SiRUBA

Manual de parámetros del control electrónico

MANUAL DE PARÁMETROS DEL CONTROL ELECTRÓNICO

DL7200C



Instrucciones de seguridad

1) Antes de instalar o usar este producto, el usuario debe leer detalladamente este manual de operaciones.

2) Este producto debe ser instalado u operado por personal debidamente capacitado. Durante la instalación, todas las fuentes de alimentación deben estar apagadas y se debe evitar operar con energía.

3) Todas las instrucciones marcadas con símbolos deben manejarse con especial cuidado y seguir lo indicado en el manual para evitar daños innecesarios.

4) Por seguridad, está prohibido alimentar dos o más aparatos desde un enchufe con extensión.

5) Al conectar el cable de alimentación, asegurarse de que la tensión de operación cumpla con el voltaje nominal indicado en la etiqueta del producto.

6) No opere en lugares expuestos a la luz solar directa, al aire libre, o a temperaturas superiores a 45°C o inferiores a 0°C.

7) No opere cerca de calefacciones, en lugares húmedos o con condensación, o en ambientes con humedad relativa por debajo del 10% o por encima del 90%.

8) No opere en lugares con mucho polvo, sustancias corrosivas o gases volátiles.

9) Asegúrese de que todos los cables de alimentación, señales y Tierra no estén comprimidos ni retorcidos para garantizar la seguridad.

10) El terminal de tierra del cable de alimentación debe conectarse a la toma de tierra del sistema de la fábrica con un conductor y conector de tamaño adecuado, y esta conexión debe ser fija de forma permanente.

11) Todas las partes móviles deben estar protegidas con las piezas proporcionadas para evitar exposición.

12) Después de la primera conexión y encendido tras la instalación, desactive la función de overlock y opere la máquina de coser a baja velocidad para verificar la dirección de rotación y el funcionamiento si es estable.

13) Antes de realizar las siguientes operaciones, apague todas las fuentes de energía:

1. Al insertar o retirar cualquier enchufe entre la caja de control y el motor.
2. Al enhebrar la aguja.
3. Al levantar la cabeza de la máquina de coser.
4) Al reparar o hacer cualquier ajuste mecánico.
5) Cuando la máquina no esté en uso.

14) Las reparaciones o mantenimientos de alto nivel solo pueden ser realizados por técnicos mecánicos-electrónicos capacitados.

Todos los repuestos de reparación deben ser proporcionados y aprobados por nuestra empresa para su uso.

15) Al usar este producto, manténgase alejado de ondas electromagnéticas de alta frecuencia y emisores de radio para evitar interferencias electromagnéticas que afecten el actuador servo. y causar acciones incorrectas.

16) No golpee ni golpee el producto y los dispositivos con objetos inapropiados.

Periodo de garantía

La garantía de este producto es de un año desde la fecha de compra o de dos años desde la fecha de fabricación.

Cobertura de la garantía

Durante el período de garantía, si se utiliza bajo condiciones normales y sin errores de operación humanos, se reparará gratuitamente para que funcione correctamente.

Pero durante el período de garantía se cobrará por reparaciones en las siguientes situaciones:

1. Uso inadecuado que incluye conexión incorrecta a una fuente de alta tensión, uso del producto para otros fines, desensamble, reparación, modificación, uso fuera de especificaciones, entrada de agua/aceite o introducción de objetos extraños en el producto.

2) Daños causados por incendio, terremoto, relámpagos, desastres por viento, inundación, corrosión por sal, humedad, voltaje anormal u otros desastres o lugares inapropiados.

3) Daños causados por caída del producto tras la compra o por transporte realizado por el cliente (o por una empresa de transporte).

* Este producto se fabrica y prueba con el mayor cuidado para alcanzar altos estándares de calidad y estabilidad, pero las interferencias electromagnéticas o electrostáticas externas, o una fuente de alimentación inestable, aún pueden afectar o dañar el producto. Por lo tanto, el sistema de puesta a tierra del lugar de operación debe estar bien implementado, y se recomienda al usuario instalar dispositivos de protección contra fallos (como un disyuntor diferencial).

