

# ZOJE

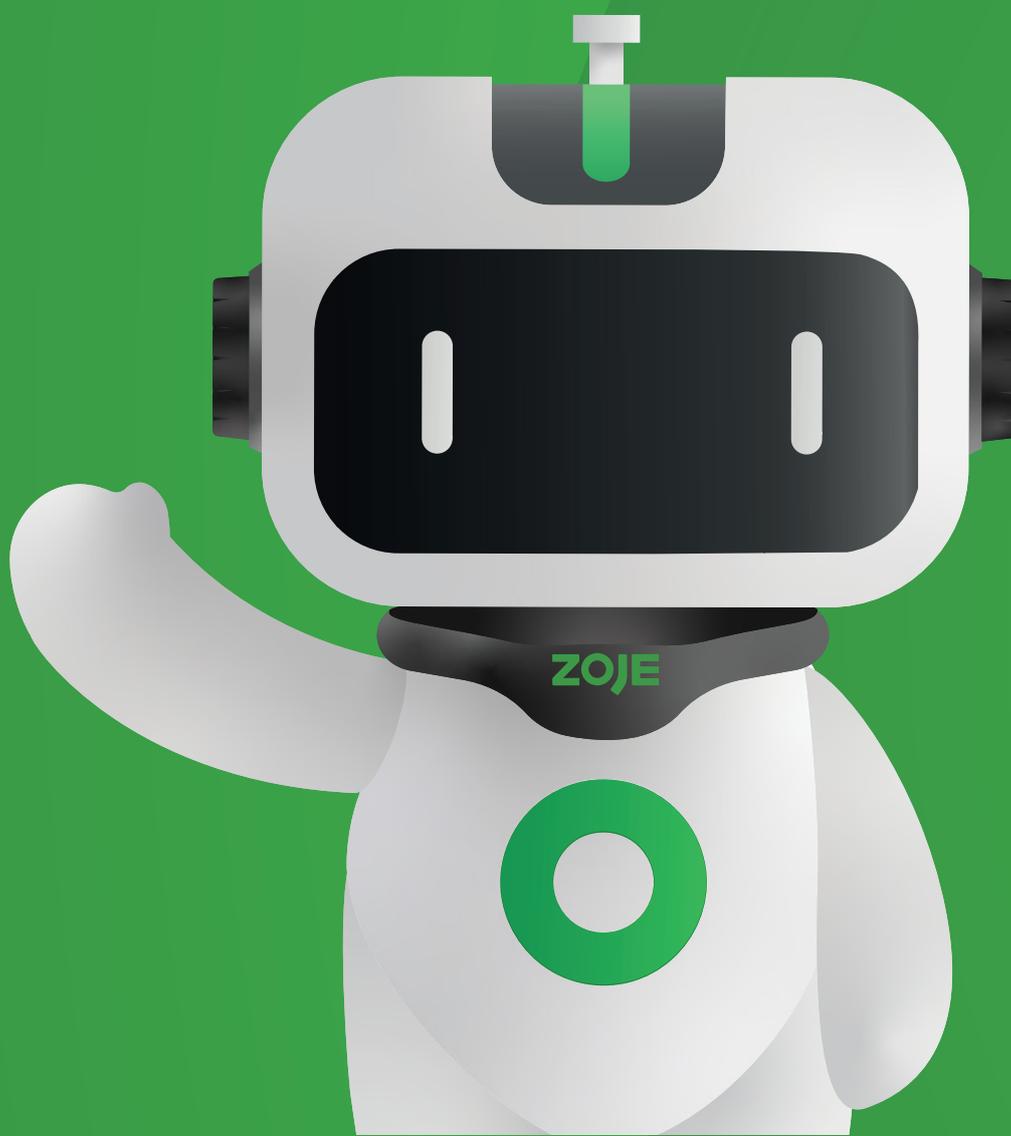
# Manual

## Reta Eletrônica

---

### Série A7100

Versão 1.1



# Informações

Série A7100

## Reta Eletrônica com Motor de Passo e Direct Drive



Modelo	Tipo de agulha	Comprimento do ponto	Rotações por minuto	Altura do calçador
 A7100	 DBx1	 5 mm	 5000 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.		Botão de ajuste numérico. Tecla para aumentar o valor.
Diminuir valores.		Botão de ajuste numérico. Tecla para diminuir o valor.
Esquerda.		Selecionar valores à esquerda.
Direita.		Selecionar valores à direita.
Reset.		Mantenha pressionado para voltar às configurações de fabrica.
Começar retrocesso da costura.		Clique para alternar entre (1) iniciar o retrocesso AB, (2) iniciar o retrocesso ABAB, (3) OFF, (4) iniciar o retrocesso B, sucessivamente.
Rampa de aceleração.		Mantenha pressionado para definir a função de inicialização lenta ativada ou cancelada.
Finalizar retrocesso da costura.		Clique para alternar entre (1) retrocesso final CD, (2) retrocesso final CDCD, (3) OFF, (4) retrocesso final C, sucessivamente.
Agulha em cima / Agulha em baixo.		Mantenha pressionado para definir a posição de parada da agulha: 1.  Posição superior da agulha. 2.  Posição inferior da agulha.

# Botão e Instruções de Operação

Nome	Chave	Função
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.
Travetinho.		Uma vez acionado o pedal o travetinho é executado.
Costura programada com várias seções.		Mantenha pressionado para acessar o modo de costura multissegmentos (alterne entre costura de 4 seções, costura de 7 seções, costura de 8 seções e costura de 15 seções, sucessivamente).
Tipo de acionamento usado para levantamento do calcador.		Clique para alternar entre (1) OFF, (2) Levantamento automático do calcador após a função de corte, (3) Levantamento automático do calcador após a função de pausa, (4) Elevação automática do pé-calcador após a função de pausa ou a função de corte, sucessivamente.
Função Automática.		Função automática para costura constante do ponto.
Corte de linha.		Se clicar defina 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 para acessar a seleção de pontos decorativos. Mantenha pressionado para editar as configurações dos pontos decorativos.
Pontos condensados.		Clique para alternar entre (1) pontos condensados no início, (2) pontos condensados no final, (3) pontos condensados inicial e final, (4) função desligada, sucessivamente. Mantenha pressionado para editar as configurações de costura de bloqueio.
Padrão do retrocesso.		Clique para ativar ou desativar o padrão do retrocesso. Mantenha pressionado para editar o padrão de costura de retrocesso.
