

JAKESEW®

Costura e Bordado

MANUAL DE INSTRUÇÕES

MODELO: JS600-2S



Leia este manual cuidadosamente
antes de instalar ou operar
a máquina.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

1. Os usuários devem ler o manual de operação completa e cuidadosamente antes da instalação ou operação.
2. O produto deve ser instalado e pré-operado por pessoas bem treinadas. Todas as fontes de alimentação devem ser desligadas durante o trabalho de instalação, lembre-se de não operar com a energia ligada
3. Todas as instruções marcadas com sinal  deve ser observado ou executado; caso contrário, podem ocorrer lesões corporais.
4. Para um funcionamento e segurança perfeitos. é proibido usar cabo de extensão com múltiplas tomadas para conexão de energia.
5. Ao conectar o cabo de alimentação, deve-se determinar se a tensão de operação está de acordo com o valor de tensão nominal especificado na identificação do produto.
6. Não opere sob luz solar direta, área externa e onde a temperatura ambiente estiver acima de 45 °C ou abaixo de OCC
7. Evite operar próximo ao aquecedor na área de orvalho ou com umidade abaixo de 10% ou acima de 90%.
8. Não opere em áreas com muita poeira, substância corrosiva ou gás volátil.
9. Evite que o cabo de alimentação seja aplicado por objetos pesados ou força excessiva, ou dobrado.
10. O fio terra do cabo de alimentação deve ser conectado ao aterramento do sistema da planta de produção pelo tamanho adequado de conduções e terminais. Esta conexão deve ser fixada permanentemente.
11. Todas as partes móveis devem ser impedidas de serem expostas pelas peças fornecidas.
12. Girando na máquina pela primeira vez, opere a máquina de costura em baixa velocidade e verifique o sentido de rotação correto.
13. Desligue a energia antes da seguinte operação:
 1. Conectando ou desconectando quaisquer conectores na caixa de controle ou motor.
 2. Enfiar a agulha.
 3. Elevar o cabeçote da máquina.
 4. Reparar ou fazer qualquer ajuste mecânico.
 5. Máquinas em marcha lenta.

14. Reparos e trabalhos de manutenção de alto nível devem ser realizados apenas por técnicos em eletrônica com treinamento apropriado.
15. Todas as peças sobressalentes para reparo devem ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.
16. Não use nenhum objeto ou força para bater ou bater no produto.

Detalhe da garantia

Qualquer problema encontrado dentro do período de garantia em operação normal, será reparado gratuitamente. No entanto, o custo de manutenção será cobrado nos seguintes casos, mesmo dentro do período de garantia:

1. Uso impróprio, incluindo: conexão incorreta de alta tensão, aplicação incorreta, desmontagem, reparo, modificação por pessoal incompetente, ou operação sem precaução, ou operação fora de sua faixa de especificação, ou inserção de outros objetos ou líquidos no produto.
2. Danos por incêndio, terremoto, iluminação, vento, inundação, sal corrosivo, umidade, voltagem anormal e qualquer outro dano causado por desastres naturais ou por ambientes inadequados.
3. Queda após a compra ou danos no transporte pelo próprio cliente ou pela agência de transporte do cliente.

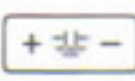
*Nós fazemos nosso melhor esforço para testar e fabricar o produto para garantir a qualidade. No entanto, é possível que este produto seja danificado devido a interferência magnética externa e estática ou ruído eletrônico ou fonte de alimentação instável mais do que o esperado; portanto, o sistema de aterramento da área de operação deve garantir o bom aterramento e também recomendado para instalar um dispositivo à prova de falhas (como disjuntor de corrente residual).

