

ZOJE

Manual

Reta Eletrônica

Série A8200






Versão 2.1





Informações

Série A8200
Reta Eletrônica
com Motor Direct Drive

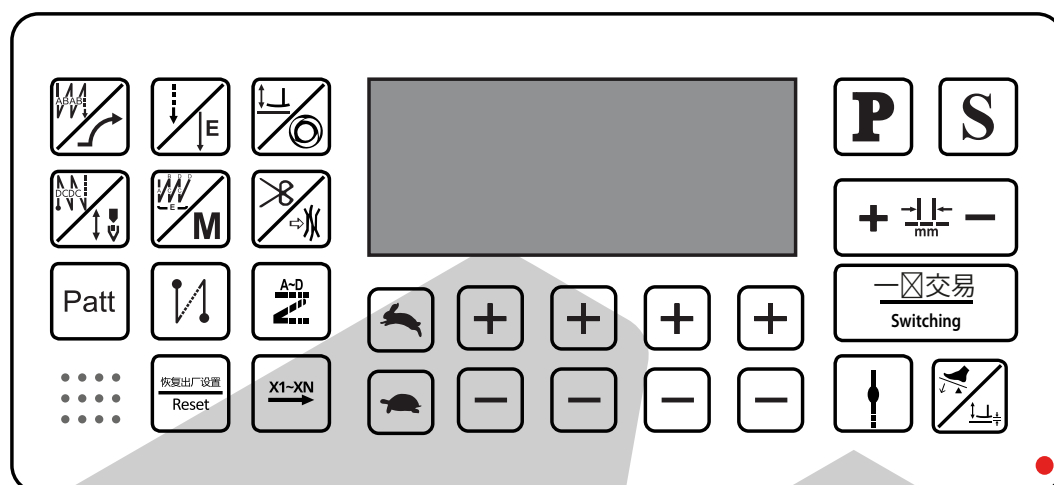


Modelo	Tipo de agulha	Comprimento do ponto	Rotações por minuto	Altura do calçador
				
A8200	DBx1 #9-#18	5 mm	5.000 rpm	5.5/13 mm

Instruções de segurança


















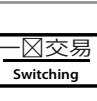


1. Os usuários são obrigados a ler o manual de operação cuidadosamente antes da instalação ou operação.
 2. Todas as instruções marcadas com  devem ser observadas ou executadas; caso contrário, lesões corporais podem ocorrer.
 3. O produto deve ser instalado e pré-operado por pessoas bem treinadas.
 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 às 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.
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.

Botão e Instruções de Operação

Nome	Chave	Função
Travetinho.		Uma vez acionado o pedal o travetinho é executado. Obs: pressione a tecla [S] , 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 de várias seções definidas pelo usuário entre o interruptor.
Tipo de acionamento usado para levantamento do calcador.		<ol style="list-style-type: none"> 1. Levantamento automático do calcador após a função de corte quando o ícone  está aceso. 2. Levantamento automático do calcador após a função de pausa quando o ícone  está aceso. 3. Elevação automática do pé-calcador após a função de pausa ou a função de corte quando o ícone  e o ícone  estão acesos. 4. O calcador fica inativo quando o ícone  e o ícone  não estão acesos.
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 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.
Chave de comutação		Ao clicar, alterna-se para o modo de leitura. Selecione o modo apropriado e a leitura será iniciada automaticamente. Ao pressionar e segurar, alterna-se para o modo de salvamento. Selecione o modo desejado, pressione e segure novamente para salvar.
Pressionar o interruptor de elevação do calcador		Ativar/Destivar a função de levantamento do calcador.
Função de fixação sem qualquer vibração.		Ao clicar, a função de fixação usada ou cancelada é definida sem qualquer vibração.

Botão e Instruções de Operação

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

1.2 Função auxiliar

1.2.1 Modo de depuração

Na interface principal, pressione e segure a tecla S para entrar na interface de parâmetros de depuração.

1.2.2 Edição do modo de costura justa

Na interface principal, pressione e segure a tecla de costura justa para exibir "F-1" (início da costura justa) e

pressione a 4ª coluna para alternar entre "F-1" (início da costura justa) e "d-2" (fim da costura justa).

