

Instru ção T écnica para M áquina de Costura integrada, Autom ática V1.7

1. Precauções:

Por favor leia a presente instru ção e o manual da máquina antes do uso

1.1 (1) Ten ção da fonte de alimenta ção e frequ ência de funcionamento: por favor siga as especifica ções

(2) Interfer ência de onda eletromagn êtica: mantenha a máquina distante dos aparelhos de alta frequ ência de ondas ou transmissores de rádio, de modo que acionador não seja afectado e acontecesse erros.

(3) Liga ção a terra: liga a terra por favor para evitar interferência de ru ído ou acidente de vazamentoel étrico(incluindo máquinas de costura, motores, caixa de controle, posicionador).

1.2N ão esque ça de desligar a energia antes de desmontar o motor ou arm ário de controle; H áten ção

alta no arm ário de controle, por favor espere por mais de 1 minuto depois possa abrir a tampa do arm ário de controle.

1.3 A fim de garantir a seguran ça dos funcion ários, por favor desligue a fonte de alimenta ção ao fazer manuten ção mec ânica ou proceder ao trabalho de costurar.

1. 4  Esta marca significa que ao ser instalada a máquina, se tiver erros, deve prejudicar a máquina própria ou o funcion ário. Por isso, estas marcas aparecer ão nos lugares perigosos nos aspetos de máquinas.

 Esta marca significa que h áten ção alta. Por isso, estas marcas aparecer ão nos lugares perigosos el étricamente.

1. 5 O prazo de garantia do presente dispositivo ser áde 1(um) ano na hip ótese de que não tiver acontecido erro de opera ção.

2. Tabela de Param êtros de Sistema:

A: 587/586 (vers ão digital autom ática) B: 587C / CD (vers ão LCD autom ática) C: 588 (vers ão digital micro ãeo integrada autom ática)

D: 588C / CD (vers ão LCD micro ãeo integrada autom ática) E: 587H /586H (vers ão digital autom ática de material grosso) F: 587CH (vers ão LCD autom ática de material grosso) G: 587C / CD (vers ão LCD autom ática, modelo neutro) H: 587CH / DAC (vers ão LCD autom ática de material grosso,modelo neutro)

I: 589 (m áquina integrada autom ática 9813) J: H5AC75-2AF (vers ão LCD máquina autom ática, Star) K: H5AC75-2AFH (vers ão LCD autom ática de material grosso, Star)

L: 587Y (m áquina autom ática de built-in cal çador) N: 587YH (m áquina autom ática incorporada de cal çador para material grosso)

