

# ZOJE

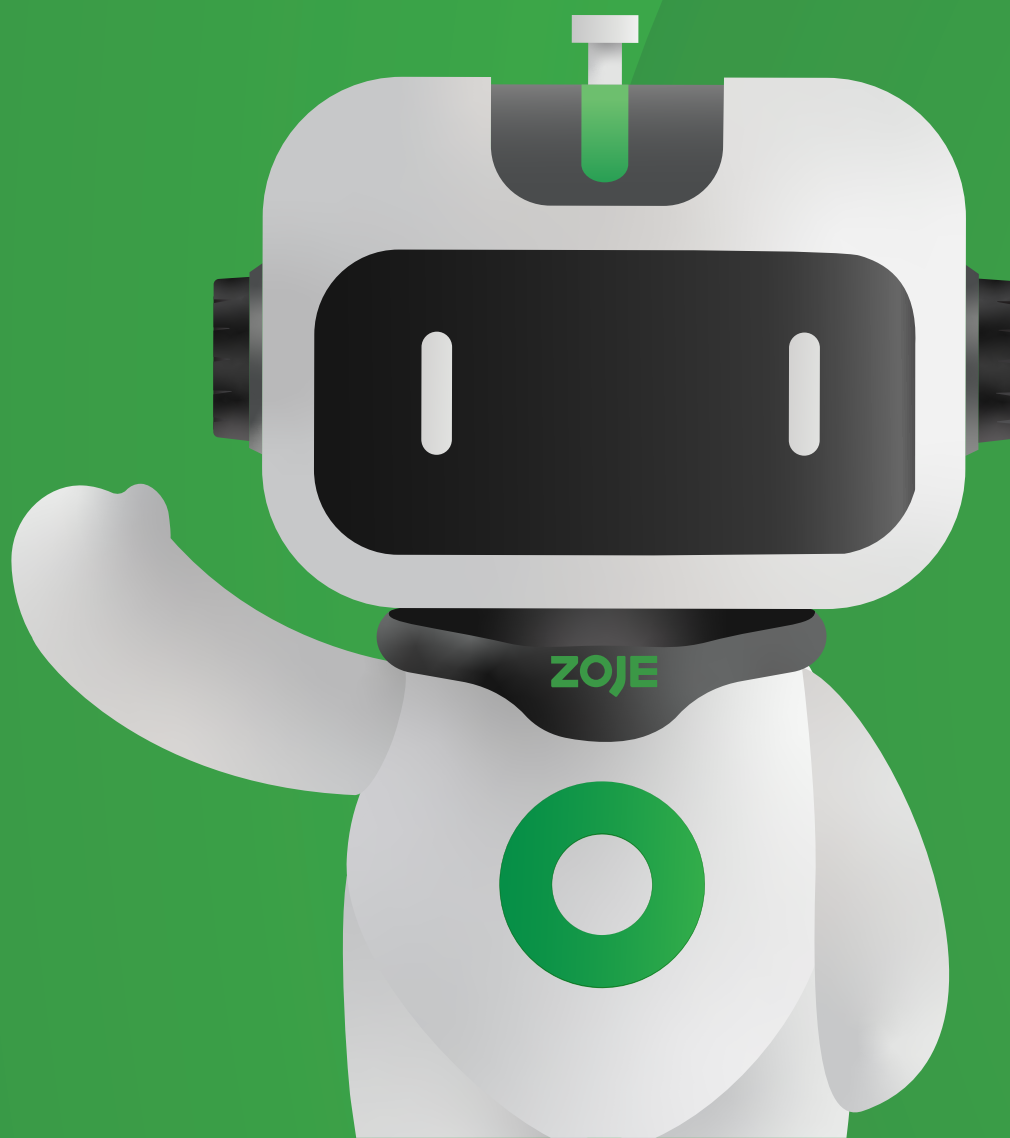
# Manual

## Reta Eletrônica

---

### Série A9200L






Versão 1.1





# Informações

Série A9200L  
**Reta Eletrônica**  
com 2 Motores de Passo e Motor Direct Drive



Modelo	Tipo de agulha	Comprimento do ponto	Rotações por minuto	Altura do calcador
 A9200L-D4S-W	 DBx1	 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:

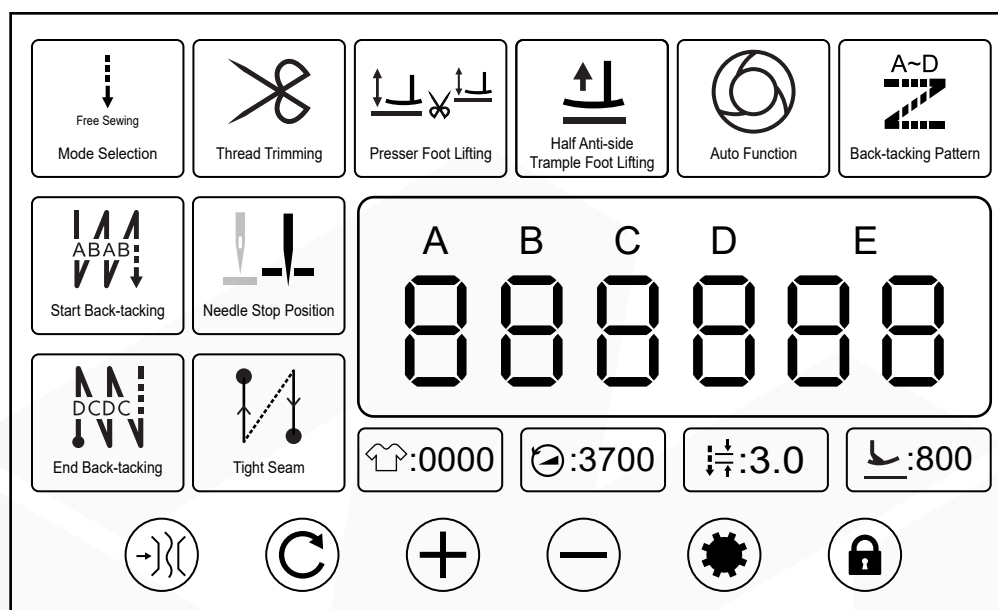
Qualquer problema encontrado dentro do período de garantia sob operação normal, será reparado sem custo.