Pressione S para confirmar e acesse a interface de edição "01 0 0.5". Pressione a 1ª ou a 2ª coluna

para ajustar o número de pontos de 00 a 12 e a 4ª coluna para ajustar de 0 (arremate)

a 1 (retrocesso). Pressione para ajustar o comprimento do ponto.

Após concluir a configuração, pressione a tecla S para confirmar. Pressione a tecla P para sair da interface principal.

1.2.3 Modo de costura com liberdade de padrões

Na interface principal, pressione rapidamente para acessar a interface de seleção do modo de costura

com liberdade de padrões "n1" e pressione para ajustar de n1 a n9.

1.2.4 Edição de costura com liberdade de padrões

Na interface principal, pressione e segure para acessar a interface de edição do modo de costura

com liberdade de padrões "n-01 01". Pressione rapidamente a 4ª coluna para ajustar de n01 a n09, pressione rapidamente

para ajustar o número do segmento de 01 a 10, ajuste para definir o número do padrão e o

número do segmento, pressione rapidamente a tecla S para confirmar e acesse a interface de edição do número do padrão correspondente "01 1 3.0".

Pressione rapidamente a 1ª ou a 2ª coluna para ajustar de 00 a 99 pontos, pressione rapidamente a

4ª coluna para ajustar de 1 a 9 repetições e pressione rapidamente

para ajustar o comprimento do ponto.

Após concluir a configuração, pressione rapidamente a tecla S para confirmar.

Pressione a tecla P para sair da interface.

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima de costura (rpm).	100-3500	3500	Velocidade máxima de costura da máquina.
P02	Definir curva de aceleração (%).	10-100	100	Definir a inclinação de aceleração. Quanto, maior o valor da inclinação, mais ingreme a velocidade, quanto menor o valor da inclinação, mais lenta a velocidade.
P04	Velocidade inicial do retrocesso(rpm).	200-3200	1800	
P05	Velocidade final de retrocesso(rpm).	200-3200	1800	
P06	Velocidade de travete (rpm).	200-3000	2000	
P07	Velocidade de partida suave após o segundo ponto(rpm).	200-1500	1500	
P08	Números de pontos para início suave.	1-15	2	
P09	Velocidade de costura automática com ponto constante(rpm).	200-3500	3500	Ajuste de velocidade para costura automática com ponto constante.
P10	Costura automática de retrocesso final após costura com ponto constante.	ON/OFF	ON	DESLIGADO: Após a execução da última costura de ponto constante, a função não será executada automaticamente e o passo para trás completo deverá ser executado novamente.
P11	Compensação geral do ponto de retrocesso.	-20-20	0	Aumente ou diminua os valores dos parâmetros P18, P19, P25, P26, P32 e P33 simultaneamente.
P12	Seleção do modo de execução do retrocesso inicial.	0-1	1	0: Controlado pelo pedal, pode ser interrompido e iniciado á vontade. 1: Toque no pedal para executar automaticamente a ação de retrocesso.
P13	modo de término do retrocesso inicial.	CON/STP	CON	CON: O retrocesso iniciado é concluído automaticamente e continua para a próxima ação.
P14	Seleção da função de partida lenta.	ON/OFF	ON	
P15	Interruptor manual A.	0-6	5	<ul style="list-style-type: none"> • Meio ponto; • Um ponto; • Meio ponto contínuo; • Um ponto contínuo; • Com retrocesso durante a costura á máquina ou pausa; • Função de costura justa.