No.	item	descri ção	Faixa definida	valor padr ão	modelo	classe
1	Velocidade m áxima do pedal	Definir a velocidade m áxima de rota ção do pedal	200~5000rpm	3700	ABCDGJLL	I
2	soft start	A fun ção de costura lenta no in ício	1~9: pontos de Soft Start	3000	EFHKN	
3	Defini ção de costura de refor ço decorativa	Para realizar os pontos decorativos de costura perfeita	0: inv áddio 1: v áddio	1	Todo	I
4	Altura m áxima de costura de comprimento do ponto	especificar a altura de costura de comprimento do ponto	200~4000rpm	3000	ABCDGJLL	I
5	Defini ção de modo simples de costura	0: inv áddio 1: v áddio	200~3500rpm	2500	EFHKN	
9	Velocidade limitada de pesponto	Pode evitar quebra de agulha	500~1500rpm	800	Todo	I
19	Depois de costura de refor ço avan ço	0: inv áddio 1: v áddio	0/1	0	Todo	I
20	Defini ção de fun ção no interruptor de costura	0: pesponto só 1: pesponto e ponto complementar 2: pesponto só, sem movimentação	0/1/2	0	Todo	I
21	Velocidade de soft start 1	A velocidade de 1 ºponto, soft start	100~3000rpm	400	Todo	I
22	Velocidade de soft start2	A velocidade de 2 ºponto, soft start	100~3000rpm	1000	Todo	I
23	Velocidade de soft start 3	A velocidade dos pontos de 3 º9 º, soft start	100~3000rpm	1500	Todo	I
24	Desce suave do cal çador	0: inv áddio 1: v áddio	0/1	0	Todo	I
25	Levantamento do cal çador para habilitar	Defini ção da fun ção de levantamento do cal çador para habilitar	0/1	0	ABCDEFGFJUK	I
27	Posicionamento ao ligar áenergia	0: inv áddio 1: v áddio	1	LN	Todo	
28	Modo de sinal de interruptor para eleva ção da cabe ço	Defini ção de modo de sinal de interruptor para eleva ção da cabe ço 0: Normalmente aberto 1: Normalmente fechado 2: Desabilitado para proteger	0/1/2	0	Todo	I
29	Tempo de desce suave do cal çador	Quanto mais tempo definido, mais devagar a descer o cal çador	50~500ms	300	Todo	II
32	Tempo de parade na costura de refor ço	Regular o tempo de parade na costura de refor ço	5~500ms	50	ABCDGJLL	
34	Modo de velocidade padr ão na costura de refor ço	0: velocidade da costura de refor ço autom ática 1: velocidade de pedal	0/1	100	EFHKN	I
35	Defini ção de vezes na contagem das pe ças	0: Não há fun ção de contagem de pe ça 1~20: vezes mais um	0~20	0	Todo	II
37	Tempo de limpeza de fio	Tempo de limpeza de fio	0~800ms	1	Todo	I
41	Velocidade baixa	Velocidade mínima do pedal	100~400rpm	40	Todo	II
42	Op ção de curva de pedal	0: Normal 1: Acelera ção lenta 2: Acelera ção rápida	0/1/2	200	Todo	I
43	Defini ção de limpeza de fio para habilitar	0: inv áddio 1: v áddio	0/1	0	Todo	I
44	Velocidade de corta fio	Velocidade de corta fio	100~400rpm	0	Todo	I
45	Velocidade limitada de pesponto	Para evitar quebra de agulha 0: sem limita ção de velocidade 1: limitada	0/1	280	Todo	I
46	Tempo de demora de descer o cal çador	A demora é para confirmar cal çador se est ádecido	0~800ms	0	Todo	I
47	Tempo de press ão completa ao levantar o cal çador	Tempo de sa ída de press ão completa ao levantar o cal çador	0~800ms	200	ABCDEFGHJLL	II
48	ciclo de sa ída no levantamento do cal çador	ciclo de sa ída no levantamento do cal çador	0~800ms	100	LN	
49	Tempo retido do cal çador levantado	Desliga-se automaticamente ap ós o tempo retido	0~800ms	150	Todo	II
50	Tempo de sa ída de pesponto de press ão completa	Tempo de sa ída de pesponto de press ão completa	1~60(s)	12	Todo	II
51	ciclo de sa ída no pesponto	Tempo de sa ída de pesponto de press ão completa	0~800ms	150	Todo	II
52	Tempo retido do pesponto	Tempo de sa ída de pesponto de press ão completa	0~800ms	150	Todo	II
53	Velocidade de costura de refor ço avan ço	Velocidade de costura de refor ço para frente	100~3000rpm	40	ABEFGHJKLN	II
54	Compensa ção da costura de refor ço avan ço 1	par âmetros de compensa ção dos pontos na costura de refor ço avan ço	0~100	35	CDI	
55	Compensa ção da costura de refor ço avan ço 2	par âmetros de compensa ção dos pontos na costura de refor ço avan ço	0~100	58	EFHKN	I