1. Visores de botão e instruções de operação.

1.1 Descrição Chave

+	CHAVE	INDICAÇÃO
Function Parameter Edit		Se clicar. entrar ou sair da interface de configuração dos parâmetros do usuário. Se for longo - pressione, ele mudará para a interface de entrada de senha. Digite a senha correta e pressione a tecla S para confirmar. você pode entrar na interface de configuração de parâmetro avançada.
Setting Parameter Check and Save		Para o conteúdo dos parâmetros selecionados, verifique e salve: após selecionar o parâmetro pressione esta tecla para verificar e modificar a operação, após alterar o valor do parâmetro pressione esta tecla para sair e salvar o parâmetro.
Parameter Increase		Se clicar. aumente o parâmetro. Se for longo - pressione. Aumente continuamente o parâmetro.
Parameter Decrease		Se clicar. diminua o parâmetro. Se for longo - pressione. diminuir continuamente o parâmetro.
Reset		Long—press can restore factory setting.
Start Back—tacking Selection I Slow Launch Setting		Se clicar. interruptor AB começa o remate - ABAB começa o remate - função desligada - B começa o remate - remate sucessivamente. Se for longo - pressione. conjunto usado ou cancelado lançamento lento Kinction.
End Back - alinhavar Seleção I Agulha Posição de parada Seleção		Se clicar. desligue a função CD end end back - tacking - função C end back - tacking sucessivamente. Se for longo - pressione. a posição de parada da agulha após mudar o modo de costura (posição para cima I posição para baixo).
Free Sewing I Constant Stitch Sewing		If click. set to free sewing mode. If long—press, set to constant stitch sewing mode.
Consecutive Reverse Sewing Multi— segment Sewin		Se clicar. definido para o modo de costura reversa consecutiva. Se pressionar longamente, defina para o modo de costura de vários segmentos (alterne para costura de quatro segmentos. costura de sete segmentos. costura de oito segmentos e costura de quinze segmentos em sequência).

Manual de Instruções

+	CHAVE	INDICAÇÃO
Presser Foot Lifting Setting I Auto Function		Se clicar. função de desligamento - levantamento automático do calcador após aparar - • levantamento automático do calcador após pausa - função completa sucessivamente. Se for longo - pressione. definir função automática usada ou cancelada.
Trimming Setting I Clamp Function Setting		Se clicar. definir a ação de corte usada ou cancelada. Se for longo - pressione. definir função de grampo usada ou cancelada.
Pattern Freedom Sewing Setting		Se clicar. mude para a interface de seleção do modo de costura com liberdade de padrão. Se for longo - pressione. mude para a interface de edição do modo de costura com liberdade de padrão.
Tight Seam Setting		Se clicar. mudar começando costura apertada. terminando a costura apertada, função completa e função desligada sucessivamente. Se for longo - pressione. mude para a interface de edição do modo de costura justa.
Pattern Backing—tacking		Se clack. definir padrão usado ou cancelado - função de aderência. Se for longo - pressione. mude para o suporte de padrão - interface de edição do modo de aderência.
Pattern Constant—stitch Sewing Setting		No modo de costura de vários segmentos. se clicar. definir constante de padrão usada ou cancelada - costura de ponto No modo de costura de vários segmentos, se for longo - pressione. mude para a interface de edição do modo de costura de ponto constante de padrão.
Stitch Length Setting		Se clicar. aumentar ou diminuir o comprimento do ponto. Se for longo - pressione, aumente ou diminua continuamente o comprimento do ponto.

1.2 Função Auxiliar

1.2.1 Depuração

Na interface principal, pressione longamente a tecla S para entrar na interface do parâmetro de depuração. P92 corrige os 2 Parâmetros do usuário ângulo elétrico do motor, P72 ajuste da posição da agulha para cima, P 129 para trás - ponto zero do motor de ponto de aderência, correção do ponto, N° Itens Padrão P74 compensação do comprimento do ponto de aderência e P75 Back - configuração do parâmetro de compensação do comprimento do ponto de aderência.

12.2 Edição do modo Tight Seam

Na interface principal, pressione longamente a tecla de costura firme para exibir •

F — I • (iniciar o remate) e pressione a 4ª coluna  ,  para alternar entre

“F-I ‘(iniciar o remate) e • ci-2” (finalizar o remate). pressione S para confirme,

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 O (costura normal) —I (costura reversa). pressione 

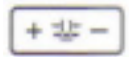
para ajustar o comprimento do ponto. Após a configuração ser concluída, pressione a tecla S para confirmar. Clique na tecla P para sair para a interface principal.

1.2.3 Modo de costura Pattern Freedom

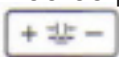
Na interface principal - pressione para mudar o padrão de interface de seleção do modo de costura livre • nl “, pressione  para ajustar n1 — n9.

1.2.4 Edição de costura Pattern Freedom

Na interface principal - pressione e segure  para mudar a interface de edição do modo de costura com liberdade de padrão “n-01 01”, curto - pressione a 4ª coluna.

