Encha a agulha 3 : meio ponto contínuo 4 : Preenchimento contínuo da agulha 5 : Ação de costura reversa ao costurar ou parar no meio 6 : função de fechamento de costura
P16	Limite de velocidade de costura reversa	0-3200	3000	A função desliga quando o valor é 100
P17-N04	Opções de linguagem	0-8	1	0 desligado, 1 chinês, 2 inglês, 3 vietnamita, 4 português, 5 其 语 , Idioma da classe 6
P17-N05	Seleção de transmissão de idioma	0-3	1	0 : Pressionar tecla e linguagem de relatório de erro; 1 : Pressionar tecla e linguagem de relatório de erro; 2 : Apenas teclas; 3 : Apenas palavras de erro são relatadas;
P17-N06	Função de contagem de peças móveis	0-50	1	0 desligado; configuração de 1-50 tempos de contagem de peças de corte;
P17-N12	Seleção de limite do contador do display ligado	0-1	0	0 : fechar; 1 : abrir
P17-N13	Seleção do modo de contagem dinâmica de peças	0-1	0	0 : Aumentar o modo de contagem de peças, 1 : Diminuir o modo de contagem de peças
P29	Parada tangente	1-45	20	
P32	Compensação de ponto de Bartack	0-200	167	
P34	Seleção de modo de movimento de ponto fixo	SOU	UMA	R : Toque levemente o pedal, a ação de costura será ativada; M : controlado pelo pedal, pode ser parado e iniciado à vontade;
P35	Configuração da função de liberação da linha ao levantar o calcador	0-2	0	0 : Fechado; 1 : Quando o calcador é levantado, a função de liberação da linha é ativada e quando ele para na metade A função de liberação da linha está desligada; 2 : Função de liberação da linha e parada na metade quando o calcador é levantado Quando a função de liberação está ligada
P36	Definição da função de liberação de linha	0-1	0	0 : fechar; 1 : fio solto;
P37	Definição da função de rosca / grampo	0-11	6	0 : fechado; 1 : função de desconexão; 2 a 11 : função de fixação da rosca, o valor muda Quanto mais você trabalha
P38	Configuração da função de corte de linha dinâmica	LIGADO DESLIGADO	SOBRE	

P39	Pare na metade, configuração de levantamento do pé calcador	UP / DN	DN	
P40	Ajuste do calcador móvel para corte de linha	UP / DN	DN	
P41	Exibição do contador de corte de linha	0-9999	0	Exiba o número de peças acabadas; pressione a tecla menos para zerar a contagem;
P42-NO1	Número da versão de controle eletrônico			
P42-NO2	Número da versão da caixa de seleção			
P42-NO3	Velocidade de rotação			

Item de parâmetro	Na descrição	alcance	Valor inicial	Descrição e comentários do nome do valor do conteúdo
P42-NO4	Valor AD do pedal			
P42-NO5	Comprimento mecânico (posicionamento superior)			
P42-NO7	Valor AD de tensão de linha			
P42-N15	Número da versão da etapa			
P44	Freie ao parar no meio do caminho	1-45	16	
P45	O padrão é selecionado pelo modo de movimento da costura	0-1	0	0 : controlado pelo pedal, pode ser parado e iniciado arbitrariamente; 1 : Toque levemente o pedal para executar uma ação de costura padrão;
P46	Após o corte da linha, selecione a função selecionar	LIGADO DESLIGADO	FORA	
P47	Após o corte da linha, inverta a altura da agulha Ajuste (graus)	10-50	40	Depois que a linha for cortada, comece da posição superior da agulha e use a rotação reversa para ajustar o ajuste de altura da agulha. inteira.
P48	Velocidade mínima (velocidade de posicionamento) (Rpm)	100-500	210	Ajuste do limite mínimo de velocidade
P49	Velocidade tangente (rpm)	100-500	300	Velocidade do motor ao ajustar o ciclo de corte de linha
P50	Quando o calcador é totalmente levantado Tempo (ms)	10-990	200	
P51	Sinal periódico do calcador (%)	1-50	25	Quando o calcador está se movendo, a saída é salva periodicamente para evitar que o eletroímã aqueça
P52	Atrase para começar, proteja o calcador Tempo de descentralização (ms)	10-990	120	Atrase a hora de início ao descer para coincidir com a confirmação de mover o calcador para baixo
P53	Função de levantamento do calcador cancelada	0-2	1	0 : fechar; 1 : Pedalando para trás e meio para trás, o pé-calcador está levantado; 2 : Pedal semi-reversa para levantar o calcador, pedalada reversa para levantar o calcador;
P54	Tempo de ação de corte de linha (ms)	10-990	200	
P55	Tempo de ação para discar	10-990	10	
P56	Encontre o local depois de ligar a energia	0-2	0	0 : nunca encontra a localização; 1 : sempre encontra a localização;
P57	Tempo (s) de proteção do solenóide do calcador	1-60	5	Forçado a fechar após o tempo de espera, evita que o tempo do eletroímã seja atraído e quente
P58	Ajuste de posicionamento superior	0-359	90	Ajuste de posicionamento superior, a agulha irá parar antes do tempo quando o valor diminuir, e será atrasada quando o valor aumentar. Parada de agulha atrasada
P59	Ajuste de posicionamento para baixo	0-359	260	Ajuste de posicionamento para baixo, a agulha irá parar antes do tempo quando o valor diminuir e será atrasada quando o