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.



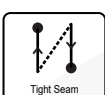
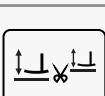





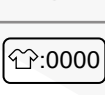
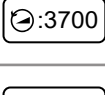
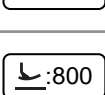

# Instruções de interface e operação

## Descrição da interface principal



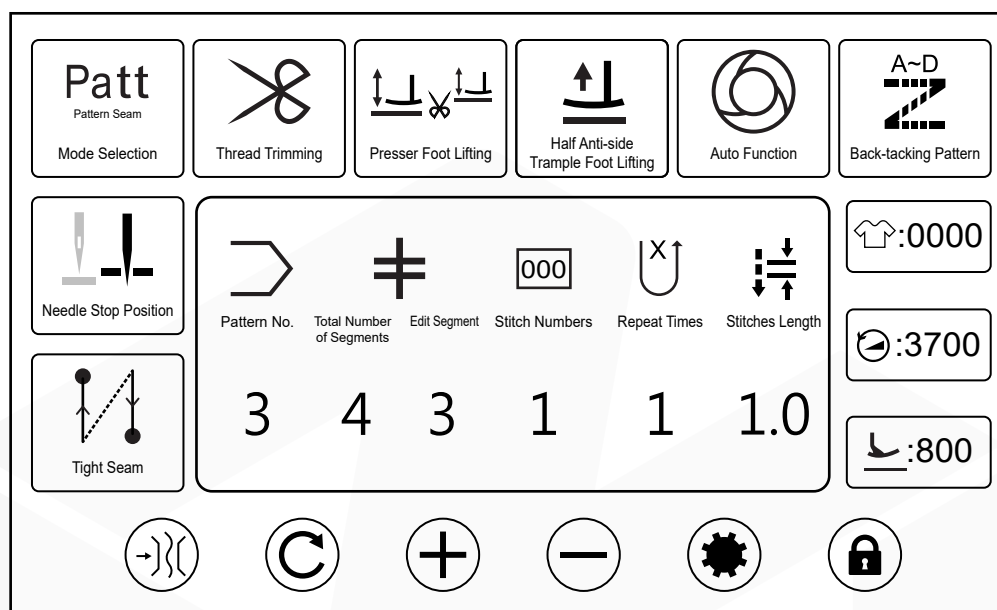
Nome	Chave	Função
Função do clip.		Define a função do clip usado ou cancelado.
Tecla de comutação de costura de ponto constante.		No modo de costura de ponto constante, se clicar, alterna para a interface de exibição de números de pontos e segmentos.
Aumentar Valores.		Aumente o parâmetro.
Diminuir Valores.		Diminua o parâmetro.
Configurações.		Se clicar, entra na interface de configuração de parâmetro.
Bloqueio de tela.		Ao clicar desbloqueia a tela.
Tipo de costura.		Se clicar, mude para costura livre, modo de costura traseira contínua, costura de ponto constante e modo de costura padrão.
Começar retrocesso da costura.		Se clicar, as execuções iniciam a costura traseira do segmento B, a execução inicia a costura traseira (segmento A, B) 1 vez ou a execução inicia a costura traseira (segmento A, B) 2 vezes. Se pressionar longamente, mude para a configuração de remate.
Finalizar retrocesso da costura.		Se clicar, a execução termina a costura traseira do segmento C, a execução termina a costura traseira (segmento C, D) 1 vez ou a execução termina a costura traseira (segmento C, D) 2 vezes. Se pressionar longamente, mude para a configuração de remate.





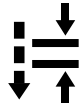
# Instruções de interface e operação

Nome	Chave	Função
Corte de linha.		Se clicar define a função de corte de linha ativada ou cancelada.
Posição da parada da agulha.		Posição da parada de agulha, em cima ou embaixo.
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.
Tipo de acionamento usado para levantamento do calcador.		Se clicar, alterne entre levantamento automático do calcador após a função de pausa, levantamento automático do calcador após a função de corte, função completa e função desligada.
Habilita o calcador.		Habilita ou desabilita o levantamento automático do calcador.
Função Automática.		Função automática para costura constante do ponto.
Padrão do retrocesso		Se clicado, define para ativar ou cancelar a função de padrão de costura posterior.
Rampa de Aceleração.		Se clicar, define a função de inicialização lenta ativada ou cancelada.
Configurações avançadas de parâmetros.		Se clicar duas vezes, entre na interface de configuração de parâmetros avançada.
Display de contagem.		Exibir a contagem atual. Se clicar duas vezes, a contagem é zerada.
Velocidade da costura.		Exibir a velocidade de costura atual. Se clicar, seleciona e ajusta o valor pelas teclas de aumento e diminuição de parâmetros.
Comprimento do ponto de costura.		Exibir o comprimento do ponto atual. Se clicar, seleciona e ajusta o valor pelas teclas de aumento e diminuição de parâmetros.
A altura mais alta do calcador.		Exibir a altura mais alta do calcador. Se clicar, seleciona e ajusta o valor pelas teclas de aumento e diminuição de parâmetros.