56	Velocidade de costura de refor ço recuo	Velocidade de costura de refor ço para trás	100~3000rpm	10	ABGJL	
57	Compensa ção da costura de refor ço recuo 1	par âmetros de compensa ção dos pontos na costura de refor ço recuo	0~100	24	CDI	I
58	Compensa ção da costura de refor ço recuo 2	par âmetros de compensa ção dos pontos na costura de refor ço recuo	0~100	18	EFHKN	
59	Velocidade de costura de refor ço cont íua	Velocidade de costura de refor ço cont íua	100~3000rpm	1800	ABCDGJLL	I
60	Compensa ção da costura de refor ço cont íua 1	par âmetro de compensa ção dos pontos na costura de refor ço cont íua	0~100	1200	EFHKN	
61	Compensa ção da costura de refor ço cont íua 1	par âmetro de compensa ção dos pontos na costura de refor ço cont íua	0~100	30	ABGJL	I
62	Curso de pedal no in ício	O curso entre a posi ção do pedal no in ício e a posi ção neutro	10~50(0.1 º)	25	Todo	II
63	Curso de pedal na acelera ção	O curso entre a posi ção do pedal ao acelerar e a posi ção neutro	10~100(0.1 º)	50	Todo	II
64	Curso de pedal na velocidade m áxima	O curso entre a posi ção do pedal velocidade m áxima e a posi ção neutro	10~150(0.1 º)	110	Todo	II
65	Curso de pedal ao levantar o cal çador	O curso entre a posi ção do pedal ao levantar o cal çador e a posi ção neutro	-100~-10(0.1 º)	-30	Todo	II
66	Curso de pedal ao descer o cal çador	O curso entre a posi ção do pedal ao descer o cal çador e a posi ção neutro	5~50(0.1 º)	10	Todo	II
67	Curso de pedal ao cortar o fio 1	O curso entre a posi ção do pedal ao ao cortar o fio e a posi ção neutro quando não há ópera ção do cal çador	-100~-10(0.1 º)	-30	Todo	II
68	Curso de pedal ao cortar o fio 2	O curso entre a posi ção do pedal ao ao cortar o fio e a posi ção neutro quando há ópera ção do cal çador	-100~-10(0.1 º)	-60	Todo	II
69	Posi ção baixa ao parar a agulha	Ajuste da posi ção baixa ao parar a agulha	120~240	175	ABEFGHJKLN	I
70	Fun ção de volta para levantar a agulha	0: inv áddio 1: v áddio	0/1	177	CDI	
71	Grau de volta para levantar a agulha	Grau de volta para levantar a agulha	0~45 º	0	Todo	I
72	Ajuste de for ça de abra ço fio	0: a fun ção de abra ço fio inv áddia 1~9:ajuste de for ça de abra ço	0~9	7	Todo	I
73	Ângulo de pegar ao abra ço fio	Grau de ângulo de pegar ao abra ço fio	10~150 º	100	Todo	I
74	Ângulo de largar ao abra ço fio	Grau de ângulo de largar ao abra ço fio	160~300 º	270	Todo	I
75	Ajuste da posi ção da agulha	Para ajustar a posi ção da agulha	0~240 º	105	ABEFGHJKLN	I
79	Restaurar par âmetros de f ábrica	S: Restaurar o nível atual dos par âmetros de f ábrica 8: Restaurar os par âmetros do nível atua e definir modo de costura Pressione a tecla S para selecionar YES, pressione a tecla S de novo para executar.	0~15	165	CDI	
80	Velocidade m áxima ao costurar	Velocidade m áxima de rota ção ao costurar	300~5000spm	4000	ABCDGJLL	II
83	Fun ção de aumento de peso	0: inv áddio; 1~15 op ções de peso	300~3500spm	3000	EFHKN	
85	Ângulo de pegar ao cortar fio	Para ajustar o ângulo de pegar ao cortar fio	0~15	0	Todo	II
86	Ângulo de refor ço ao cortar fio	Para ajustar o ângulo de refor ço ao cortar fio	150~200	175	Todo	II
87	Ângulo de largar ao cortar fio	Para ajustar o ângulo de largar ao cortar fio	200~300	260	Todo	II
88	Ângulo de pegar ao desapertar fio	Ângulo de pegar ao desapertar fio	300~360	346	Todo	II
89	Ângulo de largar ao desapertar fio	Ângulo de pegar ao desapertar fio	150~250	180	Todo	II
92	Tempo v áddio para verifica a posi ção do cal çador;Tempo de	Ângulo de largar ao desapertar fio	200~360	350	Todo	II
93	Posi ção Neutro	O tempo v áddio para verifica a posi ção do cal çador	10~300ms	80	Todo	II
95	selec ção do modelo de limpar/abra ço fio	O ajuste fino da posi ção neutro do pedal	-15~-15(0.1)	0	Todo	II
		elec ção do modelo 0: limpeza de fio 1: bra ço de fio	0/1	0	ABCEDEFJKLN	II
				1	GHI	

