



ZOTE

TREINAMENTO TÉCNICO
ROLEMAK



Reta com Parada de Agulha
série ZJ-9503

1.0. Informações

Série ZJ-9703

Máquina Reta com Parada de Agulha

com Motor Direct Drive, Painel e Caixa de Controle Acoplados
 Caixa de Controle WR-580



Informações Técnicas

Modelo	Leve ou Médio
Altura do Calçador	6/13 mm
Comprimento do Ponto	5 mm
Tipo de Agulha	DBx1
Número de Agulhas	1
Velocidade	5.000 rpm
Motor	Direct Drive/500W
Tipo de Lançadeira	padrão
Voltagem do Motor	110 ou 220 V

Sistemas automáticos

Parada de agulha superior e inferior

2.0. Instalação e Aterramento

2.1. Condições da instalação elétrica

Um dos aspectos mais importantes na instalação, sem dúvida, é a verificação das instalações elétricas do local que a receberá. Fases invertidas, subdimensionamento de condutores e diferenças na referência de voltagem podem não somente provocar mal funcionamento, mas danificar definitivamente as placas de rede e também os equipamentos. Está estatisticamente comprovado que 60% dos problemas verificados são oriundos de instalações elétricas inadequadas.

2.2. Vantagens de uma instalação adequada

- Economia de gastos com reposição ou reparo de equipamentos eletro-eletrônicos;
- Maior disponibilidade dos equipamentos com a redução do tempo de parada por defeitos;
- Melhoria da eficiência do suporte e da assistência técnica, tanto da confecção, quanto das vendas, com a redução da quantidade de defeitos;
- Aumento do tempo de vida útil do equipamento e conseqüente redução de despesas;

2.3. Aterramento

Malha composta de hastes enterradas em local apropriado, a qual fornece uma trajetória de baixa impedância para correntes de fuga, permitindo uma tensão de referência única para todos os equipamentos.

O aterramento elétrico tem três funções principais:

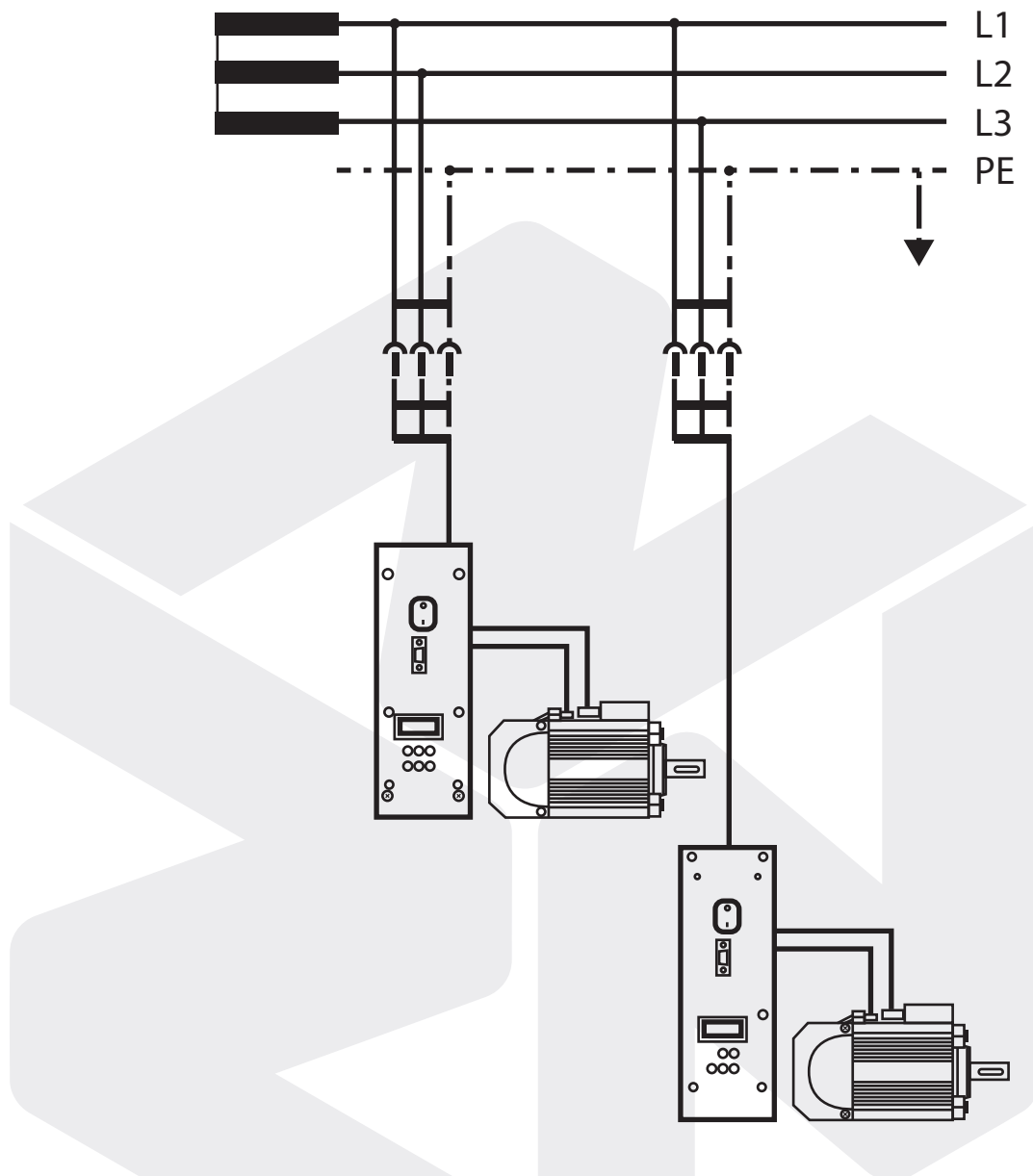
- 1 - Proteger o usuário do equipamento, das descargas atmosféricas, através da viabilização de um caminho alternativo para a terra, de descarregar atmosféricas.
- 2 - “Descarregar” cargas estáticas acumuladas nas carcaças das máquinas ou equipamentos para a terra.
- 3 - Facilitar o funcionamento dos dispositivos de proteção (fusíveis, disjuntores, etc), através da corrente desviada para a terra.

2.4. Estabilização - diferença entre estabilizadores e no-breaks

Estabilizador: Equipamento dotado de um transformador de entrada e circuitos de proteção contra oscilações importantes de voltagem. Alguns modelos possuem também filtro de linha, permitindo uma razoável proteção do equipamento.

No-Break: Equipamento dotado de estabilizador, com proteção contra surtos de tensão, (sub e sobretensões), filtro de linha e baterias com autonomia de cerca de 15 minutos, permitindo a operação do equipamento, mesmo na ausência de energia elétrica, para posterior desligamento da máquina, após salvamento dos trabalhos do usuário no caso de queda da energia elétrica.

Normalmente, a unidade de estabilização faz parte deste tipo de equipamento e possui qualidade superior àquela encontrada nos equipamentos somente estabilizadores.