1 Indicaciones de visualización y operación de teclas

1.1 Descripción de las teclas

Nombre Tecla		Notación
Tecla de función		Si se hace clic, entra o sale de la interfaz de configuración de parámetros de usuario. Si se mantiene presionado, cambia a la interfaz de entrada de contraseña. Al ingresar la contraseña correctamente, un clic corto en la tecla S confirma y permite acceder a la interfaz de configuración de parámetros avanzados.
Tecla de confirmación		Para ver y guardar el contenido del número de parámetro seleccionado: después de elegir el número de parámetro, presione esta tecla para ver y modificar; después de modificar el valor del parámetro, presione esta tecla para salir y guardar.
Tecla de suma		Si se hace clic, aumenta el valor del parámetro. Si se mantiene presionado, aumenta continuamente el valor del parámetro.
Tecla de resta		Si se hace clic, disminuye el valor del parámetro. Si se mantiene presionado, disminuye continuamente el valor del parámetro.
Restaurar configuración de fábrica		Si se mantiene presionado, restaura la configuración de fábrica.
Tecla de puntada de inicio/rápida Tecla de puntada rápida		Si se hace clic, cambiar sucesivamente entre pespunte AB reforzado → ABAB reforzado → sin refuerzo → B refuerzo. Si se mantiene presionado, configura para activar o desactivar la función de inicio lento.
Tecla de terminación de puntada/parada Tecla de posición de aguja		Si se hace clic, cambia sucesivamente entre pespunte CD reforzado → CDCD reforzado → sin refuerzo → C refuerzo. Si se mantiene presionado, cambia la posición de detención de la aguja después de coser (posición superior de anclaje/posición inferior de anclaje)
Tecla de puntada libre/una fase Tecla de puntada fija		Si se hace clic, configura el modo de puntada libre. Si se mantiene presionado, configura el modo de puntada fija de una fase.
Tecla de retroceso continuo/múltiple Tecla de puntada fija por segmentos		Si se hace clic, configura el modo de puntada de retroceso continua. Si se mantiene presionado, configura el modo de puntada fija multiefase (alternando entre cuatro puntadas, siete puntadas, ocho puntadas, modo de quince puntadas).
Levantamiento automático del prensatelas / automático Tecla de activación		Si se hace clic, alterna entre desactivar el levantado automático de prensilla → al terminar de coser, prensilla se levanta automáticamente → motor se detiene durante la costura. El prensatelas se levanta automáticamente al terminar la puntada y cuando el motor se detiene durante la costura. Si se mantiene presionado, configura para activar o desactivar la función de activación automática.
Tecla de remate / tecla de sujeción de hilo		Si se pulsa, configura para usar o desactivar la función de puntada de remate. Si se mantiene presionado, configura para usar o desactivar la función de sujeción de hilo.
Tecla de puntadas libres		Si se pulsa, cambia a la interfaz de selección de estilos de puntadas libres. Si se mantiene presionado, cambia a la interfaz de edición de estilos de puntada.
Tecla de puntada de sitiado		Si se pulsa, alterna entre puntadas de inicio y terminación, apertura total y cierre total. Si se mantiene presionado, cambia a la interfaz de edición de estilos de puntada de sitiado.
Tecla de puntadas de retroceso		Si se pulsa, configura para usar o desactivar la función de puntadas de retroceso. Si se mantiene presionado, cambia a la interfaz de edición de estilos de puntada de retroceso.
Tecla de estilo de puntada fija		En el modo de puntada fija de varias etapas, si se pulsa, cambia a la interfaz de modo de puntada fija. En el modo de puntada fija de varias etapas, si se mantiene presionado, cambia a la interfaz de edición de estilos de puntada fija.
Tecla de ajuste de paso de aguja		Si se pulsa, aumenta o disminuye la separación entre agujas. Si se mantiene presionado, aumenta o disminuye continuamente el paso de aguja.

1.2 Herramientas de asistencia

1.2.1 Modo de depuración

Mantén presionado S en la pantalla principal para cambiar a la interfaz de parámetros de depuración. En P92 calibración del ángulo eléctrico del motor, en P72 ajuste rápido de posición superior, P129

calibración del punto cero del motor de puntada invertida paso a paso, compensación de la distancia de la aguja de puntada recta en P74, configuración de parámetros de compensación de la distancia de la aguja invertida en P75.

1.2.2 Edición de estilos de costura cerrada

Mantén presionado el botón de costura cerrada en la pantalla principal; se mostrará “F- 1” (puntada inicial), pulsa la fila 4 para cambiar “F- 1” (puntada inicial), “d- 2” (puntada final), pulsa brevemente S para confirmar, cambia a la interfaz de edición “01 0 0.5”, pulsa la fila 1 o 2 para ajustar la cantidad de agujas 00-12; en la fila 4 ajusta 0 (puntada recta) a 1 (puntada al revés), pulsa confirmar. Pulsa P brevemente para salir a la pantalla principal.

Ajusta la separación entre agujas; al completar la configuración, pulsa S brevemente.

1.2.3 Modo de patrón de costura libre

En la pantalla principal, pulsa brevemente para ir a la interfaz de selección de estilos de costura libre “n1”, pulsa para ajustar los números de patrón de n1 a n9.

1.2.4 Edición de estilos de patrones de costura libre

Mantén presionado en la pantalla principal para cambiar a la interfaz de edición de estilos de patrones “n-01 01”, pulsa la fila 4 para ajustar los números de patrón de n01 a n09,

Pulsa brevemente ajusta el número de 01-10 secciones, ajusta al número de patrón y número de sección configurados, pulsa S para confirmar y cambia a la interfaz de edición del número de patrón correspondiente “01 1 3.0”, pulsa la fila 1 o 2 para ajustar 00-99 agujas, pulsa la fila 4 para ajustar 1-9 veces de repetición, pulsa

la separación entre agujas; tras terminar la configuración, pulsa S para confirmar. Pulsa P brevemente para salir a la pantalla principal.

1.2.5 Edición de estilos de puntada fija

Mantén presionado en la pantalla principal para cambiar a la interfaz de edición de estilos de puntadas fijas “H-01 01”, pulsa la fila 4 para ajustar los números de estilo H01-H09,

Pulsa brevemente ajusta las secciones 01-10, ajusta al número de estilo y la sección configurados; pulsa S para confirmar y cambia a la interfaz de edición del número de estilo correspondiente “01 1 3.0”, pulsa la fila 1 o 2 para ajustar 00-99 agujas, pulsa la fila 4 para ajustar 1-9 veces de repetición, pulsa

la separación entre agujas; al terminar la configuración, pulsa S para confirmar. Pulsa P brevemente para salir a la pantalla principal.

1.2.6 Edición de estilos de puntadas de aguja fija

En modo de puntada de aguja fija múltiple, en la pantalla principal mantén presionado la tecla de puntada de aguja fija para cambiar a la interfaz de edición de estilo de puntada de aguja fija “d-01 3.0”, pulsa la fila 4ª fila, ajusta las secciones d01-d15, pulsa ajusta la separación de agujas de la sección actual. Pulsa P brevemente para salir a la pantalla principal.