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P16	Limite de velocidade para manobras manuais de retrocesso.	0-3200	3000	A função é desativada quando o valor é menor que 100.
P17-N04	Configuração de idioma.	0-9	1	0: desligado; 1: Chinês; 2: Inglês; 3: Vietnamita;
P17-N05	Seleção de transmissão de voz.	0-3	2	0: Desligado; 1: Apenas voz ao ligar; 2: Apenas tom de tecla. 3: Com voz ao ligar e tom de tecla.
P17-N06	Função de contagem automática de peças.	0-50	1	0: desligado. 1-50: Configuração de tempos de contagem de corte.
P17-N12	Seleção da interface do contador duplo ao ligar.	0-1	0	0: OFF 1: ON.
P17-N13	Seleção do modo de contador de corte de linha.	0-1	0	0: Modo de costura incremental. 1: Modo de costura de acabamento.
P17-N17	Ajuste rápido para o calcador altura em pausa.	1-13	4	
P18	Compensação de retrocesso inicial 1.	0-200	160	Compensação de pontos para retrocesso inicial na seção A, 0-20 ação com atraso gradual. Quanto maior o valor, mais longo o último ponto da seção A e mais curto o primeiro ponto da seção B.
P19	Compensação de retrocesso inicial 2.	0-200	160	Compensação de pontos para retrocesso inicial da seção B, ação de 0 a 200 com atraso gradual. Quanto maior o valor, mais longo será o último ponto da seção B.
P21	Posição do pedal para aceleração.	30-1000	420	
P22	Posição do pedal para parada.	30-1000	400	
P23	Posição do pedal para levantamento do calcador.	30-1000	270	

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P24	Posição do pedal para corte de linha.	30-500	160	
P25	Compensação de retrocesso final 3.	0-200	160	Compensação de pontos para retrocesso na seção C, ação com atraso gradual de 0 a 200; quanto maior o valor, menor o primeiro ponto da seção C.
P26	Compensação de retrocesso final 4.	0-200	160	Compensação de pontos para retrocesso na seção D, com atraso gradual de 0 a 200; quanto maior o valor, maior o tempo do último ponto da seção C e menor o tempo do primeiro ponto da seção D.
P29	A resistência do batente de corte de linha.	1-45	20	
P30	A altura de elevação do pé, com a tensão da linha acionada, inicia a ação de liberação quando o pé é controlado pelo joelho.	0-300	75	
P31	Interruptor de função de liberação da tensão da linha ao levantar o pé com controle de joelho.	0-1	0	
P32	compensação de travetes 5	0-200	160	Compensação de pontos para travete na seção A (C), ação de 0 a 200 com atraso gradual; quanto maior o valor, maior o último ponto da seção A (C); menor o primeiro ponto da seção B (D).
P33	compensação de travetes 5	0-200	160	Compensação de pontos para travete na seção B (D), ação de atraso gradual de 0 a 200; quanto maior o valor, mais longo será o último ponto da seção B (D); mais curto será o primeiro ponto da seção C.

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P34	Seleção do modo de costura de ponto contínuo.	A/M	A	A: Toque no pedal para executar automaticamente a costura contínua. M: Controlada por pedal, pode ser interrompida e iniciada à vontade.
P35	Configuração da função de liberação da tensão da linha durante o levantamento do calcador.	0-2	0	0: DESLIGADO; 1: Função de liberação da tensão da linha LIGADA ao levantar o calcador, função de liberação da tensão da linha DESLIGADA durante a pausa; 2: Função completa.
P36	Seleção da função de liberação da tensão da linha.	0-1	0	0: OFF 1: ON
P37	Seleção da função de limpeza da rosca / função de fixação da rosca.	0-11	8	0: OFF 1: Função de limpeza da rosca 2-11: Função de fixação da rosca; quanto maior o valor, maior a força de ação.
P38	Seleção da função de corte automático de linha.	ON/OFF	ON	
P39	Levantamento automático do calcador ao selecionar a função de pausa.	UP/DN	DN	Atraso com o calcador abaixado.
P40	Levantamento automático do calcador após a seleção da função de corte.	UP/DN	DN	
P41	contador de corte de linha.	0-9999	0	Exibe a quantidade de peças de costura finalizadas. Pressione e segure a tecla “-” para zerar a contagem.
P42-N01	Número da versão do sistema de controle.			
P42-N02	O número da versão do painel.			
P42-N03	Velocidade.			
P42-N04	O pedal AD.			
P42-N05	O ângulo mecânico (posição superior).			
P42-N07	Tensão do barramento AD.			
P42-N13	Valor AD de detecção da altura do calcador (costura da camada).			