3. Monitoramento do Sistema

Quando o painel est áno modo padr ão, pressione P e a tecla de sele ção de disparo de costura de comprimento fixo do ponto para ligar o monitoramento do sistema. Pressione +, - para selecionar o item que deseja visualizar e S para entrar o item selecionado ou sair. Para desligar o monitoramento, pressione P.

No. exibido	iten	unidade	No. exibido	iten	unidade
JJ	contagem das pe	pe ço	U6	Ângulo inicial do motor	garu
U1	velocidade de rota ção de motor	rpm	U7	Vers ão de programa de	
U2	Corrente no motor	0.01A	U8	Modelos/vers ão do programa mestre	
U3	Tan ção na barramento	V	U9	C ádigo DSP	
U4	Ten ção na pedal	0.01V	VEr	Vers ão do programa da caixa de opera ção	
U5	Ângulo mec ânico	grau	TYPE	No. de software	

4. Instru ção de uso da caixa de opera ção

Fun ção	Bot ão	Descri ção
Sele ção da fun ção de costura s ólida inicial		Realize de ida e volta de costura s ólida inicial O n úmero
Sele ção da fun ção de costura s ólido final		Realize de ida e volta de costura s ólida final O n úmero
Costura livre		Pise no pedal para a frente, pode costurar normalmente, parando na posi ção intermed íária, e pise para trás, complete as fun ções de corte e retirada de linha, etc.
Costura s ólida cont íua		1. Pisar no pedal para a frente pode executar as ações de ida e volta de costura, a frequ ência é definida pelo segmento D, no máximo pode atingir até 15 vezes (F). 2. O modo de costura s ólida cont íua é considerado modo de disparo, não precisa de pisar no pedal constantemente, e a luz de costura ilumina-se constantemente. 3. Quando esta fun ção estiver ativa, as defini ções de costura s ólida para frente e para trás são inv áddias.
Costura fixa	 	1. Pise no pedal para a frente, para executar agulhas de costura definidas pelo segmentos E ou E , F , G, H. 2. No processo de costura de cada segmento, levante o pedal, a costura pára-se imediatamente, e continue a pisar no pedal, vai come ço a executar as agulhas definidas de cada segmento inacabadas. 3. Quando as agulhas de costura do segmento último estiverem concluídas, realize-se automaticamente as ações de corte e retirada de linha de costura s ólida (Se forem escolhidas).
Disparo de costura fixa		1.O disparo de costura fixa da agulha é v áddio. Ao disparo do pedal, o sistema automaticamente executa agulhas de costura definidas pelos segmentos de E , F , G, H, não precisa de pisar no pelda constantemente.. 2. Modo de costura s ólida cont íua, a luz corresponde ao botão ilumina-se constantemente, mostra que o modo de costura s ólida cont íua é considerada como modo de disparo.
Sele ção de corte de linha		Define ou cancele a fun ção de corte da linha.
Eleva ção da agulha complemento da agulha		Modo de costura livre, dependendo da dura ção, podem ser diferentes, nomeadamente complemento de semi -agulha , uma agulha ou algumas semi-agulhas cont íuas.
Posi ção da parada da agulha		Defina atalho para posi ção da parada da agulha, se o botão estiver v áddio , é a parada de agulha superior, se a fun ção do botão estiver cancelada, édefinida como a parada de agulha inferior.
Cal çador m édio		Defina atalho para Cal çador m édio: Defina ou cancele a fun ção de Cal çador m édio.
Cal çador de corte de linha		Depois de corte da linha, defina atalho para Cal çador de eleva ção: Defina ou cancele a fun ção de Cal çador de eleva ção.
Arranque suave		Defina atalho para arranque suave: Defina ou cancele a fun ção de arranque suave do pedal.