# Instruções de interface e operação

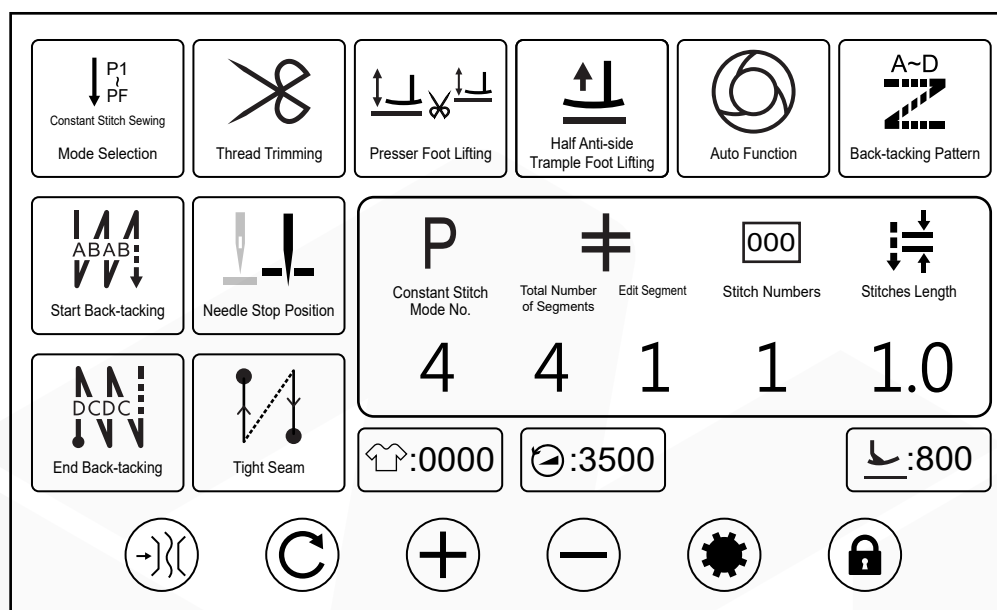
## Descrição da interface de costura padrão



Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
1	 Pattern No.	1 - 9		"3" representa o número do padrão. A figura representa o 3º padrão.
2	 Total Number of Segments    Edit Segment	1 - 10		"4" representa o número total de segmentos do padrão. Se você clicar, poderá selecionar o número total de segmentos. "3" representa o número do segmento do padrão. Conforme mostrado na figura, existem 4 padrões no 3º padrão. A figura é os dados do 3º segmento.
3	 Stitch Numbers	1 - 99		"1" representa os números dos pontos do padrão. Conforme mostrado na figura, o número de pontos no 3º segmento do 3º padrão é 1.
4	 Repeat Times	1 - 9		"1" representa os tempos de repetição do padrão. Conforme mostrado na figura, os tempos de repetição para o 3º segmento do 3º padrão é 1.
5	 Stitches Length	0 - 5.0		"1.0" representa o comprimento dos pontos deste padrão. Conforme mostrado na figura, o comprimento dos pontos do 3º segmento do 3º padrão é de 1,0 mm.

# Instruções de interface e operação

## Descrição da interface de costura de ponto constante




Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição
1	<b>P</b> Constant Stitch Mode No.	1 - 10		"4" representa o número do modo de costura de ponto constante. Conforme mostrado na figura, representa o 4º modo de costura de ponto constante.
2	<b>≠</b> Total Number of Segments Edit Segment	1 - 4		"4" representa o número total de segmentos do modo de costura de ponto constante. Se você clicar, poderá selecionar o número total de segmentos. "1" representa o número do segmento de costura de ponto constante. Conforme mostrado na figura, representa os dados do 1º dos 4 segmentos.
3	<b>000</b> Stitch Numbers	0 - 99		"1" representa os números dos pontos do segmento. Conforme mostrado na figura, o número de pontos no 1º dos 4 segmentos é 1.
4	<b>↓</b> <b>↑</b> Stitches Length	0 - 5.0		"1.0" representa o comprimento dos pontos do modo de costura de ponto constante. Conforme mostrado na figura, o comprimento dos pontos do 1º dos 4 segmentos é de 1,0 mm.



# Instruções de interface e operação

## Descrição da interface de depuração


Pressione e segure  na tela principal, a interface de depuração será exibida.

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
1	Correção do ponto zero do motor do eixo principal.				P92
2	Ajuste rápido da posição para cima.				P72
3	Correção do ponto zero do motor de remate.	-100~100	0		P129
4	Compensação do comprimento do ponto de remate.	-100~100	0		P74
5	Compensação do comprimento do ponto de retrocesso.	-100~100	0		P75
6	Compensação do comprimento do ponto de remate em alta velocidade.	-100~100	0		P144
7	Compensação do comprimento do ponto de retrocesso em alta velocidade.	-100~100	0		P145
8	Compensação geral do ponto de retrocesso.	-20~20	0		P11
9	Compensação geral do ponto de retrocesso de comprimento de ponto largo.	-20~20	0		P244









## Configuração de parâmetros do usuário

Clique em  na interface de costura livre, costura padrão ou costura W para entrar na interface de configuração de parâmetros do usuário. O catálogo da interface de configuração de parâmetros é o seguinte:

Número	Configuração
1	Ajuste do motor do eixo principal.
2	Ajuste da função de costura apertada.
3	Configuração de retrocesso.
4	Configuração do contador.
5	Configuração de partida suave.
6	Configuração do interruptor da máquina.
7	Ajuste de clamp e tensão.
8	Exibição da interface.
9	Configuração de costura de camada.
10	Função de clamp sem qualquer thrum.