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P44	Força de freio durante a pausa.	1-45	16	
P45	Seleção do modo de costura com liberdade de padrão.	0-1	0	0: Controlada por pedal, pode ser ligada e desligada à vontade. 1: Toque no pedal para executar automaticamente uma ação de costura de padrão.
P46	Parada do motor com ângulo reverso após a função de corte.	ON/OFF	OFF	
P47	Ajuste o ângulo de reversão, quando o motor parar, após o corte.	10-300	160	Comece pela posição superior da agulha e ajuste o ângulo de elevação da agulha na operação inversa após o corte.
P48	A velocidade mínima (velocidade de posicionamento) (rpm)	100-500	210	Ajuste a velocidade mínima.
P49	Velocidade de corte da linha (rpm).	100-500	300	Ajuste a velocidade de corte da linha.
P52	Atrasar o arranque do motor para proteger o tempo de descida do calcador (ms).	10-990	120	Atrasar o tempo de início, com o pedal de pressão acionado automaticamente.
P53	Função de levantamento do pé de pressão ao pedalar até a metade para cancelar.	0-2	1	0: OFF 1: Pedalada para trás e meia pedalada para trás com levantamento do pedal 2: Meia pedalada para trás sem levantar o pedal, pedalada para trás com levantamento do pedal.
P54	Tempo de ação de corte da linha (ms).	10-990	200	
P55	Tempo de ação de limpeza de threads (ms).	10-990	220	
P56	Ligar e Posicionar.	0-2	0	0: Nunca encontre a posição superior. 1: Sempre encontre a posição superior.
P57	Tempo de proteção contra levantamento do calcador (s)	1-60	2	Após o tempo de espera terminar, ele é forçado a ser abaixado para evitar que o motor de passo fique elevado por muito tempo e superaqueça.
P58	Ajuste de posicionamento superior.	0-359		Ajuste de posicionamento superior: o ponteiro avançará até parar quando o valor diminuir, e retardará o avanço até parar quando o valor aumentar.

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P59	Ajuste de posicionamento inferior.	0-359		Ajuste de posicionamento inferior: a agulha avançará até parar quando o valor diminuir e atrasará a parada quando o valor aumentar.
P60	Velocidade de teste (rpm).	100-4000	3500	Configurando a velocidade de teste.
P61	Testando A.	ON/OFF	OFF	Testes em execução contínua.
P62	Testando B.	ON/OFF	OFF	Inicie e pare os testes com todas as funções.
P63	Testando C.	ON/OFF	OFF	Iniciar e parar os testes sem todas as funções.
P64	Tempo de execução do teste.	1-250	30	
P65	Tempo de parada do teste.	1-250	10	
P66	Seleção do interruptor de proteção da máquina.	0-1	1	0: Desativar 1: Testando sinal zero.
P69	Velocidade de costura com liberdade de padrões.	100-3000	2000	
P70	Seleção de modelo.		64	
P71	Distância de pontos de correção do botão manual A	0-5.0	0	
P72	Ajuste rápido da posição superior.	0-359		Ajuste a posição do batente superior da agulha; o valor exibido mudará com a posição do volante. Pressione a tecla "S" para salvar a posição (valor) atual como a posição superior da agulha.
P73	Posicionamento inferior rápido ajuste.	0-359		Ajuste a posição do batente inferior da agulha, conforme indicado.

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P74	Compensação do comprimento do ponto de alinhavo.	-100-100	0	
P75	Compensação do comprimento do ponto de retrocesso.	-100-100	0	
P77	Ponto de oportunidade para retrocesso na costura final em alta velocidade no modo de costura livre.	20-350	300	
P78	O ângulo inicial de fixação da rosca.	5-359	100	
P79	O ângulo de parada da fixação da rosca.	5-359	270	
P80	Ajuste o ângulo de engate inicial.	0-359		
P82	Ajuste do segundo ângulo de engate.	0-359	175	
P83	Força de parada após o corte.	10-100	20	
P86	Distância de posicionamento superior e inferior.	15-345	132	Ângulo de distância de posicionamento superior e inferior (1 grau para cada 4 valores).
P87	Tempo de atraso de retorno da linha de limpeza.	10-990	50	Certifique-se de que o limpador retorne à sua posição original.
P88	A distância de parada durante a pausa da máquina.	10-100	30	
P89	Ajuste de sobretensão CA.	500-1023	880	
P90	Partida suave na primeira velocidade de costura.	200-1500	400	
P91	Partida suave da segunda velocidade de costura.	200-1500	1000	
P92	Corrija o ângulo elétrico do motor.		160	Ao ler o ângulo inicial do encoder, o valor padrão de fábrica foi definido; por favor, não altere os valores (o valor do parâmetro não pode ser alterado manualmente, pois alterações aleatórias podem causar anormalidades ou danos à caixa de controle e ao motor).
P93	tempo de início da função de meio pedal para trás (ms).	10-900	100	