 ,  para ajustar não l —n09, curto — pressione  ajustar o número do segmento 01-10.

ajuste para definir o número do padrão, número do segmento, curto - pressione a tecla S para confirmar, mude para o padrão correspondente

interface de edição de número “01 1 3,0 toque curto 1ª coluna ou 2ª coluna  ,  para ajustar 00-99 pontos, pressione 4ª coluna  ,  para ajustar Repetir 1-9 vezes, pressione  para ajustar o comprimento do ponto. Depois que a configuração for concluída, pressione a tecla S para confirmar. Pressione rapidamente a tecla P para sair para a interface principal.

1.2.6 Edição de costura de ponto constante de padrão

No modo de costura de vários segmentos, pressione longamente a tecla de costura de ponto constante de padrão na interface principal para alternar para a interface de edição de costura de ponto constante de padrão “d-013.0”, pressione a quarta coluna

 ,  para ajustar o número do segmento d01-d15 e pressione  para ajustar o comprimento do ponto do segmento atual. Pressione rapidamente a tecla P para sair e sair para a interface principal.

2. Parametros usuários

Número	Iténs	Faixa	Predefinição	Descrição
P01	Costura máxima gerada (rpm)	100-3700	3700	Velocidade máxima de costura à máquina
P02	Definir curva de aceleração	10-100	80	Defina a inclinação de aceleração. Quanto maior for o valor do declive, quanto mais íngreme a velocidade; o mais importante é o valor do declive, quanto mais lenta a velocidade
P03	Agulha PARA CIMA / PARA BAIXO	UP/DN	DN	ACIMA: Agulha para na posição elevada LIGADO: Agulha abaixada
P04	Velocidade inicial de remate (rpm)	200-3200	2000	
P05	Fim de volta - velocidade de aderência (rpm)	200-3200	2000	
P06	Barra - aderência (rpm)	200-3200	2000	
P07	Velocidade de partida suave (rpm)	200-1500	1500	
P08	Números de pontos para início suave	1-15	2	
P09	Constante automática - velocidade de costura do ponto (rpm)	200-4000	3700	Ajuste de velocidade para costura automática de ponto constante
P10	Costura de remate final automática após costura de ponto constante	200-4000	3700	ON: Após executar a constante - costura de pontos, a costura de remate será executada automaticamente. Em qualquer modo de costura, a função de ponto de remendo não pode ser usada OFF: Depois de executar a última constante - costura do ponto, a função de costura de remate não será executada automaticamente, e o passo frontal ou passo traseiro completo deve ser executado novamente
P12	Comece de volta - corrigindo a seleção do modo de execução	0-1	1	0: Controlado pelo pedal, pode ser interrompido e iniciado à vontade 1: Toque no pedal para executar automaticamente a ação de remate

Manual de Instruções

P13	Modo de término de começar para trás - alinhar	CON/STP	CON	CON: Comece atrás - a virada é concluída automaticamente, continuando para a próxima ação. STP: Depois que o número de pontos for concluído, pare automaticamente.
P14	Seleção de função de início lento	ON/OFF	OFF	
P15	Chave manual A	0-6	5	OFF 1: meio ponto 2: um ponto 3: meio ponto contínuo 4: um ponto contínuo Voltar - virando quando a máquina parar ou pausar 6: Função de golpe de TI t
P16	limite do manual voltar	0-3200	3000	A função é desabilitada quando o valor é menor que 1
P17-N04	Configuração de idioma	0-6	1	O: DESLIGADO 1: Chinês 2: Inglês 3: Vietnamita 4: Português 5: Turco 6: Espanhol
P17-N05	Seleção de transmissão de voz	0-3	1	O: Sem tom de tecla. sem erro de voz 1: Com tom de tecla e erro de VOICC 2: apenas tom de tecla 3: voz de erro
P17-N06	Função de contagem automática de peças	0-50	1	O: OFF- 50: Configurações de tempos de contagem de corte.

