

# ZOJE

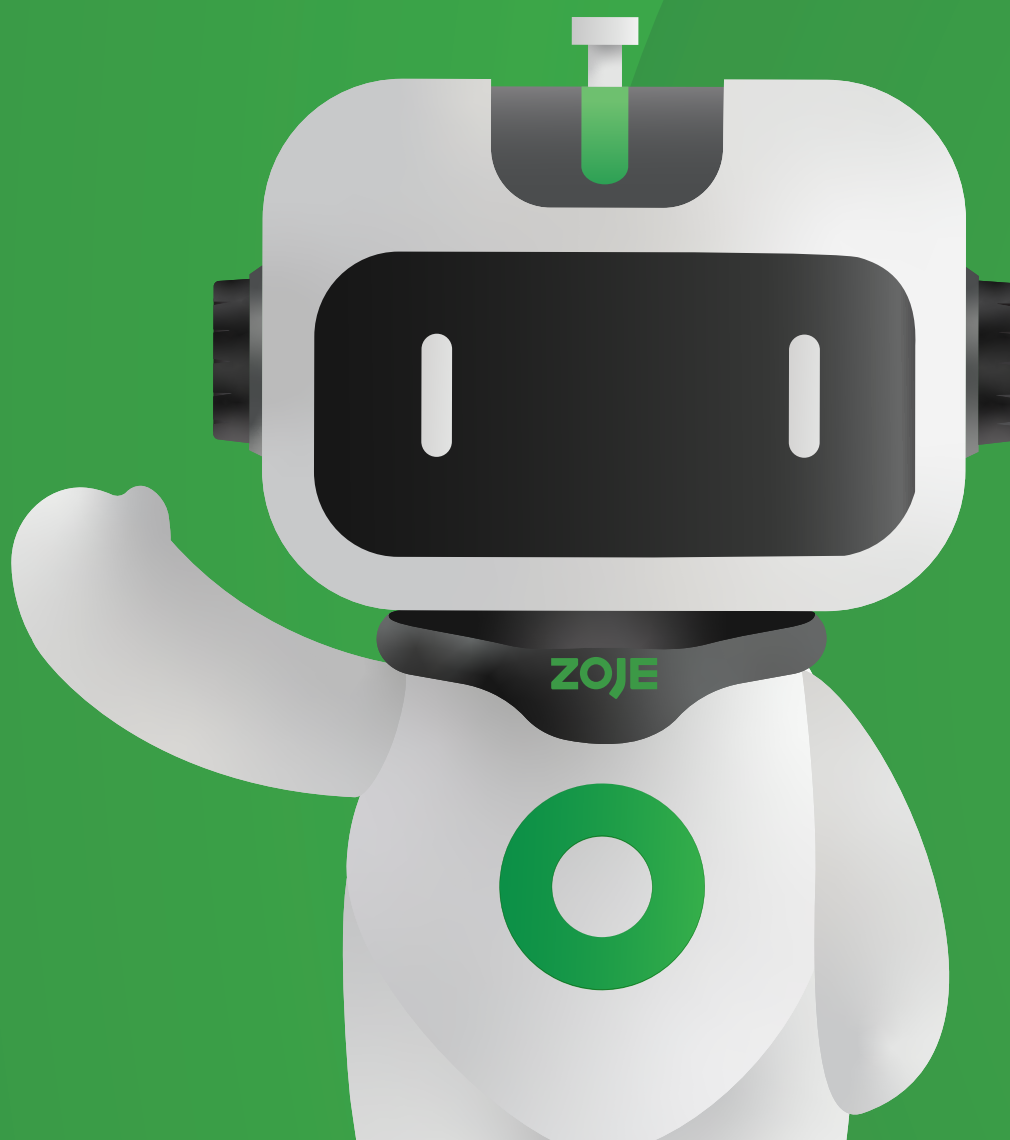
# Manual

## Reta Eletrônica

---

### Série A8100




Versão 2.1





## Informações

Série A8100  
**Reta Eletrônica**  
com Motor Direct Drive



Modelo	Tipo de agulha	Comprimento do ponto	Rotações por minuto	Altura do calçador
 A8100	 DBx1 #9-#18	 5 mm	 5.000 rpm	 5.5/13 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.

