JAKESEW®

Costura e Bordado

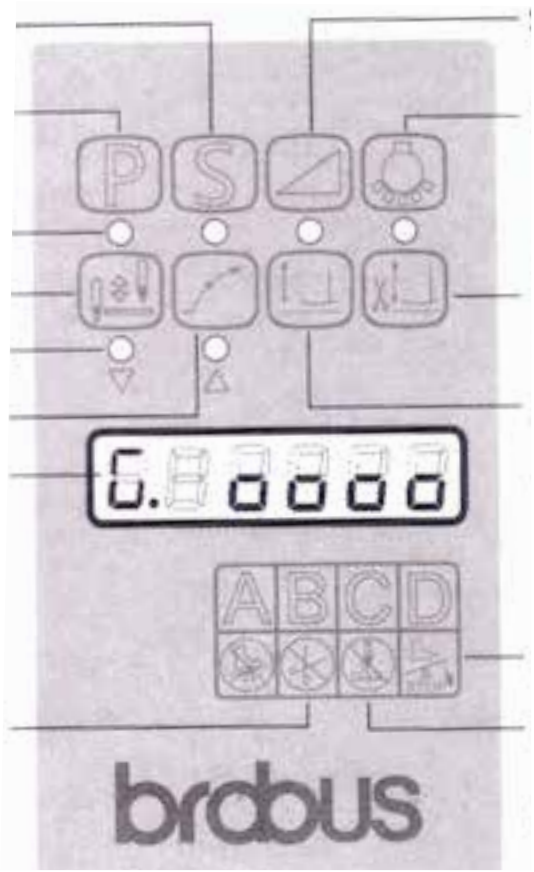
MANUAL DE INSTRUÇÕES

MODELO: JS664-35BB-EUT

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

BBS-UT VERSÃO SIMPLES HMI DO MANUAL DO PAINEL DE OPERAÇÃO V1.0

1. INTERFACE PRINCIPAL



2. PRESSIONANDO A INDUÇÃO DE CHAVE

No.	Aparência	Função
1		Tecla do Menu Principal: para retornar à última interface principal ou pressione com outra tecla ao mesmo tempo que a tecla de função combinada
2		Tecla Salvar: no modo de parâmetro pressione esta tecla para salvar e voltar do modo de parâmetro.
3		Tecla velocidade: pressione esta tecla modo de ajuste de velocidade entero.

2. PRESSIONANDO A INDUÇÃO DE CHAVE

No.	Aparência	Função
4		Tecla da luminária: ajuste o brilho da luminaria da máquina, continue pressionando um por um para selecionar a classe de 0-3, onde 0 é para luz desligada
5		Pare a tecla de posição da agulha: continue pressionando para baixo posição, posição para cima e posição fechada (Tecla para baixo: seleção para baixo, conforme as informações da tela, normalmente para ajustar o número do índice)
6		Tecla de seleção de partida suave: Selecione para habilitar ou desabilitar a partida suave. A luz correspondente acenderá se a função for selecionada. (Tecla para cima: selecionar para cima como a informação da tela, normalmente indicado pelo número do índice)
7		Tecla de seleção de elevação automática do calcador com a costura pausada: Habilita ou desabilita o levantamento automático do calcador quando a costura é interrompida. A luz correspondente acende quando a função estiver habilitada
8		Tecla de seleção de levantamento automático do calcador após o corte: Habilite ou desabilitea função de levantamento automático do calcador. A luz correspondente acende quando a função estiver habilitada
9		Tecla de mil dígitos + : quando no modo de parâmetro ou velocidadepara dígitos acima de mil
10		Tecla de seleção de corte para baixo: selecione a função de corte para baixo ou não, o tubo digital correspondente será mostrado O, ele mostra que esta função está desligada (cem dígitos mais a tecla L no parâmetro ou modo de velocidade, cem dígitos um)
11		Tecla de seleção de corte para cima: selecione a função de corte para cimaou não. O tubo digital correspondente será mostrado O, ele mostra que esta função está desligada (Chave dez mais ascendente no parâmetro ou modo de velocidade, dezenas ascende +1)
12		Tecla de seleção de costura longa fixa: selecione a função de costura longa fixa ou não, o tubo ditigal correspondente será O, se esta função estiver ativada. (dígito único mais tecla L no modo de parâmetro ou velocidade, dígito único + 1

3. A CONFIGURACÃO MÁXIMA DE VELOCIDADE

Pressione a telca na interface principal, a velocidade máxima [SP45001 será mostrada e pressione a tecla correspondente A, B, C, D para selecionar este parâmetro e pressione tecla para retornar à interface principal depois de concluída a configuração.

4. CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETRO GERAL

Pressione + tecla na interface principal, insira o parâmetro geral interface de senha [pd. 77771] . Selecione a senha por meio das teclas A,B,C,D correspondente e pressione a tecla para entrar na interface de configuração de parâmetros. Ae a senha for correta, será exibido [01 XXXX]. Pressione + na configuração da interface de parâmetros para selecionar o número do índice do parâmetro. Pressione A, B, C, D correspondente para selecionar o número do parâmetro, pressione a tecla para retornar à interface principal uma vez que a configuração esteja concluída, ou pressione para retornar à interface principal sem salvar.

5. CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS TÉCNICOS

Pressione + tecla entre na˜interface de configuração de parâmetro técnicos e siga os mesmo passos descritos na secão de configuraões de parâmetro geral.

6. MODO DE MONITOR

Pressione + na interface principal, ao entrar no modo de monitor, aparecerá [v1 XXXX], pressione as teclas + para selecionar o número índice do parâmetro, mostra diferentes parâmetros do monitor, pressione a tecla para retornar à interface principal.

TABELA DE PARÂMETROS DO MONITOR

Exibição	Especificação de parâmetro	Unidade
v1	Tensão de barramento	V
v2	Velocidade do motor	spm
v3	Corrente do motor	0.1A
v4	Ângulo inicial do motor	grau
v5	Sinal de parada da agulha / sinal do corredor	
v6	Sinal de pedal	
v7	O número da versão do software do controlador	
v8	O número da sub versão do software do controlador	
v9	Número da versão do software HMI	

6. TRATAMENTO DE ERRO E FALHA

O ponto do tubo decimal digital piscará quando o alarme do interruptor de segurança acionar, o conteúdo do erro e o número do código serão mostrados [ERR-XX] na interface do sistema, quando o controle estiver com erro

TABELA DE PARÂMETROS DO MONITOR

Cod. erro	Descrição do erro	Solução
1	Hardware sobrecarregado	Desligue a corrente elétrica e ligue novamente após 30 segundos. Se ainda assim o controlador não funcionar, troque o controlador e informe ao fabricante
2	Software sobrecarregado	
3	Subtensão do sistema	Desligue a corrente elétrica do controlador e verifique se a voltagem de entrada está correspondente ou abaixo do especificado. Se ao religar a voltagem de entrada corretamente o controlador não funcionar, substitua-o e informe ao fabricante
4	Sobretensão durante a pausa	Desconecte a alimentação do controlador e verifique se a tensão de entrada está baixa ou alta. Se a tensão estiver alta (acima de 245 V) e o restabelecimento da energia ainda não funcionar após a recuperação da tensão, substitua o controlador e informe o fabricante
5	Sobretensão durante o funcionamento	
6	Motor travado	Desconecte a alimentação do controlador, verifique se o plugue de alimentação está desligado, solto ou quebrado. Em seguida, verifique se há algo enrolado na cabeça do motor. Se a reinicialização ainda não funcionar após esta etapa, substitua o controlador e informe o abricante.
7	Falha no sinal de parada de cabeça de agulha	Verifique se o fio de conexão entre o codificador do motor ou sincronizador do cabeçote e o controlador está desligado, solto ou quebrado. Se a reinicialização ainda não funcionar após esta etapa, substitua o controlador e informe o fabricante.