				valor aumentar. Parada de agulha atrasada
P60	Velocidade de teste (rpm)	100-3700	3500	Definir velocidade de teste
P61	Um teste	LIGADO DESLIGADO	FORA	Modo de teste de operação contínua
P62	Teste B	LIGADO DESLIGADO	FORA	Modo de teste start-stop completo
P63	Teste C	LIGADO DESLIGADO	FORA	Posicionamento, modo de teste de função start-stop
P64	Tempo de execução do teste durante o teste	1-250	30	
P65	Tempo de parada do teste durante o teste	1-250	10	
P66	Chave de proteção da cabeça da máquina	0-1	1	0 : não detecta; 1 : detecta sinal zero;
P69	Velocidade padrão	100-3000	2000	
P70	Seleção de modelo		vinte e quatro	
P71	Comprimento do ponto de compensação da agulha do botão móvel A	0-5,0	0	
P72	Ajuste rápido do posicionamento superior	0-359		Ajuste a posição de parada da agulha superior, o valor exibido mudará com a posição da roda, Pressione a tecla "S" para salvar a posição atual (valor) como a posição de parada da agulha para cima

Item de parâmetro	Na descrição	alcance	Valor inicial	Descrição e comentários do nome do valor do conteúdo
P73	Ajuste rápido de posicionamento para baixo	0-359		Ajuste a posição de parada da agulha inferior, o valor exibido mudará com a posição da roda, Pressione a tecla "S" para salvar a posição atual (valor) como a posição de parada da agulha inferior
P74	Compensação positiva do comprimento do ponto	-50 ~ 50	0	
P75	Compensação de ponto traseiro	-50 ~ 50	0	
P77	Costura traseira reforçada por costura rápida Tempo	0-350	75	
P78	Grau de aperto da braçadeira de rosca	5-359	100	
P79	Comprimento da extremidade do grampo da rosca	5-359	270	
P80	Avanço tangente	0-359	5	
P81	Tempo de amortecimento de liberação do calcador (Senhora)	0-800	60	
P83	Pare após o corte da linha	10-100	20	
P86	Distância de posicionamento para cima e para baixo	15-345	170	Grau de distância de posicionamento para cima e para baixo (a cada 4 valores são 1 grau)
P87	Tempo de atraso de backhaul de discagem	10-990	50	Certifique-se de que o mecanismo de fiação esteja de volta
P88	Distância de parada	10-100	30	
P84	Tempo total tangente (ms)	10-990	60	
P85	Sinal periódico tangente (* 10%)	1-10	7	
P87	Tempo de atraso de backhaul de discagem	10-990	50	
P89	Configuração de sobretensão AC	500-1023	880	
P92	Correção de potência do motor		160	Leia o ângulo inicial do codificador, e ele foi definido, por favor, não o altere à vontade (consulte O valor não pode ser alterado. Mudanças aleatórias farão com que a caixa de controle e o motor apareçam