Manual de Instruções

P17-N12	Seleção de interação do contador de inicialização	0-1	0	0: OFF 1: ON
P17-N13	Seleção automática do modo de contagem de peças	0-1	0	0: modo de trabalho por peça incremental 1: Modo de trabalho por peça decrescente
P29	A força do limite de corte da linha	1-45	20	
P32	Barra - compensação de aderência	0-200	167	
P34	Constante - seleção do modo de execução de costura de ponto	A/M	A	A: Toque no pedal para executar automaticamente a ação de costura de ponto constante M: controlado pelo pedal, pode ser interrompido e iniciado à vontade.
P35	Definição da função de linha solta quando a ação de levantamento do calcador	0-2	0	0: OFF 1: Função de saída de linha solta ON ao levantar o calcador, função de saída de linha solta OFF quando parar 2-11: Função de fixação da rosca e a força da fixação automática da rosca.
P36	Seleção da função de afrouxamento da linha	0-1	0	0: OFF 1: ON
P37	Configuração da função de limpeza da linha durante a ação de levantamento do calcador	0-1	0	0: OFF 1: ON 2-11: Função de fixação da rosca e a força da fixação automática da rosca.
P38	Seleção automática da função de corte de linha	ON/OFF	ON	
P39	Levantamento automático do calcador ao pausar a seleção da função	UP/DN	DN	
P40	Levantamento automático do calcador após a seleção da função de corte	UP/DN	DN	
P41	Visor do contador	0-9999	0	

Manual de Instruções

P42-N01	O 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	A posição angular mecânica			
P42-N07	Tensão do barramento AD			
P42-N15	Número da versão da unidade de passo			
P44	Força de freio durante a parada	01-45	16	
P45	Seleção de modo de costura com liberdade de padrão	0-1	0	0: Controlado por pedal. pode ser interrompido e iniciado à vontade 1: Toque no pedal para executar automaticamente uma ação de costura padrão
P46	Parada do motor com ângulo reverso após o corte	ON/OFF	OFF	
P47	Ajuste o ângulo reverso quando o motor parar após o corte	10-50	40	Comece da posição superior da agulha e ajuste o ângulo do levantamento da agulha na operação reversa após o corte
P48	A velocidade mínima de posicionamento, velocidade (rpm)	100-500	210	Ajuste a velocidade mínima

Manual de Instruções

P49	velocidade de corte de linha (RPM)	100-500	300	Ajuste a velocidade de corte de linha
P50	velocidade de corte de linha (RPM)	100-500	300	Tempo de operação do elevador de pé para saída total (ms)
P51	Ciclo de trabalho de operação do elevador do calcador (%)	1-50	25	O elevador do calcador opera em ciclo de trabalho para economizar eletricidade e proteger o eletromagnético do superaquecimento
P52	Ciclo de trabalho de operação do elevador do calcador (%)	10-990	120	Atrase o tempo de início, com o calcador automático abaixado.
P53	Função do calcador de levantamento de meio para trás pedalando para cancelar	0-2	1	0: OFF 1: Pedalando para trás e pedalando meio-hack com o calcador de levantamento 2: meio-costas pedalando sem levantar o calcador. pedalar para trás com calcador
P54	Tempo de ação de corte de linha (ms)	10-990	200	
P55	Tempo de ação de limpeza de linha (ms)	10-990	10	
P56	Ligar e posicionar	0-2	0	0: Sempre não encontrar a posição da agulha para cima 1: Sempre para encontrar a posição da agulha para cima
P57	Tempo de proteção do solenóide do calcador	1-60	5	Desligamento forçado após o tempo de espera para evitar que o eletroímã fique quente por um longo tempo
P58	Ajuste da posição da agulha para cima	0-359	90	Ajuste da posição para baixo, a agulha avançará para parar quando o valor diminuir, a agulha irá retardar a parada quando o valor aumentar
P59	Ajuste da posição da agulha para baixo	0-359	260	Ajuste da posição para cima, a agulha avançará e parará quando o valor diminuir, a agulha irá retardar a parada quando o valor aumentar.

Manual de Instruções

P60	Velocidade de teste (RPM)	100-3700	3500	Configurando a velocidade de teste
P61	Testagem A	ON/OFF	OFF	teste de execução contínua
P62	Testagem B	ON/OFF	OFF	Comece e pare o teste com todas as funções
P63	Testagem C	ON/OFF	OFF	Inicie e pare o teste sem todas as funções
P64	Tempo de execução do teste	1-250	30	
P65	Tempo de parada do teste	1-250	10	
P66	Seleção da chave de proteção da máquina	0-1	1	0: Desativar 1: Teste de sinal zero
P69	Velocidade de costura de liberdade de padrão	100-3000	2000	
P70	Tipo		24	
P71	Distância de pontos de correção manual	0-5.0	0	
P72	Ajuste da posição da agulha para cima	0-359		Ajuste a posição da agulha, o valor exibido mudará com a posição do volante. pressione a tecla "S" para salvar a posição atual (valor) como a posição da agulha para cima.
P73	Ajuste da posição da agulha para baixo	0-359		Ajuste a posição da agulha, o valor exibido mudará com a posição do volante. pressione a tecla "S" para salvar a posição atual (valor) como a posição da agulha para baixo.