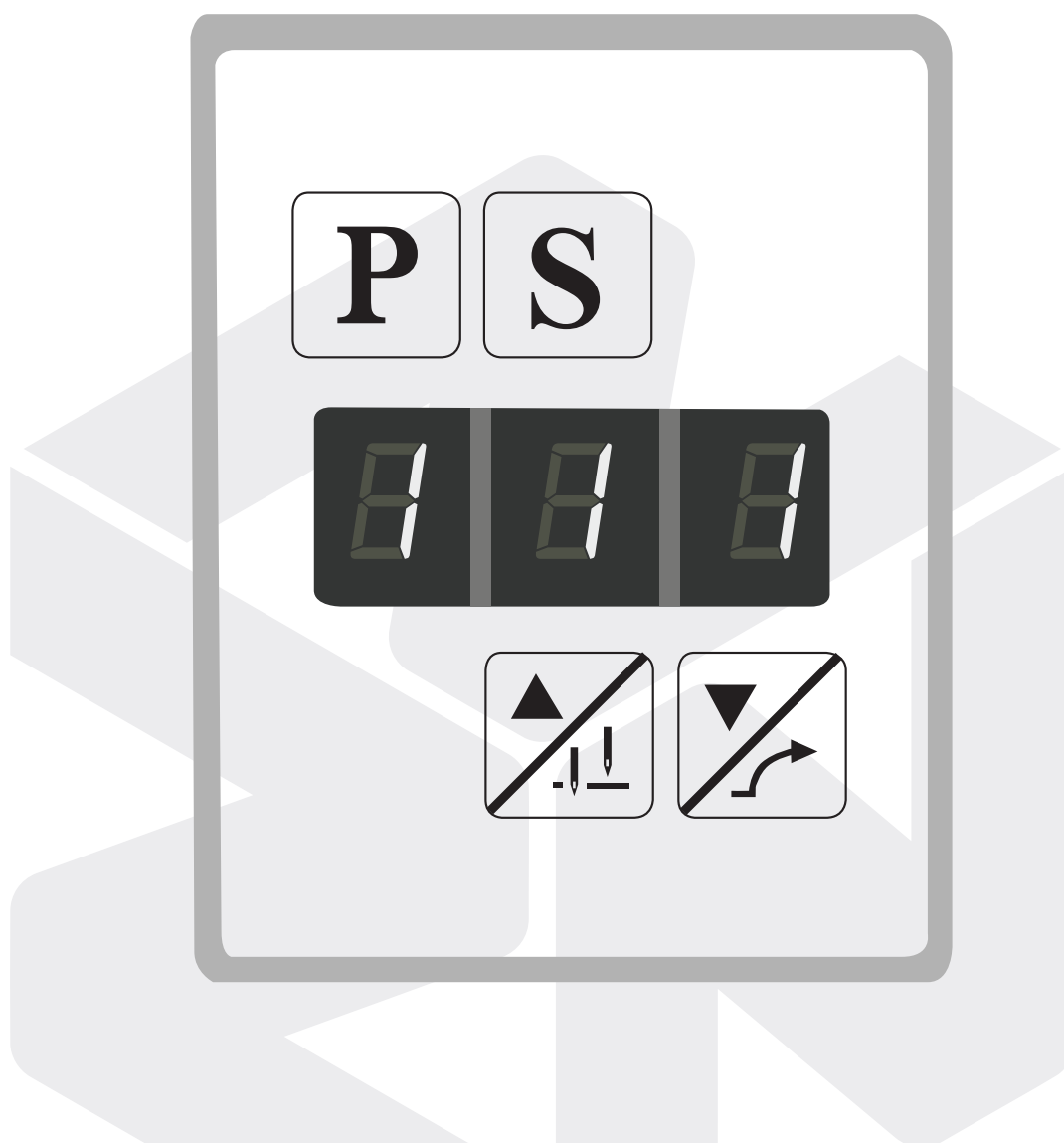
OBS: Antes de estabelecer a ligação à alimentação da rede, assegure-se de que a tensão encontra-se dentro da margem de tensão nominal.

Potenciais:
Fase (L1 ou L2 ou L3)
Neutro (N)
Condutor de proteção à terra (PE)

Padrão das máquinas:

Tensão de alimentação: 200V~240V.
Temperatura: 5°C~45°C.
Potência: 500W
Plug Conforme: NBR14136.
Ligação do aterramento.

3.0. Painel



3.1. Funções do Painel

	Botão de função
	Botão salvar
	Seta para cima / agulha em cima
	Seta para baixo / rampa de aceleração