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P98	Tempo de proteção do solenóide de liberação de tensão da rosca (s).	0-60	2	
P99	Comprimento inicial do ponto de costura apertado.	0-5.0	0.8	
P100	Direção de início da costura apertada.	0-1	0	
P101	O ângulo inicial de liberação da tensão da linha.	1-359	30	Ângulo inicial de liberação da tensão da linha (definido como 0° no cálculo).
P102	O ângulo de parada da liberação da tensão da linha.	1-359	220	Ângulo final de liberação da tensão da linha (definido como 0° no cálculo, deve ser maior que o valor do parâmetro P101).
P103	Sinal periódico de saída de liberação de tensão da linha (%).	1-80	30	
P105	Seleção do modo de costura com liberdade de padrão.	0-9	0	0:OFF 1-9: Modo de costura com liberdade de moldes.
P107	Velocidade inicial da costura apertada.	100-3000	500	
P108	Número inicial do ponto de costura apertada.	0-12	1	
P109	Tempo de atraso antes da limpeza /empurramento da rosca com função de fixação sem qualquer vibração.	5-990	5	Intervalo de tempo antes de iniciar a ação de limpeza da linha após encontrar o posicionamento superior.
P110	Reduzir o tempo (ms)	60-990	100	Certifique-se de que o dispositivo de corte de linha retorne à sua posição original.
P111	Função de fixação sem qualquer interruptor de vibração.	0-2	0	
P112	Tempo de atraso antes do engate da linha com função de fixação sem qualquer vibração.	0-990	60	
P113	O tempo de ação de engate da linha com função de fixação sem qualquer vibração.	0-990	70	

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P114	Tempo de retorno do gancho da linha com função de fixação sem qualquer vibração.	0-990	30	
P115	Ciclo de trabalho para engatar roscas com função de fixação sem vibração.	0-100	70	
P116	O tempo de sucção para a função de pinça sem qualquer vibração.	0-5000	500	
P117	Ciclo de trabalho para empurrar roscas com função de fixação sem vibração.	0-100	0	
P118	Seleção da função do botão de retrocesso manual no modo de padrão.	0-1	1	0: Mantenha o botão pressionado para realizar a costura reversa. 1: Clique no botão para zerar os pontos da costura e recomeçar, evitando que um ponto fique saliente ao costurar cantos.
P119	Função de troca de costura de camada.	0-1	0	
P122	Valor AD inicial de controle do joelho.	0-1023	400	
P125	A altura de elevação do calcador durante a pausa.	0-400	200	
P126	Altura máxima do calcador do controle elétrico de joelho.	0-200	310	
P127	Seleção da função de controle do joelho.	0-2	1	0: OFF 1: Válido quando o motor do eixo principal está parando. 2: Válido quando o motor do eixo principal está funcionando e parando.
P128	Teste da função de corte de linha.			Na interface de configuração de parâmetros, pressione a tecla de corte da linha; ela se moverá de acordo com o ângulo definido.
P129	Correção do ponto zero do motor de passo com retrocesso	-500-500	0	
P130	Correção do ponto zero do motor do pedal de pressão.	-500-500	0	

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P131	Comprimento normal do ponto.	0-5.0	4.0	
P132	Comprimento do ponto de costura manual apertado.	0-5.0	2.0	
P133	limite de comprimento de ponto da costura da camada.	0-5.0	4.0	
P134	Distância do segundo corte de linha.	0-200	73	
P135	A altura mínima do calcador do controle elétrico de joelho.	0-400	20	
P136	Altura máxima do calcador.	0-400	310	
P137	Distância do primeiro corte de linha.	0-300	60	
P140	velocidade de retorno do passo de corte da linha.	20-800	250	
P141	Velocidade de corte da primeira linha.	20-800	300	
P142	Velocidade de corte da segunda linha.	20-800	30	
P143	seleção do modo de costura apertada.	0-3	0	0:OFF; 1: Início da costura apertada; 2: Fim da costura apertada; 3: Funcionamento completo.
P144	Compensação do comprimento do ponto de alinhavo em alta velocidade.	-100-100	-20	
P145	Compensação do comprimento do ponto de retrocesso em alta velocidade.	-100-100	0	
P146	Velocidade do calcador.	20-800	800	