Manual de Instruções

P74	Compensação do comprimento do ponto de aderência	-50-50	0	
P75	Compensação do comprimento do ponto de remate	-50-50	0	
P77	Ponto de oportunidade de remate para remate final em alta velocidade no modo de costura livre	0-350	75	
P78	O ângulo inicial de fixação da rosca	5-359	100	
P79	O ângulo de parada da fixação da linha	5-359	270	
P80	Corte do ângulo de engate	5-359	5	
P81	Tempo de trabalho do tampão de liberação do calcador (ms)	0-800	60	
P83	Força de parada após aparar	10-100	20	
P84	Tempo de saída total de corte (ms)	10-990	60	
P85	Sinal periódico de saída de corte (* 10%)	1-10	7	
P86	Distância para cima e para baixo da posição da agulha	15-345	170	Ângulo de distância de posicionamento para cima e para baixo (1 grau para cada 4 valores)
P87	Tempo de atraso de retorno do tópicio de limpeza	10-990	50	Certifique-se de que o limpador retorne à sua posição original
P88	Distância de parada	10-100	30	
P89	Configuração de sobretensão AC	500-1023	880	

Manual de Instruções

P92	Corrija o ângulo elétrico do motor		160	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. Alteração aleatória resultará na caixa de controle e dama anormal do motor
P93	O tempo de início da função de pedalar para trás (ms)	10-900	100	
P95	Sinal periódico da primeira ação de saída do calcador (%)	10-900	100	
P99	Comprimento do ponto de costura inicial apertado	0-5-0	0.5	
P100	Direção do início da costura apertada	0-1	0	
P101	O ângulo inicial de afrouxamento da linha	1-359	30	Ângulo de início da linha de música (definido como 0° durante o cálculo)
P102	Para parar o ângulo de afrouxamento da linha	1-359	180	Ângulo da extremidade do fio solto (definido como 0° sob cálculo deve ser maior que o valor do parâmetro P101)
P103	Fio sem força	1-5	3	
P105	Seleção do modo de costura com liberdade de padrão	0-9	0	0: OFF 1-9: Modo de costura com liberdade de padrão
P107	Velocidade de costura inicial apertada	100-1200	500	
P108	Número do ponto de costura inicial apertado	0-12	1	

Manual de Instruções

P109	O tempo de atraso antes da limpeza da linha	5-990	5	Intervalo de tempo antes de entrar na ação de limpeza da linha após encontrar o posicionamento superior
P110	Reduzindo o tempo de retorno (ms)	60-990	65	Certifique-se de que o dispositivo de corte de linha retorne à sua posição original
P111	Reduzindo o tempo de retorno (ms)	0-1	0	
P112	O tempo de atraso antes da linha do gancho com função de grampo sem qualquer vibração	0-990	100	
P113	O tempo de ação da linha do gancho com função de grampo sem qualquer vibração	0-990	30	
P114	O tempo de retorno da linha do gancho com função de grampo sem qualquer vibração	0-990	30	
P115	Ciclo de trabalho para linha de gancho com função de grampo sem qualquer vibração	0-100	80	
P116	O tempo de sucção para a função de grampo sem qualquer vibração	0-5000	1000	
P117	Ciclo de trabalho para rosca de tração com função de grampo sem qualquer vibração	0-100	80	
P118	Seleção de função do botão de remate manual no modo padrão	0-1	0	
P129	Correção de ponto zero do motor de etapa de remate	~500~500	0	