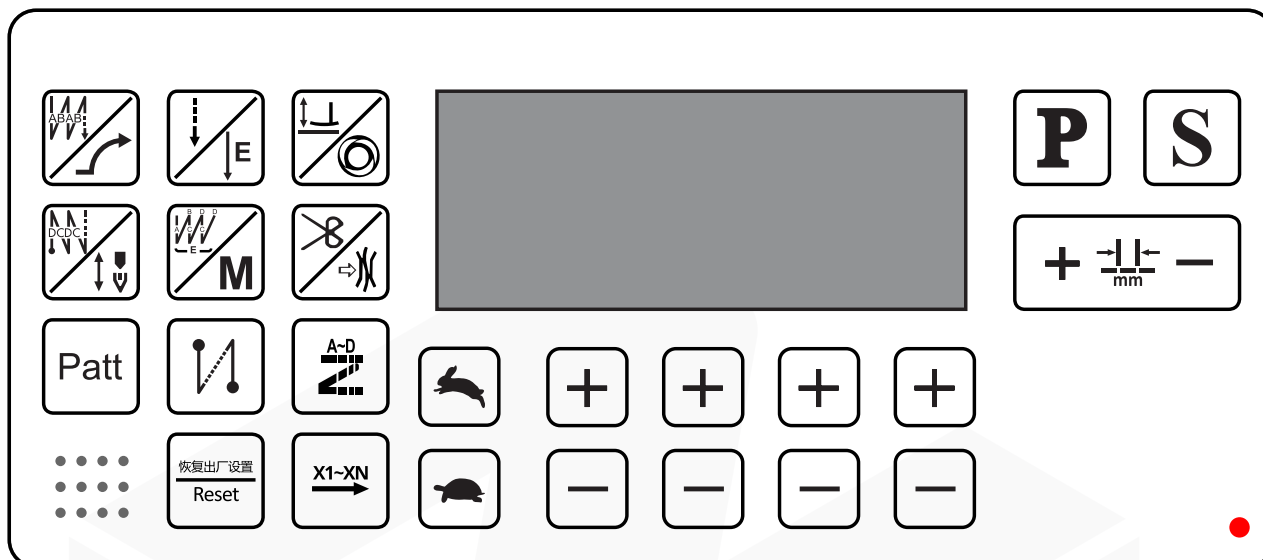
Detalhe da garantia:

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.		Clique nesta tecla para entrar ou sair do modo de edição do parâmetro de função.
Checar valores e memorizar.		Para o conteúdo dos parâmetros selecionados, verifique e salve: após selecionar o parâmetro, pressione esta tecla para verificar e modificar o valor do parâmetro de operação. Pressione esta tecla para sair e salvar o parâmetro.
Aumentar Valores.		Aumente o parâmetro.
Diminuir Valores.		Diminua o parâmetro.
Reset.		Mantenha pressionado para voltar às configurações de fábrica.
Começar retrocesso da costura.		Clique para executar iniciando o retrocesso 1 Execução iniciando a costura de volta (segmento A, B) 2 vezes. Se pressionar longamente pode cancelar.
Rampa de Aceleração.		Mantenha pressionado para definir a função de inicialização lenta ativada ou cancelada.
Finalizar retrocesso da costura.		A execução termina a costura final (segmento C, D) 1 A execução termina a costura final (segmento C, D) 2 vezes. Se pressionar longamente pode cancelar.
Agulha em cima / Agulha em baixo.		1. ↓ Posição superior da agulha. 2. ↓ Posição inferior da agulha.
Costura Livre.		À medida que o pedal é pressionado, a máquina começará a costurar. Quando o pedal voltar ao ponto morto, a máquina parará imediatamente. À medida que o pedal é recuado, a máquina inicia automaticamente o ciclo de corte.
Costura constante do ponto.		Mantenha pressionado e execute a seção E costura de ponto constante.