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
<b>2.1 Ajuste do motor do eixo principal</b>					
2101	Agulha sobe automaticamente quando ligado.	ON / OFF	OFF		
<b>2.2 Ajuste da função de costura apertada</b>					
2201	Começando a pontos condensados.				
2202	Terminando a pontos condensados.				
<b>2.2.1 Começando a pontos condensados</b>					
22101		0 - 12	2	Quando o valor é 0, o modo de pontos condensados inicial está desligado.	
22102		0 - 5.0	0.5	Comprimento dos pontos.	
22103		100 - 2000	1800	Velocidade.	
22104		CW / CCW	CW	Direção.	



## Configuração de parâmetros do usuário

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
<b>2.2.2 Terminando a pontos condensados</b>					
22201		0 - 12	2	Quando o valor é 0, o modo de pontos condensados final está desligado.	
22202		0 - 5.0	0.5	Comprimento dos pontos.	
22203		100 - 2000	1800	Velocidade.	
22204		CW / CCW	CW	Direção.	
<b>2.3 Configuração de retrocesso</b>					
2301	Velocidade de retrocesso inicial.	200 - 3200	2000		P04
2302	Velocidade de retrocesso final.	200 - 3200	2000		P05
2303	Seleção de modo para retrocesso.	ON / OFF	ON		P08
2304	O ponto constante se pode executar a seleção da função de costura de remate final.	ON / OFF	ON		P10
2305	Iniciar a seleção do modo de retrocesso.	ON / OFF	ON		P12
2306	Seleção do modo no final do retrocesso inicial.	ON / OFF	ON		P13
2307	Compensação do ponto de retrocesso inicial 1.	0 - 200	160		P18
2308	Compensação do ponto de retrocesso inicial 2.	0 - 200	160		P19
2309	Compensação do ponto de retrocesso final 3.	0 - 200	160		P25
2310	Compensação do ponto de retrocesso final 4.	0 - 200	160		P26
2311	Compensação do ponto de retrocesso 5.	0 - 200	160		P32
2312	Compensação do ponto de retrocesso 6.	0 - 200	160		P33
2313	Compensação do ponto de retrocesso inicial 11.	0 - 200	160		P237
2314	Compensação do ponto de retrocesso inicial 12.	0 - 200	160		P238



## Configuração de parâmetros do usuário

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
2315	Compensação do ponto de retrocesso final 13.	0 - 200	160		P239
2316	Compensação do ponto de retrocesso final 14.	0 - 200	160		P240
2317	Compensação do ponto de retrocesso 15.	0 - 200	160		P241
2318	Compensação do ponto de retrocesso 16.	0 - 200	160		P242
2319	Compensação de costura padrão 1.	0 - 200	160		P235
2320	Compensação de costura padrão 2.	0 - 200	160		P236
<b>2.4 Configuração do contador</b>					
2401	Seleção do contador.	0 - 2	1	0: O contador não conta. 1: Contagem crescente do contador de costura (Cada vez que a linha é cortada, a contagem é aumentada em 1; o valor atual e o valor definido são os mesmos, e a tela de contagem é exibida.) 2: Contagem decrescente do contador de costura (1 conta cada vez que a linha é cortada; a tela de contagem é exibida após o valor atual se tornar 0)	
2402	Valor de atual do contador / valor de ajuste.	0 - 9999	0 / 9999	O valor atual é o valor real atual; O valor de configuração é um valor de referência.	
2403	Tempo de corte do contador de costura.	0 - 50	1		
<b>2.5 Configuração de partida suave</b>					
2501	Função de início lento.	ON / OFF	OFF		P14
2502	Configuração de pontos de partida suave.	1 - 15	1		P08
2503	Velocidade do primeiro ponto de partida suave.	200 - 1500	400		P90
2504	Velocidade do segundo ponto de partida suave.	200 - 1500	1000		P91
2505	Velocidade de partida suave após o segundo ponto.	200 - 1500	1500		P07



## Configuração de parâmetros do usuário

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
<b>2.6 Configuração do interruptor da máquina</b>					
2601	Ajuste do interruptor manual A.	0 - 6	5	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Retrocesso quando a máquina para ou pausa; 6: Função de pontos condensados.	P15
2602	Ajuste do interruptor manual B.	0 - 6	3	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Retrocesso quando a máquina para ou pausa; 6: Função de pontos condensados.	P174
2603	Ajuste do interruptor manual C.	0 - 6	0	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Retrocesso quando a máquina para ou pausa; 6: Função de pontos condensados.	P175
2604	Ajuste do interruptor manual D.	0 - 6	0	0: OFF; 1: Meio ponto; 2: Um ponto; 3: Meio ponto contínuo; 4: Um ponto contínuo; 5: Retrocesso quando a máquina para ou pausa; 6: Função de pontos condensados.	P176
2605	Seleção manual da função de remate sob costura padrão.	0 - 6	1	0: Se clicar, limpará o número atual de pontos padrão e reiniciará. É usado para costura de cantos para evitar um ponto saliente. 1: Se você pressioná-lo longamente, poderá costurar o padrão para trás.	P118
<b>2.7 Ajuste de clamp e tensão</b>					
2701	Configuração de força de tensão.	1 - 80	30		P103
2702	Com ou sem tensão durante a ação de levantamento do calcador.	ON / OFF	OFF		P35
2703	Ajuste do limpa fio / força do clamping.	0 - 11	9	0: OFF 1: Função de limpeza de linha 2~11: Função de clamping, quanto maior o valor, mais forte a ação.	P37
2704	Interruptor de função de tensão.	ON / OFF	ON		P36