				Anormal ou danificado)
P93	Tempo efetivo da função de pedal meio back (ms)	10-900	100	
P95	Semana de movimento do pé calcador Sinal de período (%)	10-100	100	
P99	Comprimento do ponto inicial do ponto fechado	0-5,0	0,5	
P100	Direção da costura inicial	0-1	0	
P101	Começo de linha solta	1-359	30	O comprimento inicial do fio solto (o posicionamento para baixo é calculado como 0 °)
P102	Fim do fio solto	1-359	180	Afrouxamento de fim de linha (o posicionamento inferior é calculado como 0 ° , e o valor do parâmetro de P101 é necessário)
P103	Frouxidão	1-5	3	
P105	Escolha por padrão de costura	0-9	0	0 : fechar; 1 ~ 9 : Estilo do padrão por costura;
P107	Velocidade inicial de costura apertada	100-1200	500	
P108	Número de pontos iniciais	0-12	1	
P109	Atraso antes de discar	5-990	5	O intervalo de tempo antes do movimento da linha após o posicionamento superior ser encontrado
P110	Tempo de retorno tangente (ms)	60-990	65	Certifique-se de que o mecanismo de corte de linha retorne à sua posição original
P111	Interruptor de modo Nest	0-1	0	
P112	Atraso antes da linha do anzol	0-990	100	
P113	Tempo de ação da linha de gancho Nest	0-990	30	
P114	Tempo de retorno da linha do gancho Nest	0-990	30	
P115	Ocupação da linha de gancho Nest	0-100	80	

Item de parâmetro	Na descrição	alcance	Valor inicial	Descrição e comentários do nome do valor do conteúdo
P116	Tempo de sucção do ninho	0-5000	1000	
P117	Ocupação da linha Nest	0-100	80	
P118	Modo de costura padrão movendo o botão de costura reversa Seleção de função	0-1	0	
P129	Correção de ponto zero do motor de passo de costura reversa	-500 ~ 500	0	
P131	Comprimento normal do ponto	0-5,0	3,0	Momento da agulha no modo de costura normal
P132	Comprimento do ponto apertado em movimento	0-5,0	2,0	
P138	Taxa de proteção de liberação do calcador (%)	0-100	2	
P139	Tempo de retardo do tampão de liberação do calcador (Senhora)	0-200	8	
P143	Seleção do modo de costura densa	0-3	0	0 : fechar; 1 : começar a fechar a costura aberta; 2 : terminar a fechar a costura aberta; 3 : iniciar a costura Costura densa e costura final aberta;
P144	Compensação de ponto para costura de avanço rápido	-50 ~ 50	0	
P145	Compensação do comprimento do ponto de costura traseira da velocidade	-50 ~ 50	0	
P149	Corrente de retenção do motor de passo de ponto reverso	0-12	6	

P151	Corrente máxima do motor de passo de ponto reverso	0-12	8	
P153	Comprimento do ponto final do ponto final	0-5,0	0,5	
P154	Velocidade final de costura apertada	100-1200	500	
P159	Direção final da costura de fechamento	0-1	0	0 : Costura à frente; 1 : Costura reversa
P160	Número de pontos finais	0-12	1	
P170	Comprimento do ponto de compensação da agulha do botão móvel B	0-5,0	0	
P171	Comprimento do ponto de compensação da agulha do botão móvel C	0-5,0	0	
P173	Comprimento do ponto de compensação da agulha do botão móvel D	0-5,0	0	
P174	Pressione o botão B	0-6	3	0 : Função desligada 1 : Preencher meio ponto 2 : Encha a agulha 3 : meio ponto contínuo 4 : Preenchimento contínuo da agulha 5 : Ação de costura reversa ao costurar ou parar no meio 6 : função de fechamento de costura
P175	Botão Mover C	0-6	0	0 : Função desligada 1 : Preencher meio ponto 2 : Encha a agulha 3 : meio ponto contínuo 4 : Preenchimento contínuo da agulha 5 : Ação de costura reversa ao costurar ou parar no meio 6 : função de fechamento de costura
P176	Pressione o botão D	0-6	0	0 : Função desligada 1 : Preencher meio ponto 2 : Encha a agulha 3 : meio ponto contínuo 4 : Preenchimento contínuo da agulha 5 : Ação de costura reversa ao costurar ou parar no meio

Item de parâmetro	Na descrição	alcance	Valor inicial	Descrição e comentários do nome do valor do conteúdo
				6 : função de fechamento de costura
P177	Valor de referência de comprimento de ponto positivo de 1 mm	0-300		
P178	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 1 mm	0-300		
P179	Valor de referência de comprimento de ponto de 2 mm positivo	0-300		
P180	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 2 mm	0-300		
P181	Valor de referência de distância do ponto de 3 mm positivo	0-300		
P182	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 3 mm	0-300		
	Valor de referência de			

P183	comprimento de ponto positivo de 4 mm	0-300		
P184	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 4 mm	0-300		
P185	Valor de referência de distância do ponto de 5 mm positivo	0-300		
P186	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 5 mm	0-300		

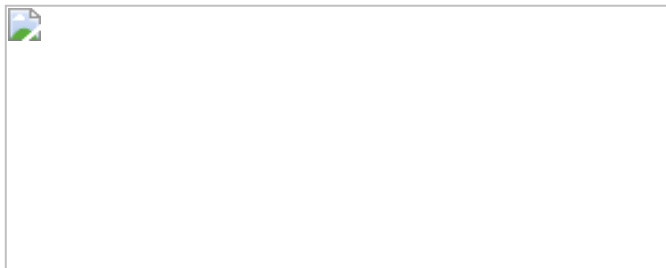
Nota: O valor inicial do parâmetro é apenas para referência e o valor real do parâmetro está sujeito ao produto real.