## Botão e Instruções de Operação

Nome	Chave	Função
Travetinho.		Uma vez acionado o pedal o travetinho é executado. Obs: pressione a tecla <b>[S]</b> , para alterar a quantidade de vezes que o travetinho é acionado.
Costura programada com várias seções.		Pressione continuamente a tecla; a função será costurada em quatro seções, sete seções, oito seções e costura devárias seções definidas pelo usuário entre o interruptor.
Tipo de acionamento usado para levantamento do calcador.		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Levantamento automático do calcador após a função de corte quando o ícone  está aceso.</li> <li>2. Levantamento automático do calcador após a função de pausa quando o ícone  está aceso.</li> <li>3. Elevação automática do pé-calcador após a função de pausa ou a função de corte quando o ícone  e o ícone  estão acesos.</li> <li>4. O calcador fica inativo quando o ícone  e o ícone  não estão acesos.</li> </ol>
Função Automática.		Função automática para costura constante do ponto.
Corte de linha.		Se clicar define a função de corte de linha ativada ou cancelada.
Função do clip.		Mantenha pressionado para definir a função do clip usado ou cancelado.
Pontos decorativos		Clique e ele mudará para o limite de seleção do padrão de costura. Mantenha pressionado para mudar as configurações de padrões. 9 tipos de pontos.
Pontos condensados.		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.
Padrão do retrocesso		Se clicado, define 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.
Multi-segmentos		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.
Aumente / diminua a velocidade		Aumente a velocidade da costura.
		Diminua a velocidade da costura.
Tamanho de ponto		Aumente ou diminua o comprimento do ponto. Se pressionar, aumente ou diminua continuamente o comprimento do ponto. Define o ponto de 0 a 5 mm.

### Informações de acesso

- Para acessar os parâmetros até P43, ligue a máquina e pressione **[P]**.
- Para acessar os parâmetros até P82, pressione **[P] + [S]** e ligue a máquina.
- Para acessar os parâmetros até P256, pressione **[P]** e ligue a máquina. Ao aparecer quatro zeros, use a senha de desbloqueio: **2017**.

## Botão e Instruções de Operação

### Modo de depuração

Na interface principal, pressione e segure a tecla **S** para entrar na interface do parâmetro de depuração. **P92** corrige o ângulo elétrico do motor; **P72** ajuste da posição da agulha; **P129**, correção do ponto zero do motor de passo de remate; **P74**, compensação do comprimento do ponto de remate; e **P75**, configuração do parâmetro de compensação do comprimento do ponto de remate.

### Edição no modo de costura justa

Na interface, pressione e segure a tecla de costura apertada para exibir "F-1" (iniciar remate) e pressione a 4ª coluna **+**, **-** para alternar entre "F-1" (iniciar remate) e "d-2" (final de remate), pressione **S** para confirmar, mude para a interface de edição "01 0 0,5", pressione a 1ª ou 2ª coluna **+**, **-** para ajustar o número de pontos de 00-12, pressione a 4ª coluna **+**, **-** para ajustar 0 (costura normal), -1 (costura reversa), pressione **+ -** para ajustar o comprimento do ponto. Depois que a configuração estiver concluída, pressione a tecla **S** para confirmar. Clique na tecla **P** para sair para a interface principal.

### Modo de costura livre de padrão

Na interface principal, pressione rapidamente **Patt** para mudar a interface de seleção do modo de costura de livre de padrão "n1", pressione **+ -** para ajustar n1-n9.

### Edição de costura livre de padrões

Na interface principal, pressione e segure **Patt** para mudar a interface de edição do modo de costura livre de padrão "n-01 01", pressione rapidamente a 4ª coluna **+**, **-** para ajustar n01-n09, pressione rapidamente **+ -** ajuste o segmento 01-10 número, ajuste para definir o número do padrão, 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", pressione rapidamente 1ª coluna ou 2ª coluna **+**, **-** para ajustar 00- 99 pontos, pressione rapidamente a 4ª coluna **+**, **-** 1-9 vezes, pressione rapidamente **+ -** para ajustar a distância da agulha, após terminar a configuração, pressione a tecla **S** para confirmar. Pressione a tecla **P** para sair da interface.