## Configuração de parâmetros do usuário

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
2705	A altura de elevação do calcador da liberação da tensão da linha, inicia a ação quando o calcador de controle do joelho levanta.	0 - 300	75		P30
2706	Interruptor de função de liberação de tensão da linha ao levantar o calcador com controle de joelho.	0 - 1	0		P31
<b>2.8 Exibição da interface</b>					
2801	Brilho.	5 - 100	80	Quanto maior o valor, maior o brilho.	
2802	Interface principal bloqueada automaticamente.	0 - 900	60		
2803	Restaurar padrões de fábrica.				
2804	Idioma.	Chinês / Inglês	Chinês		
2805	Brilho da luz do logo.	0 - 3	0		
<b>2.9 Configuração de costura de camada</b>					
2901	Interruptor de modo de costura de camada.	ON / OFF	OFF		P119
<b>2.10 Função de clamp sem qualquer thrum</b>					
21001	Função de clamp sem qualquer interruptor de thrum.	ON / OFF	OFF		P35



## Configuração de parâmetros avançados

Clique duas vezes em  na interface de costura livre, costura padrão ou costura W para entrar na interface de configuração avançada de parâmetros. O catálogo da interface de configuração de parâmetros é o seguinte:

Número	Configuração
1	Configuração da função de corte.
2	Configuração da função de clamp.
3	Configuração de elevação do calcador.
4	Configuração de tensão.
5	Configuração do pedal.
6	Configuração de proteção de segurança.
7	Ajuste do comprimento do ponto do retrocesso escalonado.
8	Modo de teste.
9	Informações do estado.
10	Ajuste do motor do eixo principal.
11	Função de clamp sem qualquer thrum.
12	Configuração de costura de camada.
13	Outras configurações.
14	Ajuste do limite de velocidade da costura de partida do motor do eixo principal.

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
<b>3.1 Configuração da função de corte</b>					
3101	Velocidade de retorno do passo de corte.	20 - 400	250		
3102	Velocidade de corte da primeira seção.	20 - 400	200		
3103	Velocidade de corte da segunda seção.	20 - 400	150		
3104	Tempo de ação de corte.	10 - 990	200		
3105	O ângulo de corte do primeiro avanço.	0 - 359	65		
3106	O ângulo de corte do segundo avanço.	0 - 359	175		
3107	Primeira distância de corte.	0 - 200	68		
3108	Segunda distância de corte.	0 - 200	82		
3109	Tempo de retorno da etapa de corte.	10 - 990	100		



## Configuração de parâmetros avançados

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
<b>3.2 Configuração da função de clamp</b>					
3201	Ângulo inicial do clamp.	10 - 359	100		P78
3202	Ângulo final do clamp.	10 - 359	270		P79
3203	Tempo de ação do limpa fio.	10 - 990	220		P55
3204	O tempo de atraso antes da linha do limpador.	5 - 990	5		P109
<b>3.3 Configuração de elevação do calcador</b>					
3301	Tempo de descida do calcador.	10 - 990	120		P52
3302	Compensação da altura da elevação do calcador quando o pedal retorna ao passo intermediário na parada da costura.	0 - 160	80	Defina 80 como compensação 0, vá para o ajuste principal para compensação positiva, a altura do calcador aumentará, vá para o ajuste menor para compensação negativa, a altura do calcador diminuirá.	P125
3303	A altura mais alta de elevação do calcador.	0 - 300	105		P136
3304	Velocidade do calcador.	20 - 400	250		P146
3305	Correção zero do motor de elevação do calcador.	-100~100	0		P130
3306	Corrente estável do motor de passo do calcador.	10 - 100	25		P150
3307	Corrente máxima do motor do calcador.	10 - 100	40		P152
3308	Dispositivo eletrônico de controle de Joelho a altura mais baixa de elevação do calcador.	0 - 200	20		P135
3309	Dispositivo eletrônico de controle de Joelho a altura mais alta de elevação do calcador.	0 - 200	130		P126
3310	O limite mais alto de elevação do calcador.	0 - 300	150		P172
3311	Dispositivo de Joelho iniciando o valor AD.	0 - 1023	400		P122
3312	Sentido de rotação do motor do calcador.	0 - 1	0		P147
3313	Seleção de função de controle de Joelho.	0 - 2	1	0: OFF 1: Válido quando o motor do eixo principal para 2: Válido quando o motor do eixo principal funciona e para	P127