TABELA DE PARÂMETROS DO MONITOR

Cod. erro	Descrição do erro	Solução
8	Falha de leitura e gravação da placa-mãe EEPROM	Desligue a energia e reinicie. Se o erro persistir após essa etapa, substitua o controlador e informe o fabricante
9	Falha de velocidade excessiva	Desligue a corrente elétrica e ligue novamente após 30 segundos. Se ainda assim o controlador não funcionar, troque o controlador e informe ao fabricante
10	Falha de reversão	
11	Sobrecarga do motor	
12	Falha do circuito de detecção de corrente	
13	Falha no corredor do motor	Verifique se o fio de conexão entre o painel está desligado, solto ou quebrado. Se reiniciar não funcionar após esta etapa, substitua o controlador e informe o fabricante
14	Falha de comunicação	Verifique se o fio de conexão entre o painel está desligado, solto ou quebrado. Se reiniciar não funcionar após esta etapa, substitua o controlador e informe o fabricante
15	Falha no pedal	Verifique se o fio de conexão entre o painel está desligado, solto ou quebrado. Se reiniciar não funcionar após esta etapa, substitua o controlador e informe o fabricante
16	Falha de curto-circuito eletromagnético	Verifique se o fio de conexão entre o painel está desligado, solto ou quebrado. se tiver esse fenômeno, substitua o fio a tempo. Se reiniciar não funcionar após esta etapa, substitua o controlador e informe o fabricante
18	Falha de curto-circuito eletromagnético	Verifique se o fio de conexão entre o painel está desligado, solto ou quebrado. Se reiniciar não funcionar após esta etapa, substitua o controlador e informe o fabricante
19	Falha de leitura e gravação do painel EEPROM	Por favor reinicie depois de desconectar da força de alimentaão. Se ainda apresentar o problema após esta etapa, substitua o controlador e informe o fabricante

TABELA DE PARÂMETROS DO MONITOR

Letra do 7º parágrafo	**A**	**B**	**C**	**D**	**E**	**F**	**G**	**H**	**I**	**J**
7º segmento do tubo digital										
Letra do 7º parágrafo	**K**	**L**	**M**	**N**	**O**	**P**	**Q**	**R**	**S**	**T**
7º segmento do tubo digital										
Letra do 7º parágrafo	**U**	**V**	**W**	**X**	**Y**	**Z**				
7º segmento do tubo digital										

TABELA DE PARÂMETROS

Indice Nº	Exibição	Valor controlado	Gama de parâmetros	Valor de referência
PARÂMETROS GENÉRICOS				
1	P-01	O menor limite de velocidade	300-1000	300
2	P-02	O maior limite de velocidade	300-7000	4500
3	P-03	Função de início suave e número da agulha	0-9	0
4	P-04	A maior velocidade da função de início suave	300-1500	300
5	P-05	Aceleração	10-90	30
6	P-06	Desaceleração	10-90	50

Indice Nº	Exibição	Valor controlado	Gama de parâmetros	Valor de referência
PARÂMETROS GENÉRICOS				
7	P-07	Interruptor de velocidade de exibição em tempo real	0:OFF 1:ON	1
8	P-08	Dinâmica eletromagnética	0-9	2
9	P-09	Falha de sobrecorrente recupera automaticamente o interruptor	0:OFF 1:ON	1
10	P-10	A configuração máxima atual	7-17	10
11	P-11	Sentido de funcionamento do motor	0: Direcão para trás 1: Direção a frente	1
12	P-12	Modelo de sensor de parada de agulha	0:OFF 1:ON	1
13	P-13	Início encontrando a posição inicial da agulha	0:OFF 1:ON	1
14	P-14	Seleção da posição de parada da agulha	0:Parada para baixo 1: Parada para cima	1
15	P-15	Reserva	1	1
16	P-16	Ajuste do ângulo de parada da agulha	0-23	0
17	P-17	Ajuste do ângulo de parada da agulha para baixo	0-23	0
18	P-18	Modelo de curva de pedal	0-4	0
19	P-19	Posição do passo para trás do pedal	1-4090	
20	P-20	Ajuste da posição de marcha lenta do pedal calcador	1-4090	
21	P-21	Pisar antes de aumentar a posição da costura	1-4090	
22	P-22	Posição do pedal em baixa velocidade de corrida	1-4090	
23	P-23	Posição do pedal na maior velocidade de corrida	1-4090	