4.0. Caixa de Controle WR-580

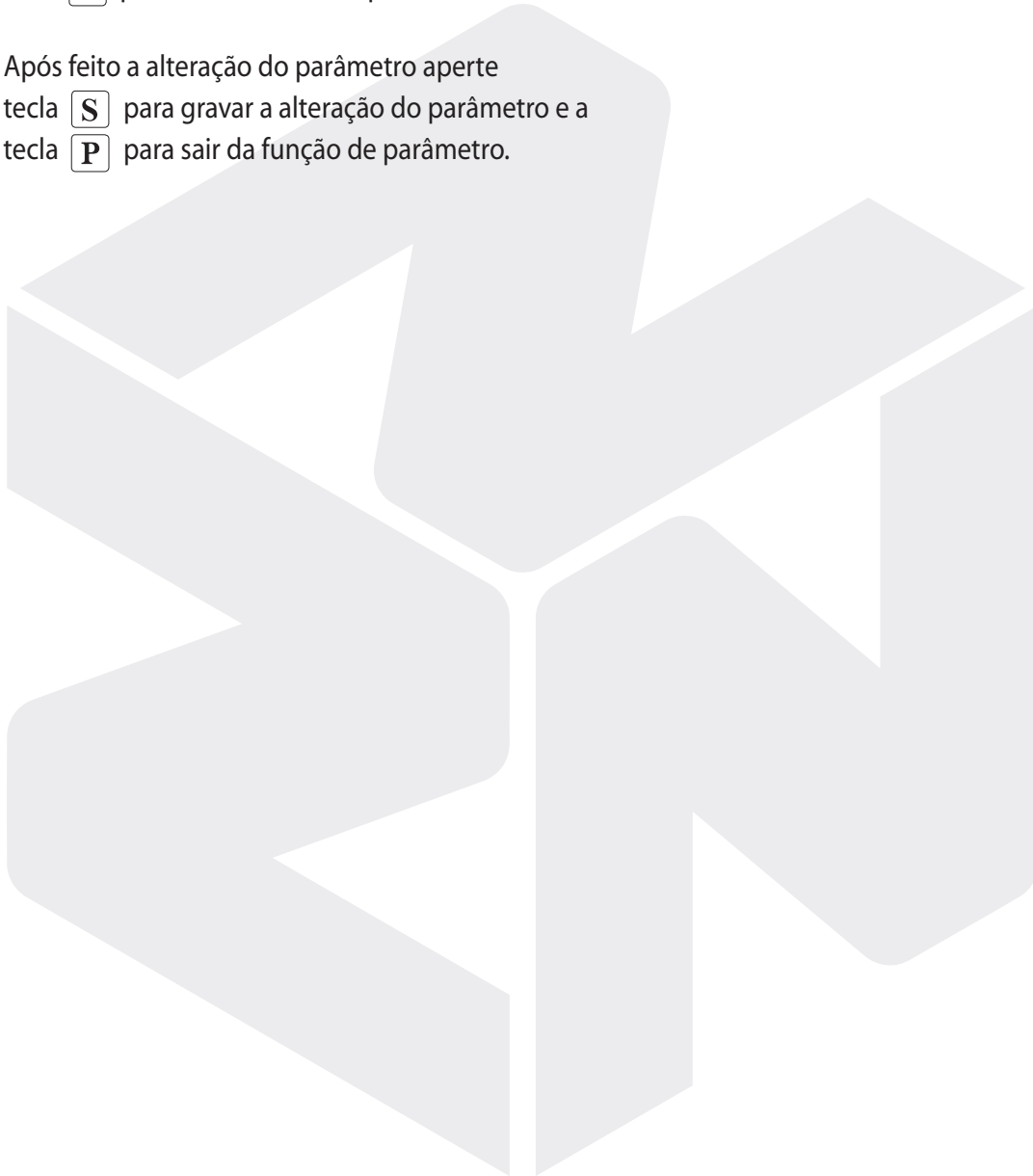
Acessando os parâmetros básicos nível I da caixa de controle WR-580

- 1** - Com a caixa de controle ligada, pressione a tecla **[P]** e aguarde até escutar o 1º bipe, o display mostrará "P-1";



Aperte a tecla **[+]** ou **[-]** para ir ao desejado e aperte a tecla **[S]** para entrar e editar o parâmetro.

- 2** - Após feito a alteração do parâmetro aperte tecla **[S]** para gravar a alteração do parâmetro e a tecla **[P]** para sair da função de parâmetro.