2 Tabla de parámetros

Ítems de parámetros	Descripción en chino	Rango	Valor inicial	Nombre del valor de contenido, explicación y notas
P01	Velocidad máxima (rpm)	100-3700		3700 Configuración de velocidad máxima durante cosido
P02	Ajuste de curva de aceleración (%)	10-100	80	Ajuste de pendiente de escalado del controlador de velocidad Cuanto mayor sea la pendiente, más pronunciada la velocidad; cuanto menor, más lenta
P03	Selección de parada y posicionamiento de la aguja	SUBIR/BAJAR		DN UP: aguja detención superior; DN: detención inferior

Parámetros	Descripción en chino	Rango Valor inicial	Nombre del valor de contenido, descripción y notas
P04 Velocidad de puntada inicial (rpm)		200-3200 2200	
P05 Velocidad de puntada final (rpm)		200-3200 2200	
P06 Velocidad de puntada continua (rpm)		200-3200 2200	
P07 Velocidad de puntada lenta de arranque (rpm)		Rango 200-1500, valor inicial 1500	

Parámetros	Descripción en chino	Rango Valor inicial	Nombre del valor de contenido, descripción y notas
P08 Número de puntadas de arranque lento (hilos) P04 Velocidad de puntada inicial (rpm)		200-3200 1-15	2200 2
P09 Velocidad de puntada automática de fijación (rpm) P05 Velocidad de puntada final (rpm)		200-40 200-3200	3700 Configuración de velocidad al pulsar la tecla de función automática 2200
P06 Velocidad de puntada continua (rpm)		200-3200	2200
P07 Velocidad de arranque lento (rpm) Terminación automática de puntadas tras		200-1500	1500
P10	Función	ON/OFF	ON
P08 Número de puntadas de arranque lento (hilos)		1-15	2
P09 Velocidad automática de puntada de fijación (rpm)		200-4000	3700 Configuración de velocidad al pulsar la tecla de función automática
P12 Selección de modo de movimiento de puntada inicial		0-1	1
P10	Terminación automática de puntadas tras fijación Función	ON/OFF	ON
P13 Selección de modo de finalización de puntada inicial		CON/STP	CON
P14 Configuración de función de arranque lento		ON/OFF	OFF
P12 Selección de modo de movimiento de puntada inicial		0-1	1
P13 Selección de modo de finalización de puntada inicial		CON/STP	CON
P15 Botón manual A		0-6	5
P14 Configuración de la función de inicio de costura a baja velocidad		ON/OFF	OFF
P15 Tecla manual A		0-6	5
P16 Límite de velocidad para la puntada de retroceso manual		0-3200	Cuando el valor 0 es menor que 100, la función se desactiva
P17-N04 Ajuste de voz		0-6	1
P17-N05 Selección de aviso por voz		0-3	1
P16 Límite de velocidad para la puntada de retroceso manual		0-3200	Cuando el valor 0 es menor que 100, la función se desactiva
P17-N06 Función de conteo automático por piezas		0-50	1
P17-N04 Ajuste de voz		0-6	1
P17-N12 Selección de la interfaz del contador al encender		0-1	0
P17-N13 Selección del modo de conteo automático por piezas		0-1	0
P17-N05 Selección de aviso por voz		0-3	1
P18 Compensación de remate inicial 1		0-200	158
P17-N06 Función de conteo automático por piezas		0-50	1
P17-N12 Selección de la interfaz del contador al encender		0-1	0
P19 Compensación de remate inicial 2		0-200	158
P17-N13 Selección del modo de conteo automático por piezas		0-1	0
P21 Posición de aceleración del pedal		30-1000	520
P18 Compensación de remate inicial 1		0-200	158
P22 Posición de retorno al centro del pedal		30-1000	420
P23 Posición de elevación y presión del pie del pedal		30-1000	270
P19 Compensación de puntada inicial 2		0-200	158
P24 Posición de tangente del pedal		30-500	130
P21 Posición de aceleración del pedal		30-1000	520
P25 Compensación de terminación de la puntada 3		0-200	158
P22 Posición de retorno al centro del pedal		30-1000	420
P23 Posición de elevación y presión del pie del pedal		30-1000	270
P26 Compensación de terminación de la puntada 4		0-200	158
P24 Posición de tangente del pedal		30-500	130
P25 Compensación de terminación de la puntada 3		0-200	158
P26 Compensación de terminación de la puntada 4		0-200	158