3 Tabela de códigos de erro

Erro de código	conteúdo	Contramedida
E01	Erro de tensão	Desligue a energia do sistema e verifique se a tensão da fonte de alimentação está correta. (Ou acabou Usando a tensão nominal especificada).
E02	Erro de baixa tensão	Desligue a energia do sistema e verifique se a tensão da fonte de alimentação está correta. (Ou é baixo Para a tensão nominal especificada).
E03	Comunicação anormal entre CPU principal e CPU da placa	Desligue a fonte de alimentação, confirme se o conector está conectado ao painel de operação e Situação do cabo.
E05	Conexão ruim do controlador de velocidade	Corte a fonte de alimentação, confirme se o conector está conectado ao controlador de velocidade e o cabo Acontecendo.
E07	O motor do eixo gira de forma anormal	Gire a polia para confirmar se o motor do eixo está travado. Por favor, confirme o código do motor Verifique se o conector está conectado ao cabo do motor e ao cabo de alimentação do motor. Por favor, confirme a fonte de alimentação Se a tensão está normal. E se a velocidade de costura é tendenciosa.
E10	Proteção de sobrecorrente eletroímã	Desligue a energia do sistema e verifique se o solenóide (válvula solenóide) está danificado ou em curto-circuito.
E09 E11	Sinal de posicionamento anormal	Desligue a energia do sistema, verifique se a conexão do codificador do motor está solta ou Reinicie o sistema depois que ele retornar ao normal.
E14	O sinal do codificador está anormal	Desligue a energia do sistema, verifique se a conexão do codificador do motor está solta ou Reinicie o sistema depois que ele retornar ao normal.
E15	Erro de sobrecorrente do motor do fuso	Desligue a energia e ligue-a novamente.
E17	Erro de cabeça para baixo	Levante a cabeça e ligue a energia novamente. Por favor, confirme se o interruptor de cabeça para baixo dano.
E20	O motor do fuso gira de forma anormal ao iniciar	Corte a fonte de alimentação, confirme o cabo do codificador do motor e o cabo de alimentação do motor Se o conector está conectado.
E80	Comunicação anormal entre a CPU principal e a CPU do drive	Desligue a energia e ligue-a novamente.
E82	Sobrecorrente de motor de passo de costura traseira	Desligue a energia e ligue-a novamente.
E84	O sinal do codificador Z do motor de costura reversa é anormal	Desligue a energia e confirme se o cabo do codificador do motor de passo está conectado Conector.
E85	Sinal anormal AB do codificador do motor de passo de costura reversa	Desligue a energia e confirme se o cabo do codificador do motor de passo está conectado Conector.

E86	Motor de passo de costura reversa falhou ao iniciar	Corte a fonte de alimentação, confirme se o cabo do codificador e o cabo de alimentação do motor de passo são O conector está conectado.
E87	Motor de passo de costura reversa bloqueado	Confirme se o motor de passo está bloqueado.

4 - diagrama esquemático do terminal: diagrama esquemático do terminal 12P



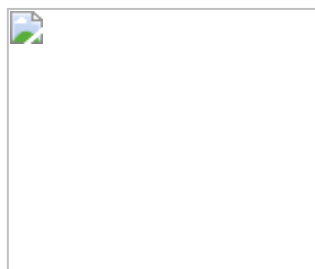
1. Solenóide de corte: 1 , 8 (+ 32V)
2. Solenóide de fixação do fio (varredura do fio): 2 , 9 (+ 32V)
3. Solenóide de fio solto: 3 , 10 (+ 32V)
4. Luzes LED: 4 (DGND), 11 (+ 5V)
5. Botão de costura reversa: 5 (sinal)
6. Botão de compensação da agulha: 7 (sinal)

Diagrama do terminal 2P



1. Eletroímã para levantamento do pé-calcador: 1 , 2 (+ 32V)

6P terminal esquemático



1. Válvula de elevação: 1 (+ 24V), 4
2. Válvula de linha de gancho: 2 (+ 24V), 5
3. Válvula de sucção: 3 (+ 24V), 6