Indice Nº	Exibição	Valor controlado	Gama de parâmetros	Valor de referência
PARÂMETROS GENÉRICOS				
24	P-24	Tempo de execução do teste de automação	1-99	6
25	P-25	Tempo de pulso do teste de automação	1-99	3
26	P-26	Velocidade da agulha do suplemento	300-1200	450
27	P-27	Sensibilidade da agulha do suplemento	100-500	200
28	P-28	Modo interruptor de segurança	0: Desconexão 1: Conexão	0
29	P-29	Âgulo inicial do motor	0-355	
30	P-30	Salvar a definição do usuário	0: OFF - 1:ON	0
31	P-31	Restaurar os atuais parâmetros de fábrica do motor de partida	8: Restaurar o parâmetro de fábrica 6: Restaurar o parâmetro definido pelo usuário	0
32	P-32	Seleção do tipo de motor	0, 1	0: Máquina de costura overlock 1: Máquina de costura plana
33	P-33	Seleção do tipo de motor	0: Green light on 1: Green light off	0
34	P-34	Parâmetro de retenção	0	0
35	P-35	Parâmetro de retenção	0	0
36	P-36	Parâmetro de retenção	0	0

Indice Nº	Exibição	Valor controlado	Gama de parâmetros	Valor de referência
PARÂMETROS TÉCNICOS				
37	P-37	Parametrôs de retenção	*	63
38	P-38	Parametrôs de retenção	*	63
39	P-39	Modo de trabalho	0: Artificial	0
40	P-40	Brilho da lâmpada principal	0-3 0: Off	2
41	P-41	Costura automática costurando a velocidade	800-4500	3500
42	P-42	Modo de sucção de ar	0: Fechamento de sucção automática 1: Sucção de corte frontal 2: Sucção de aparar costas 3: Sucção de aparagem frontal e traseira	3
43	P-43	Suction opening time	0-10 0: Desligado 10: Ligado	5
44	P-44	Reserva	0	0
45	P-45	Parâmetro 1 de sucção traseira	1-50	30
46	P-46	Parâmetro 2 de sucção traseira	1-50	10
47	P-47	Reserva	0	0
48	P-48	Reserva	0	0

Indice Nº	Exibição	Valor controlado	Gama de parâmetros	Valor de referência
PARÂMETROS TÉCNICOS				
49	P-49	Reserva	0	0
50	P-50	Válvula solenóide de compensação mantendo o tempo	10-1000	50
51	P-51	Calcador automotivo	0-3	3
52	P-52	Atraso do calcador	10-300	50
53	P-53	Tempo de espera de levantamendo de calcador	5-100	20
54	P-54	Parâmetro de retenção	0	s
55	P-55	Parâmetro de retenção	0	S
56	P-56	Parâmetro do rolo de alimentação 1	1-999	0
57	P-57	Parâmetro do rolo de alimentação 2	1-999	0
58	P-58	Parâmetro do rolo de alimentação 3	1-999	0
59	P-59	Tipo de interruptor de segurança 1	0: OFF 1:ON	0
60	P-60	Parâmetro de retenção	0	0
61	P-61	Seleção de sensor	0:Fechamento normal 1:Abertura normal	0
62	P-62	Parâmetro do retenção	0	0
63	P-63	Parâmetro do retenção	0	0
64	P-64	Tempo de atraso de corte superior 10ms	1-48	5
65	P-65	Tempo de atraso de corte superior 1 ms	10-990	10
66	P-66	Tempo de atraso de corte superior 10 ms	1-48	12
67	P-67	Tempo de atraso de corte superior 1ms	10-990	20
68	P-68	Reserva	0	s
69	P-69	A função de proteção do motor elétrico	0: OFF - 1:ON	1
70	P-70	Primeiro sensor de parada automática	1-9	1

Indice Nº	Exibição	Valor controlado	Gama de parâmetros	Valor de referência
PARÂMETROS TÉCNICOS				
71	P-71	Reserva	0	0
72	P-72	Reserva	0	0
73	P-73	Modo manual depois de acionar o interruptor de linha de corte	0	0
-	-	-	-	-
84	P-84	Reserva	0	0