Nombre del valor de contenido, descripción y notas
ON: Después de completar la última puntada de fijación, se ejecutará automáticamente la terminación de puntadas
Es decir, en cualquier modo de cosido, no se puede realizar puntadas de refuerzo antes de terminar la puntada de terminación
OFF: Después de completar la última puntada de fijación, no podrá ejecutar automáticamente la terminación de puntadas
Función de costura, debe realizarse de nuevo la acción de pedal hacia adelante o hacia atrás para poder operar.
0: Controlado por el pedal, puede detenerse y iniciarse en cualquier momento
ON: Después de completar la última puntada de fijación, se ejecutará automáticamente la terminación de puntadas
1: Toque ligero del pedal, realiza automáticamente la puntada de retorno
Es decir, en cualquier modo de cosido, no se puede realizar puntadas de refuerzo antes de terminar la puntada de terminación
CON: Tras completarse la primera puntada de inicio, continúa automáticamente la siguiente sección; OFF: Después de completar la última puntada de fijación, no se puede ejecutar automáticamente la terminación de puntadas
STP: Detiene automáticamente después de completarse el número de puntadas de
Función de costura, debe realizarse de nuevo la acción de pedal hacia adelante o hacia atrás para poder operar.
0: Controlado por el pedal, puede detenerse e iniciarse en cualquier momento
0: función desactivada 1: toque ligero del pedal, realiza automáticamente la puntada de retorno
1: completar medio punto; CON: tras completarse la sección de inicio, continúa automáticamente la siguiente sección
2: completar una puntada; STP: Detenerse automáticamente tras completar el número de puntadas de la sección de inicio
3costura continua de media puntada
4costura continua de una puntada
0función desactivada
5tiene movimiento de puntada de retroceso durante la costura o cuando se detiene a mitad de camino
1dar media puntada
6función de costura densa
2dar una puntada
3costura continua de media puntada
Cuando el valor 0 es menor que 100, la función se desactiva
4costura continua de una puntada
5tiene movimiento de puntada de retroceso durante la costura o cuando se detiene a mitad de camino 0 desactivado, 1 chino, 2 inglés, 3 vietnamita, 4 portugués,
5 turco, 6 español
6función de costura densa
0sin voz de teclas, sin voz de aviso de error; 1con sonido de teclas y voz de aviso de error;
Cuando el valor 0 es menor que 100, la función se desactiva
2solo sonido de teclas; 3solo voz de aviso de error
0 desactivado; 1-50 ajuste de número de cortes por conteo cerrado, 1 chino, 2 inglés, 3 vietnamita, 4 portugués,
5 turco, 6 español
0desactivado, 1activado
0 0modo de incremento de piezas, 1modo de decremento de piezas 0sin voz de teclas, sin voz de aviso de error; 1con sonido de teclas y voz de aviso de error;
2solo sonido de teclas; 3solo voz de aviso de error
Compensación del trazo de puntada en el tramo A del remate inicial, 0200 el movimiento va retrasándose gradualmente;
Cuanto mayor sea el valor, más larga será la última puntada del tramo A y más corta será la primera puntada del tramo B
0 desactivado; 1-50 ajuste de número de cortes por conteo
0desactivado; 1activado Compensación del trazo de puntada en el tramo B del remate inicial, 0200 el movimiento va retrasándose gradualmente;
Cuanto mayor sea el valor, más larga será la última puntada del tramo B
0 0modo de incremento de piezas, 1modo de decremento de piezas
Compensación del trazo de puntada en el tramo A del remate inicial, 0200 el movimiento va retrasándose gradualmente;
Cuanto mayor sea el valor, la última puntada de la sección A será más larga y la primera puntada de la sección B será más corta
Compensación de puntada inicial de la sección B, 0–200, retardo gradual de movimientos;
Cuanto mayor sea el valor, la última puntada de la sección B será más larga
Compensación de puntada de terminación de la sección C, 0–200, retardo gradual de movimientos;
Cuanto mayor sea el valor, la primera puntada de la sección C será más corta
Compensación de puntada de terminación de la sección D, 0–200, retardo gradual de movimientos;
Cuanto mayor sea el valor, la última puntada de la sección C será más larga y la primera puntada de la sección D será más corta.
Compensación de puntada de terminación de la sección C, 0–200, retardo gradual de movimientos;
Cuanto mayor sea el valor, la primera puntada de la sección C será más corta
Compensación de puntada de terminación de la sección D, 0–200, retardo gradual de movimientos
Cuanto mayor sea el valor, la última puntada de la sección C será más larga y la primera puntada de la sección D será más corta

Parámetros	Descripción en chino	Rango	Valor inicial	Nombre de valor de contenido, descripción y notas
P29	Intensidad de estacionamiento de corte de trayectoria	1-45	20	
P32	Compensación de puntada continua 5	0-200	158	Compensación de puntadas de puntada continua en la sección A (C), retardo progresivo de 0 a 200; valor Cuanto mayor sea, la última puntada de la sección A (C) es más larga y la primera puntada de la sección B (D) es más corta
P33	Compensación de puntada continua 6	0-200	158	Compensación de puntadas de puntada continua en la sección B (D), retardo progresivo de 0 a 200; valor Cuanto mayor, la última puntada de la sección B (D) es más larga y la primera puntada de la sección C es más corta
P34	Selección de modo de movimiento de puntada fija	A/M	A	A: Toque ligero del pedal, ejecuta automáticamente la acción de puntada fija M: Controlado por el pedal, puede detenerse y arrancar en cualquier momento
P35	Configuración de la función de suelta de hilo al levantar el pedal	0-2	0	0: Desactivado; 1: Al levantar el pedal, función de suelta de hilo activa, suelta de hilo al detenerse en medio Función de liberación desactivada; 2: función de liberación de hilo al levantar el pedal y al detenerse en medio Función de liberación de hilo activada
P36	Configuración de la función de soltado de hilo	0-1	1	0: Desactivado; 1: Soltar hilo
P37	Configuración de la función de empalme/enganche de hilo	0-11	8	0: Desactivado; 1: Función de empalme/recorte de hilo□ 2□11□Función de sujeción del hilo; cuanto mayor sea el valor, mayor será la fuerza del movimiento.
P38	Configuración de la función de corte automático de hilo	ON/OFF	ON	
P39	Configuración de elevación automática del prensatelas al detenerse en medio del recorrido: UP/DN		DN	
P40	Configuración de la elevación automática del prensatelas después del corte de hilo	UP/DN	DN	
P41	Visualización del contador de cortes de hilo	0-9999		0 Muestra la cantidad de piezas cosidas terminadas; mantenga pulsada la tecla de menos para poner el contador a cero
P42-NO1	Número de versión del control electrónico			
P42-NO2	Número de versión de la caja de agujas			
P42-NO3	Velocidad de giro			
P42-NO4	Valor AD del pedal			
P42-NO5	Ángulo mecánico (posición superior)			
P42-NO7	Valor AD del voltaje del bus			
P42-N15	Número de versión del sistema de pasos			
P43	Configuración del sentido de giro del motor	CCW/CW	CCW	CW: dirección en el sentido de las agujas del reloj CCW: dirección en sentido antihorario
P44	Fuerza de frenado al detenerse en medio del recorrido	1-45	16	
P45	Selección de modo de movimiento de costura libre de patrones	0-1	0	0: controlado por el pedal; puede detenerse y ponerse en marcha cuando se quiera 1: al tocar suavemente el pedal, se ejecuta automáticamente un movimiento de costura con un patrón
P46	Después de cortar el hilo, selección de la función de subir la aguja en inversión: ON/OFF		OFF	
P47	Ajuste del ángulo de subida de la aguja en inversión después del corte de hilo Ajuste (grados)	10-50		40 Después de cortar el hilo, contado desde la posición de la aguja superior; el ajuste del ángulo de subida de la aguja se realiza con el funcionamiento en sentido inverso
P48	Velocidad mínima (velocidad de posicionamiento) (rpm)	100-500		210 Ajuste del límite de velocidad mínima
P49	Velocidad tangencial (rpm)	100-500		300 Velocidad del motor al ajustar el ciclo tangencial
P50	Tiempo de funcionamiento de la pata elevadora a salida máxima (ms)	10-990	200	
P51	Señal de ciclo de salida del pie prensador (%)	1-50		38 Durante el movimiento del pie prensador, salida de ahorro de energía por ciclos para evitar que el electroimán se caliente
P52	Retrasar el arranque del motor para proteger la zona del pie prensador Tiempo de liberación (ms)	10-990		120 Tiempo de retardo de arranque al presionar, para coordinar la confirmación del descenso automático del pie prensador
P53	Cancelación de la función de elevar el pie prensador en la media pisada	0-2	1	0: Desactivado 1: En la marcha atrás y la media marcha atrás, hay elevación del pie prensador 2: En la media marcha atrás no hay elevación del pie prensador; en la marcha atrás sí hay elevación
P54	Tiempo de acción tangencial (ms)	10-990	200	