## Configuração de parâmetros avançados

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
3314	A maior altura de elevação do calçador do controle elétrico do joelho na costura.	0 - 300	100		
<b>3.4 Configuração de tensão</b>					
3401	Ângulo inicial de tensão.	1 - 359	30		P101
3402	Ângulo final de tensão.	1 - 359	180		P102
3403	Sinal periódico da primeira ação de saída de alívio de tensão da linha (%).	1 - 100	35		P211
3404	A tensão da linha libera o primeiro tempo de ação de saída.	1 - 100	20		P212
<b>3.5 Configuração do pedal</b>					
3501	Ajuste da curva de velocidade (%).	10 - 100	80		P02
3502	A tensão do ponto do pedal de passo para frente.	30 - 1000	520		P21
3503	A tensão do ponto intermediário do pedal de passo.	30 - 1000	420		P22
3504	A tensão do ponto do pedal de meia inclinação.	30 - 1000	270		P23
3505	A tensão do ponto do pedal de inclinação.	30 - 1000	130		P24
3506	Tempo de atraso do pedal de meia inclinação.	10 - 900	100		P93
<b>3.6 Configuração de proteção de segurança</b>					
3601	Teste do interruptor de proteção da máquina.	0 - 2	1	0: OFF; 1: Testando sinal zero; 2: Testando sinal positivo.	P66
3602	Teste de proteção inferior do nível de óleo.	ON / OFF	OFF		P120
3603	Configurando o valor de proteção de alta tensão.	850 - 1023	880	Quando a tensão AC de entrada externa for convertida em tensão DC e o valor exceder o valor definido, o sistema emitirá o alarme E01 e parará de funcionar.	P89
3604	Tempo de proteção do eletroímã de tensão.	1 - 60	2	Tempo de proteção de trabalho do eletroímã (S).	P57
3605	Interruptor de proteção de corte.	ON / OFF	OFF		P67





## Configuração de parâmetros avançados

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
<b>3.7 Ajuste do comprimento do ponto do retrocesso escalonado</b>					
3701	Correção do ponto zero do motor de retrocesso.	-100~100	0		P129
3702	Comprimento normal do ponto.	0 - 6.0	3.0		P131
3703	Configuração do valor de referência do comprimento do ponto.				
3704	Compensação do comprimento do ponto de remate.	-100~100	0		P74
3705	Compensação do comprimento do ponto de retrocesso.	-100~100	0		P75
3706	Compensação de pontos de retrocesso.	0 - 200	0		P243
3707	Corrente estável do motor de passo de retrocesso.	1 - 100	6		P149
3708	Corrente máxima do motor de passo de retrocesso.	1 - 100	12		P151
3709	Distância dos pontos de fechamento manual.	0 - 6.0	2.0		P132
3710	Distância dos pontos de correção do botão manual A.	0 - 6.0	0		P71
3711	Distância dos pontos de correção do botão manual B.	0 - 6.0	0		P170
3712	Distância dos pontos de correção do botão manual C.	0 - 6.0	0		P171
3713	Distância dos pontos de correção do botão manual D.	0 - 6.0	0		P173
3714	Limite máximo de comprimento do ponto.	0 - 8.0	6.0		P123
3715	Tempo de resposta do retrocesso ao final da costura livre, início do retrocesso.	ON / OFF	OFF		P67
3716	Configuração de comprimento de ponto largo.	0 - 8.0	5.5		P245
3717	Limite de velocidade de remate inicial, remate final e remate quando na configuração de comprimento de ponto largo.	200 - 3000	1600		P246



## Configuração de parâmetros avançados

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
3718	Compensação do ponto de retrocesso de canto 1.	-100~100	0		P247
3719	Compensação do ponto de retrocesso de canto 2.	-100~100	0		P248
3720	Compensação de comprimento de ponto largo em alta velocidade.	-100~100	0		
3721	Compensação do comprimento do retrocesso de ponto largo em alta velocidade.	-100~100	0		
3722	Velocidade do motor de passo do retrocesso.	50 - 1000	500		
<b>3.7.3 Configuração do valor de referência do comprimento do ponto</b>					
Inicial	Comprimento do ponto		Final	Comprimento do ponto	
1mm			1mm		
2mm			2mm		
3mm			3mm		
4mm			4mm		
5mm			5mm		
6mm			6mm		
7mm			7mm		
8mm			8mm		
<b>3.8 Modo de teste</b>					
3801	Interruptor de modo de teste	ON / OFF	OFF	(Execute o ciclo de iniciar-costurar-parar-cortar a linha na velocidade de teste).	
3802	Teste único da função de saída.				
3803	Configuração do modo de teste.				
<b>3.8.2 Teste único da função de saída</b>					
	Aparar.				
	Calcador.				



## Configuração de parâmetros avançados

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
<b>3.8.3 Modo de teste de execução automática</b>					
Fase	Velocidade de teste (quando a velocidade de teste é 0, o ciclo atual não é executado)	Tempo de execução (0.1s)	Tempo de parada (0.1s)	Direção de funcionamento do motor	Tempo periódico (m) (Sem limite quando o tempo é 0)
1	3500	30	10	CCW	0
2	0	0	0	CCW	0
3	0	0	0	CCW	0
4	0	0	0	CCW	0
5	0	0	0	CCW	0
<b>3.9 Informações do estado</b>					
3901	Número da versão.				
3902	Exibição de velocidade do motor.			Exibe a velocidade atual do motor.	
3903	Valor do ângulo de posição da agulha.			Exibir o ângulo atual do motor da máquina.	
3904	Valor AD do pedal.			Exibe o valor AD atual do pedal.	
3905	Valor AD da tensão do barramento.				
3906	Valor AD do sensor de nível de óleo.				
3907	Valor AD do sensor de posição de movimento do joelho.				
3908	Valor AD do sensor de posição de corte.				
3909	Valor AD do sensor de altura de elevação do calcador.				
3910	Sinal de grade.				
<b>3.9.1 Número da versão</b>					
39101	Número da versão do control box.				
39102	Número da versão do vice do control box.				
39103	Exibição da versão do quadro de números.				
39104	Número da versão da unidade de passo.				
39105	Número 2 da versão do control box.				