### Edição de Costura de Remate de Padrão

Na interface principal, pressione e segure **Patt** para alternar a interface de edição de estilo de padrão "H-01 01"; pressione a 4ª coluna **+**, **-** para ajustar o número do padrão H01-H09 e pressione rapidamente **+ -** para ajustar o número do segmento 01-10, pressione rapidamente a tecla **S** para confirmar, mude para a interface de edição do número do padrão correspondente "01 1 3.0", pressione a 1ª ou 2ª coluna **+**, **-** para ajustar o número de 00-99 pontos, pressione a 4ª coluna **+**, **-** para ajustar Repita 1-9 vezes, pressione **+ -** para ajustar o comprimento do ponto. Depois que a configuração estiver concluída, pressione a tecla **S** para confirmar. Pressione rapidamente a tecla **P** para sair para a interface principal.

### Edição de costura de ponto constante de padrão

No modo de costura de vários segmentos, pressione e segure a tecla de costura de ponto constante de padrão na interface principal para alternar para a interface de edição de costura de ponto constante de padrão "d-01 3.0", pressione a quarta coluna **+**, **-** para ajustar o número do segmento d01-d15 e pressione **+ -** para ajustar o segmento atual Comprimento do ponto, pressione rapidamente a tecla **P** para sair para a interface principal.

## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima de costura (rpm).	100 - 3700	3700	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.
P04	Retrocesso inicial.	200 - 3200	2000	Definir a velocidade inicial do retrocesso.
P05	Retrocesso final.	200 - 3200	2000	Definir a velocidade final do retrocesso.
P06	Travetinho.	200 - 3200	2000	Velocidade do Travetinho.
P07	Velocidade de partida suave (rpm).	200 - 1500	1500	Definir Velocidade de início suave.
P08	Números de pontos para início suave.	1 - 15	2	Configuração de pontos de partida suave.
P09	Velocidade de costura automática (rpm).	200 - 4000	3700	Ajuste de velocidade para costura automática.
P10	Habilita ou desabilita retrocesso final da costura programada.	ON / OFF	ON	ON: Habilita. OFF: Desabilita.
P12	Ponto de adorno do retrocesso inicial.	0 - 1	1	0: Desabilitada. 1. Executa automaticamente ações.
P13	Modo de finalização do início do retrocesso.	CON / STP	CON	CON: Retrocesso inicial contínuo com costura livre. STP: Após o retrocesso inicial, necessita novo acionamento, para continuar a costura.
P14	Função de início lento.	ON / OFF	OFF	
P15	Modo de costura.	0 - 6	5	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Um ponto contínuo, parada rápida; 6: função de costura justa.
P16	Limite de velocidade do retrocesso.	0 - 3200	3000	Quando o parâmetro é menor que 100, a função de limite de velocidade está desligada.
P17-N04	Seleção de fala.	0 - 6	1	0: OFF; 1: Chinês; 2: Inglês; 3: Vietnamita; 4: Português; 5: Turco; 6: Espanhol.
P17-N05	Seleção de transmissão de voz.	0 - 3	0	0: OFF; 1: Com tom de teclas e declaração de erro; 2: Com tom das teclas, mas sem declaração de erro; 3: Com declaração de erro, mas sem tom de tecla.
P17-N06	Seleção de contagem automática.	0 - 50	1	0: O contador de itens P41 não conta automaticamente. 1-50: O incremento do contador de itens P41 conta automaticamente.

## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P17-N12	Iniciar a seleção da interface do contador de exibição da máquina.	0 - 1	0	0: OFF. 1: ON.
P17-N13	Seleção do modo de contador.	0 - 1	0	0: Contagem crescente. 1: Contagem decrescente.
P29	A taxa de parada de corte de linha.	1 - 45	20	
P32	Compensação do retrocesso.	0 - 200	167	
P34	Seleção de modo de execução de costura de ponto constante.	A/M	A	A: Executar ações automaticamente. M: Pode ser parado e iniciado manualmente.
P35	Configuração da função de liberação da linha ao levantar o calcador.	0 - 2	0	0: OFF; 1: Quando o calcador é levantado, a função de liberação da linha é ativada e quando ele para na metade, a função está desligada; 2: Função completa.
P36	Seleção da função de folga da linha.	0 - 1	0	0: OFF. 1: ON.
P37	Função de limpeza automática da linha / Seleção automática da função de fixação da linha.	0-11	6	0 : OFF. 1: Função de limpeza automática de linha. 2-11: Função de aperto automático da linha e a força do aperto automático da linha.
P38	Seleção automática da função de corte de linha.	ON / OFF	ON	ON: Ligado. OFF: Desligado.
P39	Levantamento automático do calcador no meio da costura.	UP / DN	DN	UP: ON. DN: OFF.
P40	Levantamento automático do calcador após corte.	UP / DN	DN	UP: ON. DN: OFF.
P41	Visor do contador.	0 - 9999	0	Exibe a quantidade de peça de costura finalizada.
P42	Exibição de informações.			N01 O número da versão do sistema de controle. N02 O número da versão do painel. N03 Speed. N04 O pedal AD. N05 O ângulo mecânico (posição para cima). N07 Tensão de barramento AD. N15 Número da versão do motor de passo.



## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P44	A taxa de parada normal.	1 - 45	16	
P45	O padrão é selecionado pelo modo de movimento da costura.	0 - 1	0	0: Pode ser parado e iniciado manualmente. 1: Executar ações automaticamente.
P46	Parada do motor com ângulo reverso após a função de corte.	ON / OFF	OFF	ON: Ligado. OFF: Desligado.
P47	Ajuste o ângulo reverso quando parar o motor após o corte.	10 - 50	40	Ajustando na direção reversa após o corte.
P48	Limite de velocidade mínima (rpm).	100 - 500	210	Ajuste a velocidade mínima.
P49	Velocidade de corte de linha (rpm).	100 - 500	300	Ajustar a velocidade de corte de linha.
P50	Acionamento do tempo do calcador (ms).	10 - 990	200	
P51	Ciclo de trabalho da operação do elevador do calcador (%).	1 - 50	25	O elevador do calcador opera no ciclo de trabalho para economizar eletricidade e proteger o solenóide do superaquecimento.
P52	Tempo de atraso de partida do motor (ms).	10 - 990	120	Atrase o tempo de início do acionamento do calcador.
P53	Função de elevação do calcador (para cancelar).	0 - 2	1	0 : OFF; 1 : Pedal pressionado leve ou totalmente para trás, ergue o calcador; 2 : Pedal pressionado totalmente para trás, ergue o calcador.
P54	Tempo de ação da corte de linha (ms).	10 - 990	200	Tempo para ação do corte da linha.
P55	Tempo de ação da limpeza de linha (ms).	10 - 990	10	Tempo de ação da limpeza de linha.
P56	Posicionamento da agulha ao ligar a máquina.	0 - 2	0	0: Não encontrar a posição da agulha. 1/2: Para encontrar a posição da agulha no alto.
P57	Tempo do calcador no alto.	1 - 60	5	Desligamento forçado após o tempo de espera.
P58	Ajuste da posição da agulha em cima.	0 - 359	90	Ajustar valor para a posição da agulha.
P59	Ajuste da posição da agulha em baixo.	0 - 359	260	Ajustar valor para a posição da agulha.
P60	Velocidade de teste ( rpm ) .	100 - 3700	3500	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.

## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P64	Tempo de execução dos testes.	1 - 250	30	
P65	Tempo de parada dos testes.	1 - 250	10	
P66	Seleção do interruptor de segurança da máquina.	0 - 1	1	0: Desativar. 1: Teste de sinal zero.
P68	Bloqueio da velocidade.	100 - 5000	3700	Desbloqueia a velocidade (após o desbloqueio altere a velocidade no parâmetro P1).
P69	Velocidade padrão.	100 - 3000	2000	
P70	A seleção do tipo de fábrica.		24	
P71	Comprimento do ponto de compensação da agulha do botão móvel A.	0 - 5.0	0	
P72	Ajuste da posição da agulha em cima.	0 - 359		Ajuste girando o volante para a posição apropriada, pressione a tecla S para salvar.
P73	Ajuste da posição da agulha para baixo.	0 - 359		Ajuste girando o volante para a posição apropriada, pressione a tecla S para salvar.
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	O ângulo inicial de fixação dos pratinhos.	5 - 359	100	
P79	O ângulo de fechamento dos pratinhos.	5 - 359	270	
P80	Ângulo inicial do corte de linha.	0 - 359	5	
P81	Tempo de amortecimento de liberação do calcador.	0 - 800	60	
P83	Pare após o corte da linha.	10 - 100	20	
P84	Tempo total do corte de linha ( ms ).	10 - 990	60	
P85	Sinal periódico do corte de linha ( * 10% ).	0 - 10	7	
P86	Distância da agulha para cima e para baixo.	15 - 345	170	Ângulo de distância de posicionamento para cima e para baixo (1 grau a cada 4 valores).
P87	Tempo de retorno do limpa fio.	10 - 990	50	Certifique-se de que o limpa fio retorne à sua posição original.
P88	Distância de parada.	10 - 100	30	

## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P89	Configuração de sobretensão AC.	500 - 1023	880	
P92	Corrija o ângulo elétrico do motor.		160	Lendo o ângulo inicial do codificador, o padrão de fábrica foi definido, por favor, não altere os valores (o valor do parâmetro não pode ser alterado manualmente, a alteração aleatória resultará na caixa de controle e no motor anormais ou danificados).
P93	O tempo de atraso de acionamento do calcador.	10 - 900	100	
P95	Sinal periódico da primeira ação de saída do calcador ( % ).	10 - 100	10	
P99	Comprimento do ponto inicial do ponto fechado.	0 - 5.0	0,5	
P100	Direção da costura inicial.	0 - 1	0	
P101	O ângulo inicial de afrouxamento da linha.	1 - 359	30	Ângulo de início.
P102	O ângulo final de afrouxamento da linha.	1 - 359	180	Ângulo final do fio solto.
P103	Frouxidão.	1 - 5	3	
P105	Escolha por padrão de costura.	0 - 9	0	0: OFF; 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	Tempo antes do acionamento do limpa fio.	5 - 990	5	O intervalo de tempo antes do movimento da linha após o posicionamento superior ser encontrado.
P110	Tempo de retorno do corta fio ( ms ).	60 - 990	65	Certifique-se de que o mecanismo de corte de linha retorne à sua posição original.
P111	Função de clamp sem variar a tensão da linha.	0 - 1	0	
P112	Tempo de acionamento do clamp.	0 - 990	100	
P113	Tempo de ação da lançadeira com acionamento do clamp.	0 - 990	30	
P114	Tempo de retorno da lançadeira com acionamento do clamp.	0 - 990	30	
P115	Ciclo de trabalho da lançadeira com acionamento do clamp.	0 - 100	80	
P116	Tempo de sucção com acionamento do clamp.	0 - 5000	1000	
P117	Ciclo de trabalho para esticar a linha com acionamento do clamp.	0 - 100	80	
P118	Seleção da função de retrocesso manual no modo de costura padrão.	0 - 1	0	

## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P129	Correção de ponto zero do motor de passo do retrocesso.	-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 ( ms ).	0 - 200	8	
P143	Seleção do modo de costura densa.	0 - 3	0	0: OFF 1: começar a costura densa; 2: terminar a costura densa; 3: iniciar e terminar a costura densa.
P144	Compensação de ponto para costura de avanço rápido.	-50 ~ 50	0	
P145	Compensação do comprimento do ponto de retrocesso de avanço rápido.	-50 ~ 50	0	
P149	Corrente de retenção do motor de passo do retrocesso.	0 - 12	6	
P151	Corrente máxima do motor de passo do retrocesso.	0 - 12	8	
P153	Comprimento final do ponto de costura apertado.	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 B.	0 - 5.0	0	
P171	Comprimento do ponto de compensação da agulha do botão C.	0 - 5.0	0	
P173	Comprimento do ponto de compensação da agulha do botão D.	0 - 5.0	0	
P174	Pressione o botão B.	0 - 6	3	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Um ponto contínuo, parada rápida. 6:

## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P175	Pressione o botão C.	0 - 6	0	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Um ponto contínuo, parada rápida. 6:
P176	Pressione o botão D.	0 - 6	0	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Um ponto contínuo, parada rápida. 6:
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 positivo de 2 mm.	0 - 300		
P180	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 2 mm.	0 - 300		
P181	Valor de referência de comprimento de ponto positivo de 3 mm.	0 - 300		
P182	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 3 mm.	0 - 300		
P183	Valor de referência de 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 comprimento de ponto positivo de 5 mm.	0 - 300		
P186	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 5 mm.	0 - 300		