parámetros descripción en chino	rango valor inicial		nombre del valor de contenido, descripción y notas
P55 tiempo de acción de la línea de cambio	10-990	10	modo sin nido: 80
P56 búsqueda automática de posición al encender	0-2	0	0: nunca busca posición□1: siempre busca posición
P57 tiempo de protección del electroimán de prensado (s)	1-60		5: cierre forzado tras el tiempo de retención para evitar sobrecalentamiento del electroimán por atracción prolongada
P58 ajuste de posicion superior	0-359	90	ajuste de posición superior, al reducir el valor detiene la aguja temprano; al aumentar, retrasa la detención aguja
P59 ajuste de posición inferior	0-359	270	ajuste de posición inferior, al reducir el valor detiene la aguja temprano; al aumentar, retrasa la detención aguja
P60 velocidad de prueba (rpm)	100-3700	3500	velocidad de prueba configurada
P61 prueba del ítem A	ON/OFF	OFF	modo de prueba de funcionamiento continuo
P62 prueba del ítem B	ON/OFF	OFF	modo de prueba de inicio/parada de todas las funciones
P63 prueba del ítem C	ON/OFF	OFF	modo de prueba sin posición, sin función de inicio/parada
P64 tiempo de ejecución de la prueba	1-250	30	
P65 tiempo de detención durante la prueba	1-250	10	
P66 interruptor de protección de la cabeza de la máquina	0-1	1	0: no detectado; 1: detección de señal cero
P69 velocidad de puntada libre	100-3000	2000	
P70 selección de modelo			
P71 distancia de puntada de A de botón manual	0-5.0	0	
P72 ajuste rápido de定位 superior	0-359		Ajuste de la posición superior de la aguja, el valor mostrado cambiará con la posición de la rueda de mano, Al presionar la tecla “S” se guarda la posición actual (valor) como posición superior de aguja
P73 ajuste rápido de定位 inferior	0-359		Ajuste de la posición inferior de la aguja, el valor mostrado cambiará con la posición de la rueda Al presionar la tecla “S” se guarda la posición actual (valor) como posición inferior de aguja
P74 compensación de la distancia de puntada recta	-50□50	0	
P75 compensación de la distancia de puntada retroceso	-50□50	0	
P77 Durante el remate rápido de puntada libre con puntada retrocedida Punto de la máquina	0-350	130	
P78 ángulo de cierre del prensatelas	5-359	100	
P79 ángulo final del prensatelas	5-359	270	
P80 ángulo de entrada de corte de hilo	0-359	5	
P81 pérdida de pedal liberación de amortiguación tiempo de trabajo (ms)	0-800	60	
P83 fuerza de estacionamiento tras separación de línea	10-100	20	
P84 tiempo de salida total de línea (ms)	10-990	60	
P85 señal de ciclo de salida de línea (*10%)	1-10	7	
P86 distancia de posicionamiento vertical	15-345	180	ángulo de distancia de posicionamiento vertical (cada 4 valores = 1 grado)
P87 tiempo de retardo de retorno de la guía de línea	10-990	50	asegurando que la mecanización de la línea vuelva a su posición original
P88 distancia de frenado al detenerse en el medio	10-100	30	
P89 configuración de sobrecarga AC	500-1023	880	
P90 velocidad de la primera puntada al iniciar lentamente	200-1500	400	
P91 velocidad de la segunda puntada al iniciar lentamente	200-1500	1000	
P92 corrección del ángulo eléctrico del motor		160	legible encoder initial angle, factory preset, please do not change at will (parameter value no se puede cambiar manualmente, cambios arbitrarios pueden causar anomalías o daños en la caja de control y el motor daño□
P93 tiempo de activación de la función de medio pedal (ms)	10-900	100	