Defini ção de n úmero de agulha definir / vista da selec ção		1.Ao executar a botão, pode circular a comunação entre os valores de exibição definidosde agulhas superior, m édio e inferior na tela de exibição. Superior: As luzes de n ível correspondente com os números da agulha dos segmentos de A,B,C , D iluminam-se. M édio: As luzes de n ível correspondente com os números da agulha dos segmentos de E, F iluminam-se. Inferior: As luzes de n ível correspondente com os números da agulha dos segmentos de G, H iluminam-se. 2. Correspondente com os números de agulha dos segmentos de A, D, pode ser definido de 0 a 15 agulhas, para os números da agulha do segmento da B, C pode ser definido de 0 a 15 agulhas. Em que palavras da A, b , C, d , E, F do visor de cristal l íquido representam 10,11,12,13,14,15 agulhas. Correspondente com os números da agulha do segmento da E, F,G,H, pode ser definido de 0 a 99 agulhas. 3. Para modelos com fun ção de abra ço fio, prente este botão por um tempo longo, pode exibir a for ça, ajuste da for ça de condutor pode ser apresentado(os próximos três luzes est ão acesas, LCD "[_7 _]") e pressione o botão novamente para sair.
Defini ção do par âmetro		1. Entre em classes dos par âmetros diferentes Sob interface da definição da costura, pressione o botão P com um tempo curto para entrar na 【Interface de par âmetros】, neste momento, pode ser exibido o par âmetro de n ível I na lista dos par âmetros. Sob interface da definição da costura, pressione o botão P com um tempo longo para entrar na 【Interface de digitar senha】, Depois de digitar a senha correta e pressione o botão P para entrar em servi ço de par âmetros】, neste momento, podem ser exibidos os par âmetros de n ível I e II na lista dos par âmetros.. 2. Configura ções de senha Sob interface da definição da costura, pressione o botão P com um tempo longo para entrar na 【Interface de digitar senha】. Pressione a combina ção de botões "bot ão de explos ão + bot ão de arranque suave " para entrar na 【Interface de redefini ção da senha】. Tr ês luzes correspondentes com bot ão de S (Da esquerda para a direita , respectivamente, S1, S2, S3) âmpada / tr ês luzes primeiros, onde a luz brilhante indica o estado atual. Luz S1 est á acesa , digite sua senha antiga . Depois de final, pressione a combina ção de Botões " bot ão de explos ão + bot ão de tangente " . Se a senha estiver correta, então entrar na 【Interface de redefini ção de senha】 , se a senha estiver errada fique em estado de S1) . Enquanto isso , as luz S2 est á acesa. Solicitado a digitar uma nova senha , pressione o bot ão S para confirmar. Quando luz de S3 brilhante, digite a nova senha novamente, no final, pressionar bot ão de S. Se as duas entradas iguais, o cen ário ébem-sucedida , volte a 【Interface do par âmetros】; Se as duas entradas não iguais, volte a estado de S1, LCD apagada , digite a senha original novamente. Na configura ção, pressione o bot ão P para retornar diretamente a interface de par âmetros】, n ão salve as altera ções . Cada senha pode ser definida como o valor dos dígitos de 0 a 9 e letras A~F.
Fun ção de estudo		Defina ou cancele fun ção de estudo. (Aplic ável para painel de opera ção LCD)
Defini ção de bot ão do programa		As configura ções do ponto de segmento, você pode configurar um total de 15 segmentos número P1 ~ PF de agulhas (Aplic ável para painel de opera ção LCD)
Defini ção de for ça de abra ço fio		Defina rapidamente a for ça de abra ço fio.
Bot ão do ajuste da velocidade	 	Corte a botão do ajuste da velocidade. Pressa cont íua, velocidade de costura diminui, a tela muda automaticamente para a velocidade de referência. Costura simple e costura livre são v áddios. (Aplic ável para painel de opera ção LCD) Aumente a botão do ajuste da velocidade. Pressa cont íua, velocidade de costura aumenta, a tela muda automaticamente para a velocidade de referência. Costura simple e costura livre são v áddios. (Aplic ável para painel de opera ção LCD)