Multi-segmentos.		No modo de costura multissegmento, se clicar, define a função de costura de ponto constante do padrão usado ou cancelado. No modo de costura multissegmento, se pressionar longamente, alterna para a interface de edição do modo de costura de ponto constante do padrão.
Tamanho de ponto.		Aumente ou diminua o comprimento do ponto.
Troca automática		Clique para trocar o modo de leitura da costura memorizada. Mantenha pressionado para salvar a configuração de costura na memória.
Função de fixação sem qualquer vibração.		Defina a função de fixação usada ou cancelada sem qualquer vibração.
Sensibilidade do pedal.		Clique para ajustar a sensibilidade do pedal.
Altura do calcador.		Mantenha pressionado para ajustar a altura do calcador.



## 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.

### 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, conguração do parâmetro de compensação do comprimento do ponto de remate.

### Edição no modo de pontos condensados

Na interface, pressione e segure a tecla **N** 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

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

### Edição de costura livre

Na interface principal, pressione e segure **Patt** para mudar a interface de edição do modo de costura livre de padrão “n-01 01”. Pressione a 4ª coluna **+**, **-** para ajustar n01-n09. Pressione **+ -** para ajustar o segmento numérico 01-10, ajuste para definir o número do padrão, número do segmento. Pressione a tecla **S** para confirmar, mude para a interface de edição do número do padrão correspondente “01 1 3.0”. Pressione 1ª coluna ou 2ª coluna **+**, **-** para ajustar 00-99 pontos, pressione a 4ª coluna **+**, **-** 1-9 vezes. Pressione **+ -** para ajustar a distância da agulha. Após terminar a conguração, pressione a tecla **S** para confirmar. Pressione a tecla **P** para sair da interface.

### Edição de costura de remate

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 **+ -** para ajustar o número do segmento 01-10. Pressione 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 conguração estiver concluída, pressione a tecla **S** para confirmar. Pressione a tecla **P** para sair para a interface principal.

## Botão e Instruções de Operação

### Edição de costura de ponto constante de padrão

No modo de costura de vários segmentos, pressione e segure a tecla  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 de comprimento do ponto, pressione a tecla  para sair para a interface principal.