parámetros	descripción en chino	alcance	Valor inicial	nombre de valor de contenido, explicación y notas
P95	ciclo de acción de salida de la primera sección de sujeción señal (%)	10-100	100	
P99 distancia de puntada de costura por inicio		0-5.0	0.5	
P100 dirección de puntada por inicio		0-1	0	
P101 ángulo de inicio de flojedad de la línea		1-359	30 ángulo de inicio de flojedad (la posición inferior se calcula como 0°)	
P102 ángulo de fin de flojedad de la línea		1-359	180 ángulo de fin de flojedad (la posición inferior se calcula como 0°, debe ser mayor que el valor de P101)	
P103 fuerza de flojedad de la línea		1-5	3	
P105 selección de estilo de puntada libre		0-9	0	0: apagar 1 a 9: estilos de puntada libre
P107 velocidad de puntada de inicio		100-1200	500	
P108 número de puntadas de inicio		0-12	1	
P109 tiempo de retardo antes de desplazar la aguja		5-990	5 intervalo de tiempo antes de entrar en la acción de desplazamiento después de encontrar la posición superior	
P110 tiempo de retorno de corte de línea (ms)		60-990	65 Asegúrese de que el mecanismo de corte regrese a su posición original	
P111 Interruptor de modo sin nido de pájaros		0-1	0	
P112 Retardo anterior de gancho sin nido de pájaros		0-990	100	
P113 Tiempo de acción del gancho sin nido de pájaros		0-990	90	
P114 Tiempo de regreso del gancho sin nido de pájaros		0-990	30	
P115 Ciclo de trabajo del gancho sin nido de pájaros		0-100	80	
P116 Tiempo de succión sin nido de pájaros		0-5000	1000	
P117 Ciclo de trabajo de tensado sin nido de pájaros		0-100	80	
P118	Botón de retroceso manual en el modo de puntadas decorativas Selección de función	0-1	0	
P129 Calibración del punto cero del motor de avance de puntadas -500□500			0	
P131 Paso normal de aguja		0-5.0	3.0	
P132 Paso de puntada de costura manual		0-5.0	2.0	
P138 Ciclo de trabajo de liberación de prensatelas (%)		0-100	10	
P139 Tiempo de retardo de liberación de prensatelas (ms)		0-200	35	
P143 Selección de modo de costura de punto oculto		0-3	0	0: Cerrar; 1: Iniciar puntada de unión; 2: Iniciar puntada de terminación; 3: Punto de apertura de la costura Costura, apertura de puntada de terminación
P144 Compensación de la distancia de la aguja de puntada recta a alta velocidad		-50 a 50	-20	
P145 Compensación de la distancia de la aguja de puntada reversible a alta velocidad		-50 a 50	-20	
P153 Distancia de la aguja de puntada de terminación		0-5.0	0.5	
P154 Velocidad de puntada de terminación		100-1200	1000	
P159 Dirección de puntada de terminación		0-1	0	0: Puntada recta; 1: Puntada hacia atrás
P160 Número de puntadas de terminación		0-12	1	
P165 Selección del modo del contador de puntadas		0-4	0	0: Sin conteo; 1. Conteo de bucle creciente; 2. Conteo de bucle decreciente; 3. Conteo creciente ; Al alcanzar el conteo, alarma; debe activarse de nuevo con la tecla de clear; 4. Conteo decreciente contador, alarma al completar el conteo, debe activarse de nuevo con la tecla de borrar
P166 Límite del contador de puntadas (puntadas) ×10		0-9999	500	
P170 Distancia de puntada de parche con tecla manual B		0-5.0	0	
P171 Distancia de puntada de parche con tecla manual C		0-5.0	0	
P173 Distancia de punzado de la tecla manual D		0-5.0	0	

Parámetros	Descripción en chino	Rango	Valor inicial	Nombre del valor de contenido, descripción y notas
P174	Botón manual B	0-6	3	0: Función desactivada 1: Tutor medio aguja 2: Añadir una aguja 3: Continuar aportando medio aguja 4: Continuar aportando una aguja 5: Al coser o detenerse en medio, tiene acción de retroceso 6: Función de puntada oculta
P175	Botón manual C	0-6	0	0: Función desactivada 1: Tutor medio aguja 2: Añadir una aguja 3: Continuar aportando medio aguja 4: Continuar aportando una aguja 5: Al coser o detenerse en medio, tiene acción de retroceso 6: Función de puntada oculta
P176	Botón manual D	0-6	0	0: Función desactivada 1: Tutor medio aguja 2: Añidir una aguja 3: Continuar aportando medio aguja 4: Continuar aportando una aguja 5: Al coser o detenerse en medio, tiene acción de retroceso 6: Función de puntada oculta
P177	Distancia entre puntadas hacia adelante de 1 mm (valor base)	0-2000		
P178	Regla de distancia entre agujas de 1 mm en retroceso	0-2000		
P179	Regla de distancia entre agujas de 2 mm en avance	0-2000		
P180	Regla de distancia entre agujas de 2 mm en retroceso	0-2000		
P181	Regla de distancia entre agujas de 3 mm en avance	0-2000		
P182	Regla de distancia entre agujas de 3 mm en retroceso	0-2000		
P183	Regla de distancia entre agujas de 4 mm en avance	0-2000		
P184	Regla de distancia entre agujas de 4 mm en retroceso	0-2000		
P185	Regla de distancia entre agujas de 5 mm en avance	0-2000		
P186	Regla de distancia entre agujas de 5 mm en retroceso	0-2000		
P187	Regla de distancia entre agujas de 6 mm en avance	0-2000		
P188	Regla de distancia entre agujas de 6 mm en retroceso	0-2000		
P189	Regla de distancia entre agujas de 7 mm en avance	0-2000		
P190	Regla de distancia entre agujas de 7 mm en retroceso	0-2000		

Nota: los valores de parámetro inicial son solo de referencia; los valores reales se deben a la pieza física.

3 Tabla de códigos de error

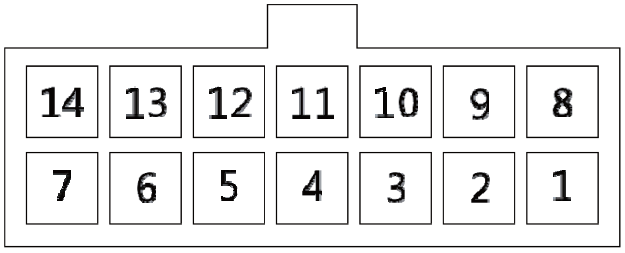
Código de error	Contenido	Medidas
E01	Tensión alta	1. ¿El voltaje de la red eléctrica es superior a AC260V? 2. Si se alimenta con generación propia, reduzca la potencia del generador 3Si aun así no puede funcionar correctamente, sustituya la caja de control y avise al servicio de posventa
E02	Voltaje bajo	1¿Se ha conectado un voltaje bajo?