4.0. Lista de Parâmetros WR-580

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
1	Velocidade máxima de costura	200 a 5000 rpm	4000 rpm	I
2	Função partida suave 1 a 10: quantidade de pontos	1 a 10 pontos	2 pontos	I
3	Velocidade de partida suave do 1º ponto	100 a 2000 rpm	400 rpm	I
4	Velocidade de partida suave do 2º ponto	100 a 2000 rpm	1000 rpm	I
5	Velocidade de partida suave do 3º ao 10º ponto	100 a 2000 rpm	1500 rpm	I
8	Simple sewing mode Settings	0 ou 1	0	I
9	Posiciona a agulha em cima ao ligar à máquina 0: desabilitado -- 1: habilitado	0 ou 1	0	I
11	Curva do pedal 0: normal -- 1: aceleração lenta -- 2: aceleração rápida	0 a 2	0	I
20	Parâmetro de RESET aos padrões de fábrica 1: restaura nível 1 -- 2: restaura nível 2;	0 a 2	0	I
21	Limita a velocidade máxima de costura	2000 a 7000 rpm	5000 rpm	II
22	Força do motor principal 0:desabilitado -- 1-15: regulagem de força	0 a 15	0	II
23	Ajuste da parada da máquina	0 a 359 °	0 °	II
25	Ajuste da posição neutra do pedal (Stand by)	-15 a +15 °	0 °	II
26	Ângulo acionamento do pedal no início da costura	10 a 50 °	25 °	II
27	Ângulo acionamento do pedal de aceleração	10 a 50 °	50 °	II
28	Ângulo do pedal ao atingir a velocidade máxima	10 a 150 °	110 °	II
29	Ângulo do pedal no corte de linha	-100 a -10 °	-30 °	II
31	The aging rate	300 a 5000 rpm	3500 rpm	II
32	Aging run-time	20 a 600 s	30 s	II
33	aging pause time	20 a 600 s	20 s	II

*ms: milésimos de segundos; rpm: rotação por minuto

4.0. Lista de Parâmetros WR-580

No.	Erro	Solução
E1	Sobrecarga na placa	Entrar em contato com a assistência técnica.
E2	Whether the damage to the device driver	Verifique o sensor HALL do encoder do motor.
E3	Tensão muito alta	Verifique a voltagem da alimentação da placa (padrão 300 a 310 Volt) Nota: Use a função de diagnóstico UDC para visualizar a tensão.
E4	Tensão muito baixa	Verifique a voltagem da alimentação da placa (padrão 300 a 310 Volt) Nota: Use a função de diagnóstico UDC para visualizar a tensão.
E5	Tensão muito alta	Verifique a voltagem da alimentação da placa (padrão 300 a 310 Volt) Nota: Use a função de diagnóstico UDC para visualizar a tensão.
E6	Erro de sinal da posição da agulha	Verifique o conector do sistema de parada da agulha.
E7	Perda no sinal do sensor HALL do encoder do motor	Verifique o plugue do encoder do motor; Verifique se o encoder do motor está danificado.
E8	Motor travado	Verifique a conexão do motor se está correto Verifique a voltagem da alimentação da placa (padrão 300 a 310 Volt)
E9	Falha no excesso de velocidade	Verifique a conexão do motor se está correto.
E10	Tensão muito baixa	Verifique se o terra da tomada está ligado corretamente. Verifique a voltagem da alimentação da placa (padrão 300 a 310 Volt)
E11	Erro no sensor HALL do encoder do motor	Verifique o sensor HALL do encoder do motor.
E12	Sobrecarga no motor	Verifique o plugue do encoder do motor; Verifique o plugue do motor;
E13	Erro no EEPROM	Entrar em contato com a assistência técnica.
E14	Falha no circuito	Verifique todos os plugues, se o erro continuar enviar para assistência.
E15	Erro no ponto zero pedal	Verifique se o pedal encontra-se na posição de parada (neutro); Desligue a máquina, volte o pedal a posição neutro e ligue a máquina.
E16	Falha no circuito de OZ	Verifique todos os plugues, se o erro continuar entrar em contato com a assistência.
E17	Motor girando ao contrário	Verifique a posição do motor;
E18	Erro no ângulo do motor	Verifique o encoder e o volante se estão instalados corretamente.