P131	Comprimento normal do ponto	0-5.0	3.0	
P132	Distância de pontos fechados manuais	0-5.0	2.0	
P138	Ciclo de trabalho do tampão de liberação de levantamento do pé (%)	0-100	2	
P139	Tempo de atraso do buffer de liberação de levantamento do pé (ms)	0-200	8	
P143	Seleção do modo de costura apertada	0-3	0	0: OFF 1: Começando costura apertada 2: Terminando costura apertada 3: Função completa
P144	Compensação do comprimento do ponto de aderência em alta velocidade	~50~50	0	
P145	Compensação do comprimento do ponto de remate em alta velocidade	~50~50	0	
P149	Corrente constante do motor de etapa de reversão	0-12	6	
P151	Motor de etapa de aderência estável	0-12	8	
P153	Comprimento do ponto de costura final apertado	0-5.0	0.5	
P154	Terminando com velocidade de costura apertada	100-200	500	
P159	Direção da costura final	0-1	0	

Manual de Instruções

P160	Número do ponto de costura final apertado	0-12	1	0: Avançar 1: para trás
P170	Distância dos pontos de correção do botão manual B	0-5.0	0	
P171	Distância dos pontos de correção do botão manual C	0-5.0	0	
P173	Distância dos pontos de correção do botão manual D	0-5.0	0	
P174	Chave manual B	0-6	3	0: DESLIGADO 1: meio ponto 2: um ponto 3: meio ponto contínuo 4: um ponto contínuo 5: Rebatidas ao parar ou pausar 6: Função de costura apertada
P175	Chave manual C	0-6	0	0: DESLIGADO 1: meio ponto 2: um ponto 3: meio ponto contínuo 4: um ponto contínuo 5: Rebatidas ao parar ou pausar 6: Função de costura apertada
P175	Chave manual D	0-6	0	0: DESLIGADO 1: meio ponto 2: um ponto 3: meio ponto contínuo 4: um ponto contínuo 5: Rebatidas ao parar ou pausar 6: Função de costura apertada

P177	Definição do valor de referência do comprimento do ponto de 1 mm para a frente	0-300		
P178	Definição do valor de referência do comprimento do ponto de 2 mm para trás	0-300		
P179	Definição do valor de referência do comprimento do ponto de 2 mm para a frente	0-300		
P180	Definição do valor de referência do comprimento do ponto de 2 mm para trás	0-300		
P181	Definição do valor de referência do comprimento do ponto de 3 mm para a frente	0-300		
P182	Definição do valor de referência do comprimento do ponto de 3 mm para trás	0-300		
P183	Definição do valor de referência do comprimento do ponto de 4 mm para a frente	0-300		
P184	Definição do valor de referência do comprimento do ponto de 4 mm para trás	0-300		
P185	Definição do valor de referência do comprimento do ponto de 5 mm para a frente	0-300		
P186	Definição do valor de referência do comprimento do ponto de 5 mm para trás	0-300		

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

3. Lista de codigos de erro

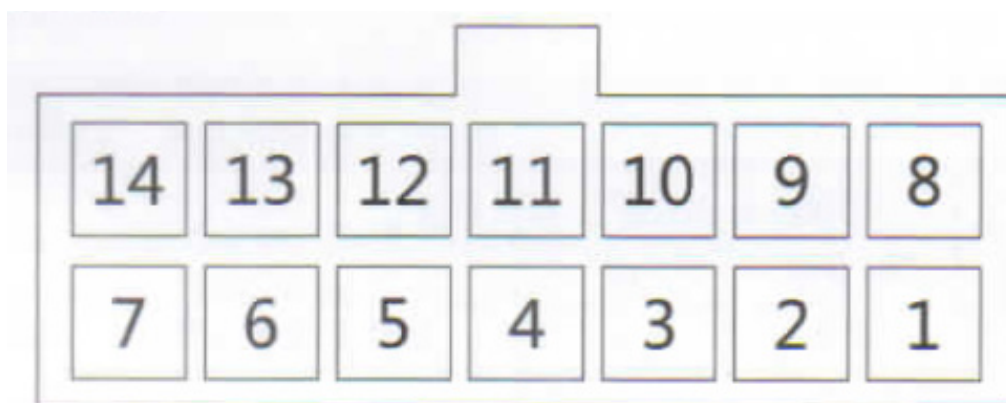
Codigo Erro	PROBLEMA	A MEDIDA
E01	Sobretensão	Desligue a energia do sistema e verifique se a tensão da fonte de alimentação está correta. (Ou se excede a tensão nominal especificada).
E02	Baixa tensão	Desligue a energia do sistema e verifique se a tensão da fonte de alimentação está correta. (Ou se está abaixo da tensão nominal especificada).
E03	Comunicação anormal entre a CPU principal e a CPU do painel	Desligue a energia e verifique se o conector está conectado ao painel de operação e as condições do cabo.
E05	A conexão da unidade de controle de velocidade está anormal	Desligue a energia e verifique se o conector está conectado ao controlador de velocidade e a condição do cabo.
E07	Motor do eixo principal girando de forma anormal	Gire o volante para verificar se o motor do eixo está travado. Verifique se o cabo do codificador do motor e o cabo de alimentação do motor estão conectados ao conector. Verifique se a tensão da fonte de alimentação está normal e se a velocidade de costura está muito alta.