		2、Restaurar configuración de fábrica 3、Si aún no funciona correctamente, reemplaza la caja de control y avisa al servicio posventa
E03 Comunicación anómala entre la CPU principal y la CPU de la placa		1、Apaga la fuente del sistema, verifica si la conexión de la pantalla está floja o desconectada, restáurala y reinicia el sistema 2、Apaga la fuente, retira la caja de control solo conectando el cable de alimentación, ¿aparece alerta E05? si aún aparece la alerta E03, reemplaza la caja de control y avisa al servicio posventa
E05 Señal del controlador de velocidad anómala		1、Verifica si las conexiones del actuador de velocidad están flojas o desconectadas; restáuralas y reinicia el sistema 2、Si aún no funciona, reemplaza la caja de control o el controlador de velocidad y avisa al servicio posventa
E07 Bloqueo del motor de husillo principal		1、Apaga la fuente, verifica si la manivela puede girar con facilidad (manivela); si no puede girar, inspecciona la mecánica 2、Apaga la fuente, verifica si la interfaz de alimentación del motor está floja; vuelve a enchufarla y reinicia 3、Verifica si la posición de anclaje superior (punta de detención) es correcta; si no lo es, ajusta la posición de referencia 4、Si aún no funciona, reemplaza la caja de control o el motor del husillo y avisa al servicio posventa
E10 Protección por sobrecorriente del electroimán		1、Desconecta la interfaz del electroimán; si aparece la alerta E10, reemplaza la caja de control y avisa al servicio posventa 2、Si al retirar la interfaz del electroimán ya no aparece la alerta, vuelve a enchufar la interfaz 1、 El pedal delantero guía la máquina para enhebrar y reforzar las costuras; si hay alerta, desactiva el refuerzo delantero y trasero, reinicia el control eléctrico, y realiza el avance; si hay alerta, desactiva la función de puntada y reinicia el control; otra pasada hacia adelante; si no hay alerta, cambia el abridor de puntada 2、 El pedal delantero guía la máquina para enhebrar y reforzar las costuras; si hay alerta, cierra el refuerzo delantero y trasero Refuerzo, reinicia el control eléctrico, vuelve a avanzar; si no hay alerta, desactiva la función de puntada y reinicia el control, y activa la función de refuerzo de puntadas al frente, avanza de nuevo; si hay alerta, cambia el electroimán de zigzag invertido 3、 El pedal delantero guía la máquina para enhebrar y reforzar las costuras; si no hay alerta, realiza media pasada hacia atrás para levantar presión de prensatelas; si hay alerta, cambia el electroimán del prensatelas 4、 El pedal delantero guía la máquina para enhebrar y reforzar las costuras, levanta el prensatelas con media pasada hacia atrás si no hay alerta , corta las puntadas con una pasada completa hacia atrás; si hay alerta, cambia el electroimán de corte de puntadas
E09 E11	Señal de posicionamiento del codificador del motor de husillo anómala	1、Apaga la fuente del sistema, verifica si la interfaz del codificador del motor del husillo está floja o desconectada, restáurala a su posición correcta reinicia el sistema normalmente 2、Verifica si la calibración de punto cero del motor es correcta; reajusta la calibración de punto cero del motor, disco del codificador Si hay aceite, límpialo 3、Si aún no funciona, reemplaza la caja de control o el motor del husillo y avisa al servicio posventa
E14 Señal del encoder del motor de la spindle anómala		1、Apaga la fuente del sistema, verifica si la interfaz del codificador del motor del husillo está floja o desconectada, restáurala a su posición correcta reinstalar el sistema normalmente 2、Verificar si la rejilla óptica está instalada correctamente (¿los tornillos de la rejilla están apretados, la rejilla está en el codificador) (posición central de la cabeza) 3、Verificar si la placa codificadora óptica tiene aceite; si es así, limpie y reinicie el sistema después de restaurar 4、Si aún no funciona correctamente, sustituya la caja de control o el motor de la spindle y notifique al servicio postventa
E15 Sobrepaso de corriente en el accionamiento del motor de la spindle		1、Por favor, verifique si el cable de alimentación del motor tiene mal contacto 2、Verifique si el cable de alimentación del motor está perforado 3、Cambie la caja de control o el motor de la spindle y notifique al servicio postventa
E17 Cabezal volteado		1、Apague la fuente del sistema y verifique si la cabeza está volteada 2、Verifique que la configuración del interruptor de protección de la cabeza esté correcta 3、Si aún no funciona correctamente, cambie la caja de control o el panel y notifique al servicio postventa
E20 Fallo al iniciar el motor de la spindle		1、Apague la fuente del sistema y verifique si las interfaces del cable de alimentación del motor de la spindle y del codificador están flojas o desconectadas , restaurarlas y reiniciar el sistema 2、Verifique si la configuración de calibración del punto cero del motor es correcta; restablezca la calibración del punto cero del motor 3、Si aún no funciona correctamente, cambie la caja de control o el motor de la spindle y notifique al servicio postventa