## Configuração de parâmetros avançados

Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
<b>3.10 Ajuste do motor do eixo principal</b>					
31001	Limite de velocidade máxima do motor do eixo principal.	0 - 5000	4000		
31002	Correção do ponto zero do motor do eixo principal.				
31003	Ajuste rápido da posição para cima.				
31004	Ajuste rápido da posição para baixo.				
31005	Limite de velocidade de retrocesso manual.	0 - 3200	3000		
31006	Seleção da função de ângulo reverso após o corte.	ON / OFF	OFF		
31007	Ajuste do ângulo reverso após o corte.	10 - 50	40		
31008	Valor da posição para cima.	0 - 359	190		
31009	Valor da posição para baixo.	0 - 359	0		
31010	Velocidade baixa (posicionamento).	100 - 500	210		
31011	Parando a força como meio caminho.	1 - 45	16		
31012	Parando a força após o corte.	1 - 50	20		
31013	Valor da distância da posição da agulha para cima / para baixo.	0 - 359	170	Na interface de configuração rápida da posição da agulha para os batentes superior e inferior, quando o valor de posicionamento superior é salvo, o valor de posicionamento inferior será calculado automaticamente com base nos valores de distância de posicionamento superior e inferior.	
31014	Ajuste direto da rotação do motor do eixo principal.	CCW / CW	CCW	CW: Sentido horário CCW: Sentido anti-horário	
31015	Corrente máxima do motor do eixo principal (A).	0 - 20	10		
31016	Corrente do rotor travado do motor do eixo principal (A).	0 - 20	10		
31017	Corrente normal do motor do eixo principal (A).	0 - 20	16		
31018	Seleção do tipo de encoder do motor do eixo principal.	Sem anel magnético / Com anel magnético	Sem anel magnético		



## Configuração de parâmetros avançados

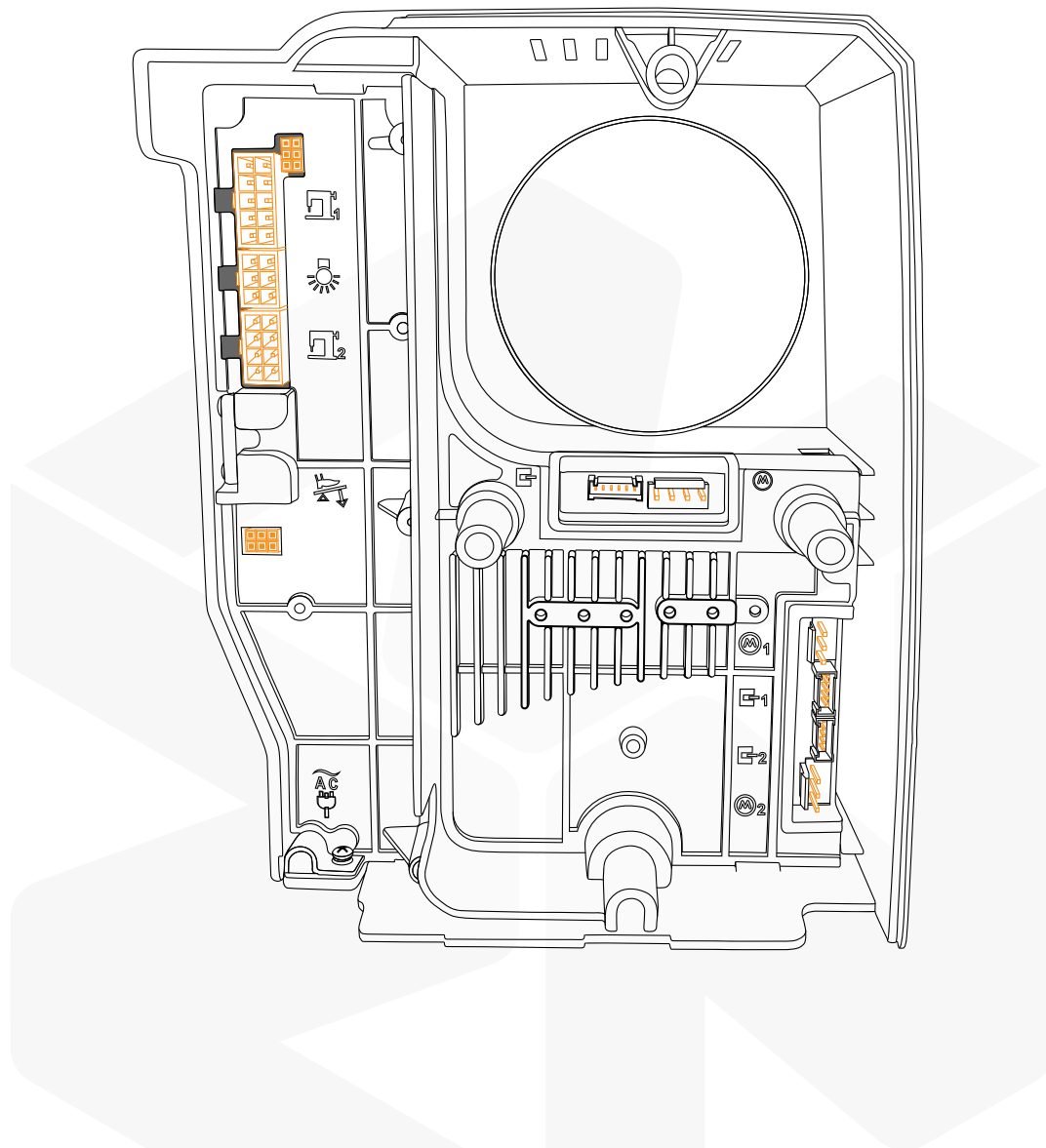
Número	Função	Alcance	Padrão	Descrição	Parâmetro
<b>3.11 Função de clamp sem qualquer thrum</b>					
31101	O tempo de atraso antes da linha da lançadeira com função de clamp sem qualquer thrum.	0 - 990	60		
31102	O tempo de ação da linha da lançadeira com função de clamp sem qualquer thrum.	0 - 990	70		
31103	O tempo de retorno da linha da lançadeira com função de clamp sem qualquer thrum.	0 - 990	30		
31104	Ciclo de trabalho para linha da lançadeira com função de clamp sem qualquer thrum.	0 - 100	70		
31105	O tempo de sucção com função de clamp sem qualquer thrum.	0 - 5000	500		
31106	Ciclo de trabalho para linha de tração com função de clamp sem qualquer thrum.	0 - 100	70		
<b>3.12 Configuração de costura da camada</b>					
31201	Velocidade de rotação do modo de costura da camada sobre espessura.	200 - 3700	2000		
31202	Valor AD do sensor de espessura do tecido.	0 - 1023	530		
31203	Proporção da costura da camada.	1 - 100	10		
31204	Limite de comprimento do ponto de costura da camada.	0 - 5.0	4.0		
<b>3.13 Outras configurações</b>					
31301	Seleção de tipo.	1 - 50	24		P70
<b>3.14 Ajuste do limite de velocidade da costura de partida do motor do eixo principal</b>					
31401	Limite de velocidade do primeiro ponto do início da costura.	0 - 1500	0	É inválido quando o valor do parâmetro é 0.	P205
31402	Limite de velocidade do segundo ponto do início da costura.	0 - 2000	0	É inválido quando o valor do parâmetro é 0.	P206