Modo de estudo:

Sob modo de costurade comprimento fixo (segmento único e quatro, a costura do programa), pressione 1 segundo o "Bot ão T" para um segundo, pode entrar na interface de ensino. Sob essa interface, os botões disponíveis são o botão T, dos conjuntos de Botões de adicionar e reduzir, o botão de suplemento de agulha, as suas funções seguem-se em baixo:
Botões de adicionar e reduzir12: Mude o número de segmentos de estudo, os valores de segmento só podem acumular-se (Entre o próximo período de estudo, salva automaticamente o último valor de agulha), a redução de uma chave éinv áddio. Note : Quando o pedal estiver em execução para abaixo, a botão éinv áddio;
Botões adicionais-substratos 34: Modifique números de agulha de estudo, quando você éparar de correr, o número de agulha pode ser ajustado. Botão de suplemento de agulha: Depois de pressionar, pode complementar manualmente agulhas e alterar o número de agulha. Botão T: Sair a interface de estudo, realize conclus ão de estudo do número do segmento actual(Valor do segmento definido que abrange todas do segmento do modelo original).
Depois de pedalar linha de corte, realize a sa ída de estudo e salve o número das agulhas, retorne ao modo de costura longo fixo anterior.

5.c ódigo de falha

Indica ção de falha	Conte údo de falha	Causa poss ível de falha	Item de teste, processamento
E011 E012 E013 E014	Falha de sinal do motor	Falha de sinal do sensor na posi ção do motor	Se a ficha do motor fica em bom contato. Se o dispositivo de detec ção de sinal de motor est ádanificado. Se a polia da máquina de costurar fica instalada em lugar.
E015	Falha de c ádigo do modelo	Computador menor de modelo de caixa de opera ção não ser reconhecido	Verifique a caixa de opera ções
E021 E022 E023	Sobrecarga do motor	Bloqueio do motor sobrecarga do motor	Ficha do motor éum bom contato. Se o chefe da ag áncia ou apardor preso. Se a espessura do pano costurado que excede especifica ções Se sinal de detec ção atual énormal
E101	Falha no hardware	Detec ção de corrente de n ão-normal Danos no hardware da unidade	Se circuito de detec ção atual sistema está funcionando corretamente. Se dispositivos acionados estiver danificado.
E111 E112	Tens ão no sistema muito alta	A tens ão real fica relativamente elevada Falha no circuito de frenagem Detec ção de tens ão est áerrada	Se a tens ão da entrada da linha do sistema est ámuito alta. Se resistor de frenagem est áfuncionando corretamente. Se circuito de detec ção de tens ão do sistema está funcionando normalmente.
E121 E122	Tens ão no sistema é excessivamente baixa	A tens ão ébaixa Detec ção de tens ão est áerrada	Se a tens ão da entrada da linha do sistema estáabaixo. Se circuito de detec ção de tens ão do sistema está funcionando corretamente.
E131	Falha no circuito de detec ção de corrente	Detec ção de corrente de n ão-normal	Se circuito de detec ção de tens ão do sistema está funcionando corretamente.
E133	Falha no circuito OZ	OZ - circuito não-normal	Se o circuito de sistema de OZ estáfuncionando corretamente.
E151	Falha do eletro ím ã	Passando o fluxo de retorno do eletro ím ã	Se o eletro ím ãde cabe ço est áno curto-circuito. Se o circuito do eletro ím ãest áfuncionando corretamente.
E201	Corrente do motor é muito grande	Detec ção de corrente de n ão-normal Funcionamento anormal do motor	Se circuito de detec ção de tens ão do sistema está funcionando corretamente. Se sinal el étrico énormal.
E211 E212	Funcionamento anormal do motor	Funcionamento anormal do motor	Se ficha do motor fica em bom contato. Se o sinal do motor não écorrespondente.
E301	As comunica ções da caixa de opera ção não ficam boas	Perda dos dados de comunica ção da caixa de opera ção de cabe ço	Se a ficha da caixa de opera ção fica em bom contato. Se as peças da caixa de opera ção ficam danificadas
E302	Falha da caixa de opera ção	Falha interna da caixa da opera ção	Verifique se as peças da caixa de opera ção ficam danificadas
E402	Falha de ID de pedal	Falha de identifica ção do pedal	O conector do pedal fica solto
E403	Falha de calibra ção de ponto zero de pedal	A calibra ção de ponto zero de pedal excede a faixa	O pedal estádanificado ou na corre ção o pedal não est áparado.
ES01	Falha de interruptor de levantamento	Interruptor de levantamento efetivo	Largue cabe ço ou verifique interruptor de levantamento.
PoFF	Exibi ção de perda de energia	Fonte de alimenta ção desligada.	Esperando por ligar novamente a fonte de alimenta ção
EvaL	Expira ção de per íodo de avalia ção	Expira ção de per íodo de avalia ção	Contacte com o seu revendedor para resolver.

Nota: 1. As ações de costura ficam anormais (a direção não énormal, os movimentos do eletro ím ãficam anormais, etc) : Entre no interface de monitoriza ção para verificar se o modelo da máquina está correto.

2. Quando acontecer a falha de levantamento ES01: Determine se a detec ção do interruptor estiver normal, ao uso tempor ário pode alterar o par âmetro P

-28.