E10	Proteção de sobrecorrente do solenóide	Desligue a fonte de alimentação do sistema, verifique se o conector do solenóide (válvula solenóide) ou solenóide (válvula solenóide) está quebrado ou não.
E09 E11	Erro de sinal de posicionamento	Desligue a máquina, verifique se o codificador está mal conectado ou muito solto. Para acertar e ligar. Se ainda houver erros, substitua a caixa de controle e ligue para o atendimento ao cliente.
E14	Erro de sinal do codificador.	Desligue a fonte de alimentação do sistema, verifique se o conector do codificador do motor está solto ou caiu, volte ao normal e reinicie o sistema
E15	Erro de sobrecorrente de rotação do motor do eixo principal	Desligue a alimentação e ligue-a novamente.
E17	Erro de queda de cabeçote	Levante o cabeçote da máquina e ligue a energia novamente. Verifique se o interruptor de cabeça para baixo está danificado
E20	Motor do eixo principal girando anormalmente na inicialização	Desligue a alimentação e verifique se o cabo do codificador do motor e o cabo de alimentação do motor estão conectados ao conector.
E80	Comunicação anormal entre a CPU principal e a CPU do driver	Desligue a energia e ligue-o novamente

E82	Sobrecorrente do motor de etapa de aderência traseira	Desligue a energia e ligue-o novamente
E84	Sinal do codificador Z do motor da etapa de aderência reversa anormal	Desligue a energia e verifique se o cabo do codificador do motor de passo está conectado ao conector
E85	Sinal do codificador AB do motor da etapa de aderência reversa anormal	Desligue a energia e verifique se o cabo do codificador do motor de passo está conectado ao conector
E86	Motor de etapa de aderência reversa falhou ao iniciar	Desligue a alimentação e verifique se o cabo do codificador do motor e o cabo de alimentação do motor estão conectados ao conector.
E87	Rotor travado com motor de etapa de aderência traseira	Verifique se o motor de passo está travado

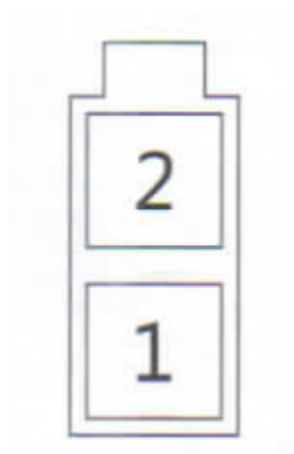
4. Diagrama de Portas

12P Descrição da porta de função



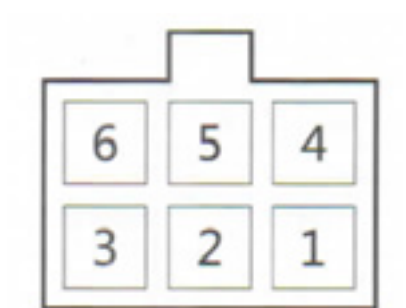
1. Eletroímã de corte de fio: 1, 8 (+ 32V)
2. Eletroímã de limpeza de rosca / fixação de rosca: 2, 9 (+ 32V)
3. Eletroímã de afrouxamento da linha: 3, 10 (+ 32V)
4. Luz LED 4 (DGND), 11 (+ 5V)
5. Chave de ponto reverso: 5 (sinal)
6. Tecla de ponto de remendo: 7 (sinal)

2P Descrição da porta de função



1. Presser foot electromagnet: 1, 2 (+32V)

6P Descrição da porta de função



1. Puxe a válvula de ar de rosca: 1 (+ 24V), 4
2. Válvula de ar de rosca de gancho: 2 (+ 24V), 5
3. Válvula de sucção de ar: 3 (+ 24V), 6