# Erros e Soluções

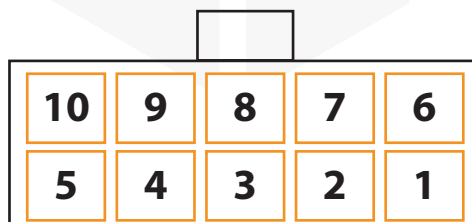
Erro	Descrição	Solução
E01	Sobretensão.	Desligue a máquina, verifique a tensão de alimentação (ou se exceder a tensão nominal de uso).
E02	Baixa voltagem.	Desligue a máquina, verifique a tensão da fonte de alimentação. (Ou se baixa tensão nominal de uso).
E03	Erro de comunicação da CPU.	Desligue a máquina, 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".
E08-0	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.
E08-2	Sobrecorrente de motor de passo do retrocesso.	Desligue a máquina e ligue-a novamente.
E08-4	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.
E08-5	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.
E08-16	Sobrecorrente do motor de passo do corte de linha.	Desligue o sistema e observe se o motor de passo está travado. Se estiver preso, primeiro elimine a falha mecânica do cabeçote da máquina. Se estiver normal, verifique se a interface do motor de passo está solta ou caiu, restaure-a ao normal e reinicie o sistema.
E08-32	Motor de passo do corte de linha não encontra a origem.	
E95	O sinal AB do motor de passo do corte de linha é anormal.	
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.
E16	A posição de origem do motor de passo da tangente de linha é anormal.	Desligue a alimentação do sistema, verifique se o mecanismo de corte de linha retorna à posição correta; verifique se a configuração do corte de linha está incorreta.
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.

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

## Diagrama do Conector



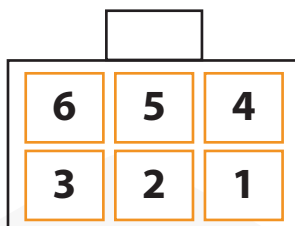
### Descrição da porta de função 10P



- Sucção com função de clamp: 1, 6(+24V)
- Linha da lançadeira com função de clamp: 2, 7(+24V)
- Clamping da linha (limpeza do fio) / Puxar a linha com função de clamp: 3, 8(+32V)
- Alívio de tensão da linha: 4, 9(+32V)
- Corte de linha: 5, 10(+32V)

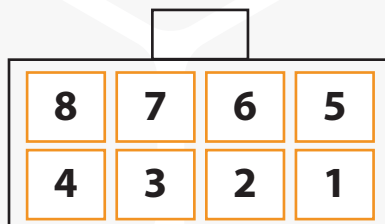
## Diagrama do Conector

### Descrição da porta de função 6P



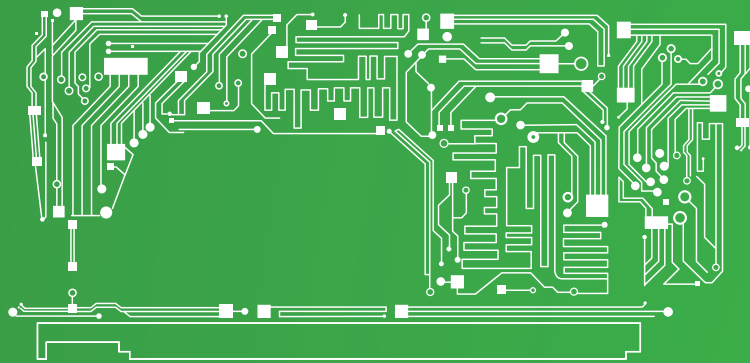
- Botão manual A: 1
- Botão manual B: 2
- Botão manual C: 3
- Luz LED: 4(+5V), 6(DGND)
- Botão manual D: 5

### Descrição da porta de função 8P



- Luz do LOGO: 1, 5(+S5V)
- Sensor de nível de óleo: 2, 6(+S5V)
- GND: 3, 7
- Sensor do calcador: 4, 8(+S5V)





**THE BEST IN CHINA**

 Zoje Brasil

 @zjedobrasil

 Zoje Brasil

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