### Modo de troca automática

Modo de leitura de troca: clique na tecla  para mudar para a interface do modo de costura memorizada. Na interface de modo de leitura da costura memorizada, clique na tecla  para alternar entre diferentes modos. Os dados do modo atual serão lidos automaticamente após 2 segundos.

Modo de salvamento da troca: pressione e segure a tecla  para alternar para a interface do modo de salvamento de costura memorizada. Na interface de salvamento de costura memorizada, clique na tecla  para alternar entre os diferentes modos. No modo atual, pressione longamente a tecla para salvar todos os parâmetros no modo atual.



## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima de costura (rpm).	100 - 4000	4000	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	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	0	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	Botão A.	0 - 6	5	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Com retrocesso quando costurando ou pausada; 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 idioma.	0 - 6	1	0: OFF; 1: Chinês; 2: Inglês; 3: Vietnamita; 4: Português; 5: Turco; 6: Espanhol.



# Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P17-N05	Seleção de transmissão de voz.	0 - 3	2	0: OFF; 1: Com tom de teclas e declaração de erro; 2: Somente com tom das teclas; 3: Somente com declaração de erro.
P17-N06	Seleção de contagem automática.	0 - 50	1	0: OFF. 1-50: Configuração de tempos de contagem de corte.
P17-N08	Interruptor de função de velocidade virtual e real.	0 - 1	0	Para cada aumento de 100 acima de 4000 rpm, o aumento real é de 100*[P17-N09].
P17-N09	Razão de velocidade virtual e real (%).	10 - 100	50	
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.
P17-N16	Configuração de contraste da tela LCD.	0 - 10	4	
P18	Compensação de remate inicial 1.	0 - 200	160	Compensação de ponto para início do remate da seção A, atraso gradual da ação de 0 ~ 200; Quanto maior o valor, mais longo será o último ponto da seção A e mais curto será o primeiro ponto da seção B.
P19	Compensação de remate inicial 2.	0 - 200	160	Compensação de ponto para início do remate da seção B, atraso gradual da ação de 0 ~ 200; Quanto maior o valor, mais longo será o último ponto da seção B.
P20	Seleção do modo de execução do remate final.	0 - 1	1	
P21	Posição do pedal para acelerar.	30 - 1000	520	
P22	Posição do pedal para parar.	30 - 1000	420	
P23	Posição do pedal para levantar o calçador.	30 - 1000	270	
P24	Posição do pedal para cortar a linha.	30 - 500	130	
P25	Compensação de remate final 3.	0 - 200	160	Compensação de ponto para remate final da seção C, atraso gradual de ação de 0 ~ 200; Quanto maior o valor, menor será o primeiro ponto da seção C.
P26	Compensação de remate final 4.	0 - 200	160	Compensação de ponto para remate final da seção D, atraso gradual de ação de 0 ~ 200; Quanto maior o valor, mais longo será o último ponto da seção C e mais curto será o primeiro ponto da seção D.



## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P28	Seleção do modo de execução de remate.	0 - 1	1	
P29	A taxa de parada de corte de linha.	1 - 45	25	
P32	Compensação do retrocesso 5.	0 - 200	160	Compensação de ponto para remate da seção A (C), atraso gradual da ação de 0 ~ 200; quanto maior o valor, mais longo será o último ponto da seção A (C); o mais curto do primeiro ponto da seção B (D).
P33	Compensação do retrocesso 6.	0 - 200	160	Compensação de ponto para remate da seção B (D), atraso gradual da ação de 0 ~ 200; quanto maior o valor, mais longo será o último ponto da seção B (D); o mais curto do primeiro ponto da seção C.
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	8	0: OFF 1: Função de limpeza automática de linha. 2-11: Função de aperto automático da linha, quanto maior o valor, maior será a força de ação.
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: Ligado. DN: Desligado.
P40	Levantamento automático do calcador após corte.	UP - DN	DN	UP: Ligado. DN: Desligado.
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. N12: Valor AD do sensor de posição de controle do joelho. N14: A versão do sistema de controle número 2. N15: Número da versão do motor de passo. N16: Exibição do contador de pontos (a cada 10 pontos, o valor muda em 1). N17: Número de agulhas para operação de manutenção (10.000 agulhas) *10.



# Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P44	A taxa de parada normal.	1 - 45	16	
P45	Seleção do modo de costura com liberdade de padrão.	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	
P47	Ajuste o ângulo reverso quando parar o motor após o corte.	10 - 300	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	38	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 do corte de linha (ms).	10 - 990	200	
P55	Tempo de ação da limpeza de linha (ms).	10 - 990	30	
P56	Posicionamento da agulha ao ligar a máquina.	0 - 1	0	0: Não encontrar a posição da agulha. 1: Para encontrar a posição da agulha no alto.
P57	Tempo de proteção do calcador no alto (s).	1 - 60	5	Após o término do tempo de espera, ele é forçado a ser abaixado para evitar que o motor de passo seja elevado por muito tempo e aqueça.
P58	Ajuste da posição da agulha em cima.	0 - 359	190	Ajustar valor para a posição da agulha.
P59	Ajuste da posição da agulha em baixo.	0 - 359	0	Ajustar valor para a posição da agulha.
P60	Velocidade de teste (rpm).	100 - 4000	3500	Definir velocidade de teste.
P61	Auto teste A.	ON - OFF	OFF	Teste de funcionamento contínuo.



## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P62	Auto teste B.	ON - OFF	OFF	Inicie e pare o teste com todas as funções.
P63	Auto teste C.	ON - OFF	OFF	Inicie e pare o teste sem as funções.
P64	Tempo de execução dos testes.	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.
P69	Velocidade padrão.	100 - 3000	2000	
P70	A seleção do modelo.		24	
P71	Distância dos pontos de correção do botão manual 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 do comprimento do ponto.	-100 ~ 100	0	
P75	Compensação do comprimento de ponto do retrocesso.	-100 ~ 100	0	
P77	Ponto de oportunidade de remate para remate final em alta velocidade no modo de costura livre.	0 - 350	120	
P78	O ângulo inicial de fixação dos pratinhos.	5 - 359	100	
P79	O ângulo de fechamento dos pratinhos.	5 - 359	270	
P80	O ângulo do eixo principal quando o primeiro engate é iniciado (início da linha de divisão) (defina a posição para baixo como ponto 0).	0 - 359	5	
P81	O ângulo do eixo principal quando o primeiro engate é finalizado (fim da linha de divisão) (defina a posição para baixo como ponto 0).	0 - 800	60	



## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P82	O ângulo do eixo principal quando o segundo engate é iniciado (defina a posição para baixo como ponto 0).	0 - 359	175	
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%).	1 - 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	
P89	Configuração de sobretensão AC.	500 - 1023	880	
P90	Velocidade do primeiro ponto com início suave.	200 - 1500	400	
P91	Velocidade do segundo ponto com início suave.	200 - 1500	1000	
P92	Corrija o ângulo elétrico do motor.			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	100	
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	Afrouxamento da linha.	1 - 8	5	



## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
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 - 2000	500	
P108	Número de pontos iniciais.	0 - 12	1	
P109	Tempo antes do acionamento do limpa fio.	5 - 990	220	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	70	
P113	Tempo de ação da lançadeira com acionamento do clamp.	0 - 990	150	
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	500	
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	1	0: Pressionar o botão totalmente permite costurar o padrão ao contrário. 1: Clicar no botão limpa o número de pontos do padrão atualmente em andamento e o reinicia, usado para evitar pontos salientes ao costurar nos cantos.
P129	Correção de ponto zero do motor de passo do retrocesso.	-500 ~ 500	0	
P131	Comprimento normal do ponto.	0 - 5.0	5.0	
P132	Comprimento do ponto apertado em movimento.	0 - 5.0	2.0	
P138	O calcador reduz a velocidade de amortecimento ao pressionar o pedal para trás.	0 - 100	2	



## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P139	A posição de amortecimento de descida do calcador ao pressionar o pedal para trás.	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.	-100 ~ 100	0	
P145	Compensação do comprimento do ponto de retrocesso de avanço rápido.	-100 ~ 100	0	
P153	Comprimento final do ponto de costura apertado.	0 - 5.0	0.5	
P154	Velocidade final de costura apertada.	100 - 2000	1000	
P159	Direção final da costura de fechamento.	0 - 1	0	0: Para a frente. 1: Para trás.
P160	Número de pontos finais.	0 - 12	1	
P165	Seleção do modo de contagem de pontos.	0 - 4	0	0: OFF 1: Ciclo de contagem crescente; 2: Ciclo de contagem decrescente; 3: Contagem crescente com limite de pontos; 4: Contagem decrescente com limite de pontos.
P166	Limite de contagem de pontos (ponto) *10.	0 - 9999	500	
P167	Limite do número de pontos de manutenção (10.000 pontos) *10.	0 - 9999	9000	
P168	Seleção do tipo de motor do eixo principal.		0	
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	



## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P174	Botão B.	0 - 6	3	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Com remate ao costurar ou pausar; 6: Função de costura justa.
P175	Botão C.	0 - 6	3	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Com remate ao costurar ou pausar; 6: Função de costura justa.
P176	Botão D.	0 - 6	3	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Com remate ao costurar ou pausar; 6: Função de costura justa.
P177	Valor de referência de comprimento de ponto positivo de 1 mm.	0 - 2000	95	
P178	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 1 mm.	0 - 2000	115	
P179	Valor de referência de comprimento de ponto positivo de 2 mm.	0 - 2000	195	
P180	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 2 mm.	0 - 2000	210	
P181	Valor de referência de comprimento de ponto positivo de 3 mm.	0 - 2000	277	
P182	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 3 mm.	0 - 2000	300	
P183	Valor de referência de comprimento de ponto positivo de 4 mm.	0 - 2000	363	
P184	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 4 mm.	0 - 2000	390	
P185	Valor de referência de comprimento de ponto positivo de 5 mm.	0 - 2000	447	
P186	Valor de referência do comprimento do ponto reverso de 5 mm.	0 - 2000	475	
P201	Elevação do calcador ao iniciar a costura.	0 - 1	1	0: OFF 1: ON



## Parâmetros

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
P202	Ângulo inicial de elevação do calcador ao iniciar a costura.	0 - 359	1	
P203	Ângulo de parada de elevação do calcador ao iniciar a costura.	0 - 359	200	
P204	Força de levantamento do calcador ao iniciar a costura.	0 - 100	40	
P230	A troca de cada costura de ponto constante com costura de remate inicial, costura de remate final e corte.	0 - 1	0	0: OFF 1: ON
P234	Seleção de modo quando pausa na costura do padrão.	0 - 1	0	0: Pare imediatamente. 1: Pare depois de costurar o padrão atual.
P235	Compensação de costura padrão 1.	0 - 200	160	
P236	Compensação de costura padrão 2.	0 - 200	154	

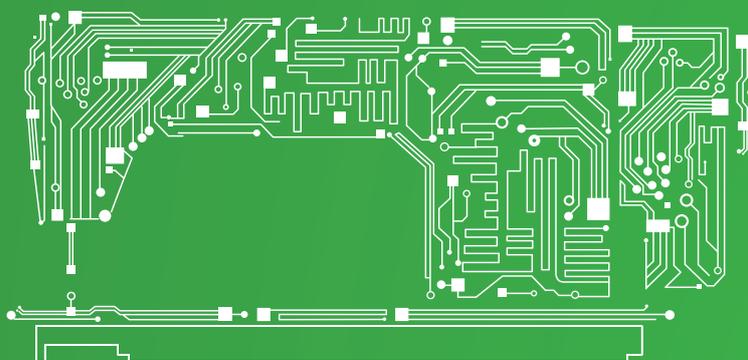
Nota: Outros parâmetros não mostrados nesta lista se referenciam a outro modelo de máquina.



## 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 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, sujo ou disco danificado.
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.
E28	Aviso de manutenção.	Realize a manutenção. (Quando soar o alarme, pressione a tecla S para limpar e recontar).
E80	Comunicação anormal entre a CPU principal e a CPU do drive.	Desligue a energia e ligue-a novamente.
E82	Sobrecorrente do motor de passo do retrocesso.	Desligue a energia e ligue-a novamente.
E84	Erro de posicionamento do encoder do motor de passo do retrocesso.	Desligue a máquina, verifique se o encoder está com má conexão ou está muito solto, verifique se o encoder e o disco estão danificados.
E85	Erro de encoder do motor do retrocesso.	Desligue a máquina, verifique se o encoder está com má conexão ou está muito solto, sujo ou disco danificado.
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	Erro de eixo bloqueado do motor de passo do retrocesso.	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.

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



**THE BEST IN CHINA**

 Zoje Brasil

 @zjedobrasil

 Zoje Brasil

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