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

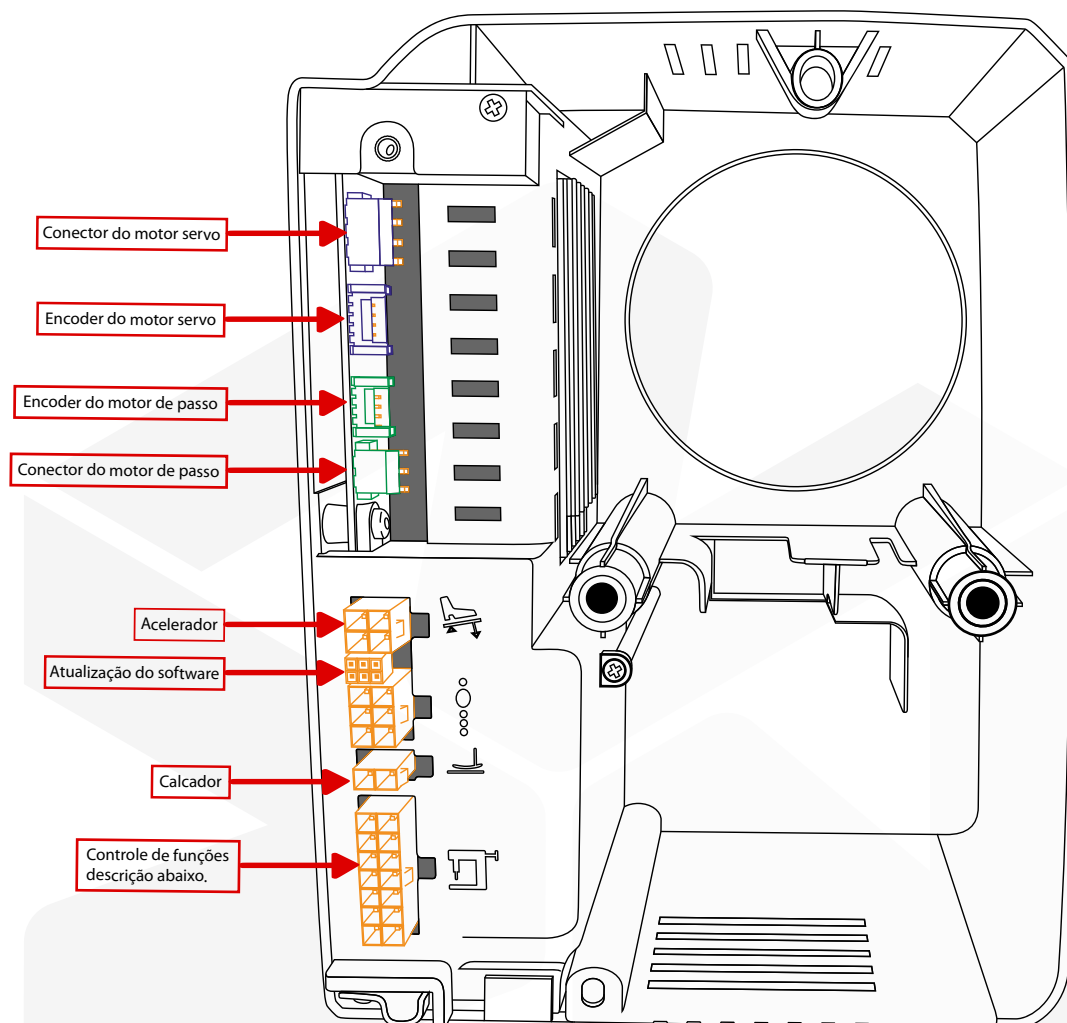
## Erros e Soluções

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".
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.
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.
E15	Sobrecorrente anormal no control box.	Desligue a máquina e ligue-a novamente.
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.
E80	Erro de comunicação entre a CPU principal e a CPU do drive.	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.
E82	Sobrecorrente de motor de passo do retrocesso.	Desligue a máquina e ligue-a novamente.
E84	O sinal do encoder Z do motor do retrocesso é anormal.	Desligue a energia e confirme se o cabo do encoder do motor de passo está conectado.
E85	O sinal do encoder AB do motor do retrocesso é anormal.	Desligue a energia e confirme se o cabo do encoder do motor de passo está conectado.
E86	Motor de passo do retrocesso falhou ao iniciar.	Desligue a máquina, verifique se o encoder e motor estão com conexão ruim ou está solto. Repare e ligue.
E87	Motor de passo do retrocesso bloqueado.	Verifique se o motor de passo está bloqueado.

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

# Caixa de Controle

## Descrição da caixa de controle

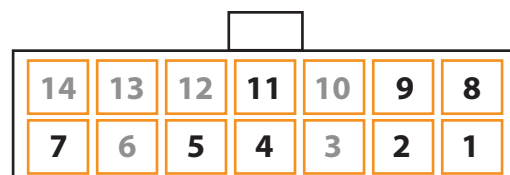


### Descrição da porta de função 2P

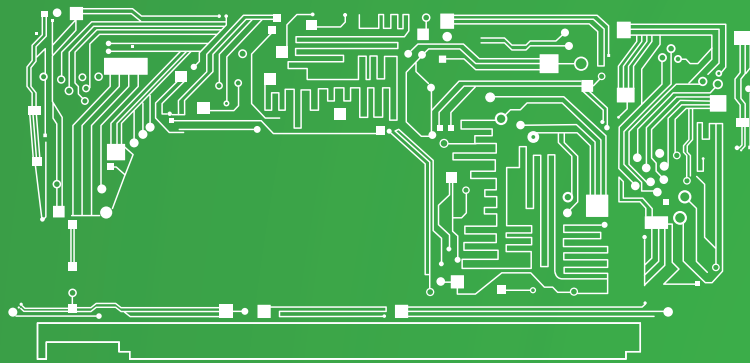


- Solenóide do calçador: 1. 2 (+ 32V)

### Descrição da porta de função 14P



- Solenóide de corte de linha: 1. 8 (+ 32V)
- Solenóide do clip: 2. 9 (+ 32V)
- Luz LED: 4 (DGND). 11 (+ 5V)
- Tecla de ponto reverso: 5 (sinal)
- Solenóide do retrocesso: 6. 13 (+ 32V)
- Tecla de ponto de emenda: 7 (sinal)



**THE BEST IN CHINA**

 Zoje Brasil

 @zjedobrasil

 Zoje Brasil

[www.zoje.com.br](http://www.zoje.com.br)