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P148	Ao costurar, a altura máxima de elevação do calçador é determinada pelo controle elétrico de joelho.	0-170	310	
P153	Comprimento final da costura apertada.	0-5.0	0.8	
P154	Velocidade final da costura apertada.	100-2000	500	
P157	Limiar AD da costura da camada.	0-1023	530	
P158	Relação de velocidade de costura da camada.	1-100	10	
P159	Direção do término da costura apertada.	0-1	0	0: Para a frente 1: Para trás.
P160	Números de pontos de costura apertados para finalizar.	0-12	1	
P165	Seleção do modo de contador de pontos.	0-4	0	0: Não contar; 1: Aumentar a contagem do ciclo; 2: Diminuir a contagem do ciclo; 3: Aumentar a contagem; alarme soará quando a contagem estiver completa; pressione a tecla "Limpar" para reiniciar a contagem; 4: Diminuir a contagem; alarme soará quando a contagem estiver completa; pressione a tecla "Limpar" para reiniciar a contagem.
P166	Limite superior do contador de pontos (pontos) *10.	0-9999	500	
P170	Distância dos pontos de correção do botão manual B.	0-50	0	
P171	Distância dos pontos de correção do botão manual C.	0-50	0	

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P172	Limite máximo de altura do calcador.	0-400	310	
P173	Distância dos pontos de correção do botão manual D.	0-50	0	
P174	Interruptor manual B.	0-6	3	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Ponto reto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Ponto reto contínuo; 5: Com retrocesso durante a costura à máquina ou pausa; 6: Função de costura justa.
P175	Interruptor manual C.	0-6	4	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Ponto reto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Ponto reto contínuo; 5: Com retrocesso durante a costura à máquina ou pausa; 6: Função de costura justa.
P176	Interruptor manual D.	0-6	4	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Ponto reto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Ponto reto contínuo; 5: Com retrocesso durante a costura à máquina ou pausa; 6: Função de costura justa.
P177	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto de 1 mm para a frente.	0-2000	92	
P178	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto reverso de 1 mm.	0-2000	100	

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P180	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto reverso de 2 mm.	0-2000	200	
P181	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto de 3 mm para a frente.	0-2000	300	
P182	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto reverso de 3 mm.	0-2000	340	
P183	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto de 4 mm para a frente.	0-2000	400	
P184	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto reverso de 4 mm.	0-2000	440	
P185	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto de 5 mm para a frente.	0-2000	450	
P186	Configuração do valor de referenciado comprimento do ponto reverso de 5 mm.	0-2000	520	
P211	Sinal periódico da primeira ação de liberação da tensão da linha (%)	1-100	45	

Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P212	Liberção da tensão da linha na primeira ação de liberação da tensão da linha na primeira ação de saída.	1-100	20	
P234	Seleção de modo ao pausar a costura de padrões.	0-1	0	0: Pare imediatamente; 1: Pare após costurar o padrão atual.
P235	Compensação de costura de moldes 1.	0-200	170	
P236	Compensação de costura de moldes 2.	0-200	170	

Nota: o valor inicial dos parâmetros é apenas para referência, e o valor real dos parâmetros está sujeito ao objeto real.

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".
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.

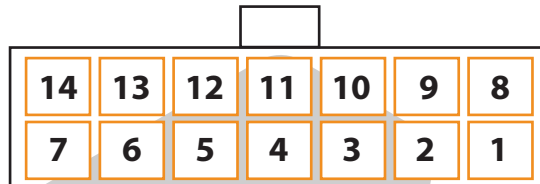
Erros e Soluções

ERRO	Descrição	Solução
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.
E92	Corte de linha (calcador) sobrecorrente do motor de passo	<ol style="list-style-type: none">1. Desligue a alimentação do sistema e verifique se o motor de passo do calcador está travado. Se estiver travado, corrija primeiro a falha mecânica da máquina. Se estiver funcionando normalmente, verifique se o conector do motor de passo do calcador está solto ou desconectado, reconecte-o corretamente e reinicie o sistema.2. Se o problema persistir, substitua a caixa de controle ou o motor de passo do calcador e entre em contato com o serviço de assistência técnica.

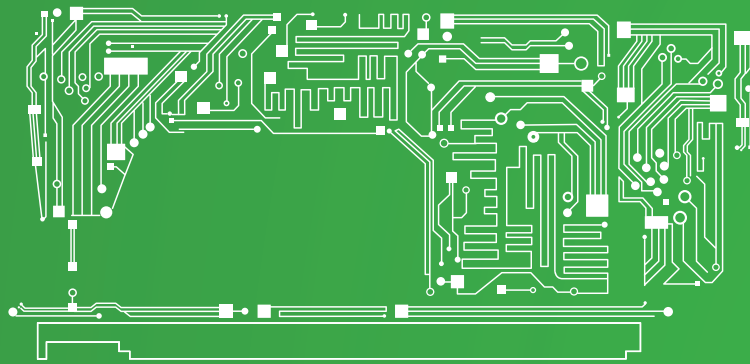
Erros e Soluções

ERRO	Descrição	Solução
E94	Motor de passo do aparador de linha (calcador) não encontra o ponto zero.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desligue a alimentação do sistema e verifique se o motor de passo do aparador de linha (calcador) está travado. Se estiver travado, remova primeiro a falha mecânica da máquina. Se estiver funcionando normalmente, verifique se o conector do encoder do motor de passo do aparador de linha (calcador) está solto ou desconectado e se há óleo na placa de codificação do encoder. Se houver, limpe-a, restaure-a ao normal e reinicie o sistema. 2. Se o problema persistir, substitua a caixa de controle ou o motor de passo do aparador de linha (calcador) e entre em contato com o serviço pós-venda.
E95	O sinal do codificador do motor de passo do cortador de linha (calcador) está anormal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desligue a alimentação do sistema, verifique se o conector do encoder do motor de passo do cortador de linha (calcador) está solto ou desconectado, reconecte-o à posição original e reinicie o sistema. 2. Se o problema persistir, substitua a caixa de controle ou o motor de passo do cortador de linha (calcador) e entre em contato com o serviço pós-venda.
E96	O motor de passo do aparador de linha (calcador) não iniciou.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desligue o sistema, verifique se o conector do cabo de alimentação do motor de passo do cortador de linha (calcador) e o conector do encoder estão soltos ou desconectados e reinicie o sistema após restaurá-lo ao normal. 2. Se ainda não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor de passo do cortador de linha (calcador) e notifique o serviço pós-venda.
E97	Corte de linha (calcador) motor de passo rotor bloqueado.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desligue a alimentação do sistema e verifique se o motor de passo do cortador de linha (calcador) está travado. Se estiver travado, corrija primeiro a falha mecânica da máquina. Se estiver funcionando normalmente, verifique se o conector do cabo de alimentação do motor de passo do cortador de linha (calcador) e o conector do encoder estão soltos ou desconectados, reconecte-os corretamente e reinicie o sistema. 2. Se o problema persistir, substitua a caixa de controle ou o motor de passo do cortador de linha (calcador) e entre em contato com o serviço pós-venda.

Erros e Soluções



1. Eletroímã de reserva: 1, 8 (+32V)
2. Eletroímã de fixação da linha (limpeza da linha): 2, 9 (+32V)
3. Eletroímã de liberação da tensão da linha: 3, 10 (+32V)
4. Luz LED: 4 (DGND), 11 (+5V)
5. Tecla de retrocesso: 5 (sinal)
6. Sinal de ponto de cerzido manual: 7 (sinal)
7. Sinal de meio ponto de cerzido manual: 14 (sinal)
8. Sinal de um quarto de ponto de cerzido manual: 12 (sinal) □



THE BEST IN CHINA

 Zoje Brasil

 @zjedobrasil

 Zoje Brasil

www.zoje.com.br