E80 falla de comunicación entre la CPU principal y la CPU del driver de pasos. Cambie la caja de control y notifique al servicio posventa.		
E82 Sobrecorriente del motor de avance hacia atrás.		1□Apague la fuente de alimentación del sistema, observe si el motor de avance hacia atrás está trabado. Si está trabado, primero descarte fallas mecánicas de la cabeza; si está normal, verifique si la interfaz del motor de avance hacia atrás está floja o suelta, restáurela a la normalidad y reinicie el sistema. 2□Si aún no funciona correctamente, reemplace la caja de control o el motor de avance hacia atrás y notifique al servicio posventa.
E84 Señal de posicionamiento del codificador del motor de avance hacia atrás anormal.		1□Apague la fuente de alimentación del sistema, observe si el motor de avance hacia atrás está trabado. Si está trabado, primero descarte fallas mecánicas de la cabeza; si está normal, verifique si la interfaz del codificador del motor de avance hacia atrás está floja o desprendida, restáurela a la normalidad y reinicie el sistema. 2□Verifique si la fotocélula/grating está instalada correctamente (los tornillos de la fotocélula están apretados, ¿la fotocélula está centrada en la cabeza del codificador?). 3□Verifique si la rueda codificadora de la fotocélula tiene aceite; si es así, límpiela y reinicie el sistema tras restaurarla. 4□Si aún no funciona correctamente, reemplace la caja de control o el motor de avance hacia atrás y notifique al servicio posventa.
E85 Señal anormal del codificador del motor de avance hacia atrás.		1□Apague la fuente de alimentación del sistema, verifique si la interfaz del codificador del motor de avance hacia atrás está floja o desprendida, restáurarla a la normalidad y reinicie el sistema. 2□Verifique si la instalación de la fotocélula está correcta (los tornillos de la fotocélula están apretados, ¿la fotocélula está centrada en la cabeza del codificador?). 3□Verifique si la rueda codificadora de la fotocélula tiene aceite; si es así, límpiela y reinicie tras restaurarla. 4□Si aún no funciona correctamente, reemplace la caja de control o el motor de avance hacia atrás y notifique al servicio posventa.
E86 Fallo al arrancar el motor de avance hacia atrás.		1□Apague la fuente de alimentación del sistema, verifique si la interfaz de la línea de alimentación del motor y la interfaz del codificador están flojas o desprendidas; restáurarlas y reinicie el sistema. 2□Verifique si la instalación de la fotocélula está correcta (los tornillos de la fotocélula están apretados, ¿la fotocélula está centrada en la cabeza del codificador?). 3□Verifique si la rueda codificadora de la fotocélula tiene aceite; si es así, límpiela y reinicie tras restaurarla. 4□Si aún no funciona correctamente, reemplace la caja de control o el motor de avance hacia atrás y notifique al servicio posventa.
E87 Bloqueo del motor de avance hacia atrás.		1□Apague la fuente de alimentación del sistema, observe si el motor de avance hacia atrás está trabado. Si está trabado, primero descarte fallas mecánicas de la cabeza; si está normal, verifique si las interfaces de alimentación y del codificador del motor de avance hacia atrás están flojas o desprendidas, restáuralas y reinicie el sistema. 2□Si aún no funciona correctamente, reemplace la caja de control o el motor de avance hacia atrás y notifique al servicio posventa.

Esquema de 4 puertos.

Esquema de puerto de 14 pines.



1. Electroimán de corte de cable: 1 (DGND), 8 (+32V)

2. Electroimán de sujeción (línea de exploración): 2 (DGND), 9 (+32V)

3. Electroimán de aflojamiento de línea: 3 (DGND), 10 (+32V)

4. Luz LED de la máquina de coser: 4 (DGND), 11 (+5V)

5. Tecla de puntada invertida: 5 (señal)

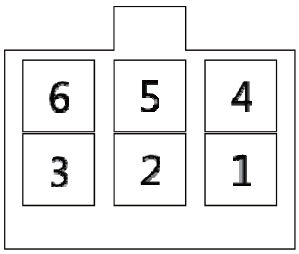
6. Electroimán de prensado: 6 (DGND), 13 (+32V)

7. Tecla de puntada de refuerzo 1: 7 (señal)

8.1/2 Tecla de puntada de refuerzo: 14 (señal)

9.1/4 Tecla de puntada de refuerzo: 12 (señal)

Esquema de conector de 6 pines

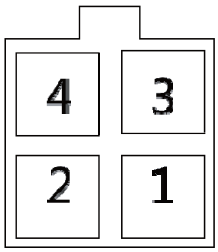


1. Electroimán de tensión: 1 (+32V), 4 (DGND)

2. Electroimán de enganche: 2 (+32V), 5 (DGND)

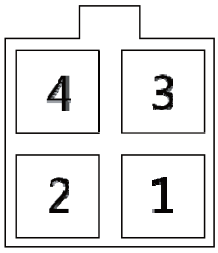
3. Electroimán de aspiración: 3 (+32V), 6 (DGND)

Esquema de puerto de 4 pines negro



Panel: 1 (RX), 2 (DGND), 3 (S5V), 4 (TX)

Esquema de puerto de 4 pines naranja



Sensor de altura de prensado: 1 (señal), 3 (DGND), 4 (S5V)

Instrucciones de seguridad

1. Se requiere que los usuarios lean completamente y con atención el manual de funcionamiento antes de la instalación o la operación.

2. El producto debe ser instalado y preoperado por personas bien capacitadas. Durante el trabajo de instalación, todas las fuentes de alimentación deben estar apagadas; recuerde no operar con la alimentación encendida.

3. Deben observarse o ejecutarse todas las instrucciones marcadas con el signo; de lo contrario, podrían producirse lesiones corporales.

4. Para un funcionamiento y seguridad perfectos, se prohíbe usar un cable de extensión con tomas múltiples para la conexión a la alimentación.

5. Al conectar el cable de alimentación, debe determinarse que el voltaje de funcionamiento se ajuste al valor de voltaje nominal especificado en la identificación del producto.

6. No opere bajo la luz solar directa, en áreas exteriores ni donde la temperatura ambiente sea superior a 45°C o inferior a 0°C.

7. Evite operar cerca del calentador en zonas con rocío o con una humedad inferior al 10% o superior al 90%.

8. No opere en zonas con mucho polvo, sustancias corrosivas o gas volátil.

9. Evite que el cable de alimentación sea aplicado por objetos pesados o por una fuerza excesiva, o que se doble en exceso.

10. El cable de tierra del cable de alimentación debe conectarse a la toma de tierra del sistema de la planta de producción mediante conductores y terminales del tamaño adecuado. Esta conexión debe fijarse de forma permanente.

11. Todas las partes móviles deben quedar protegidas para que no queden expuestas mediante las piezas proporcionadas.

12. Al encender la máquina por primera vez, opere la máquina de coser a baja velocidad y compruebe la dirección de rotación correcta.

13. Apague la alimentación antes de las siguientes operaciones:

1. Conectar o desconectar cualquier conector en la caja de control o en el motor.
2. Enhebrar la aguja.
3. Elevar la cabeza de la máquina.
4. Reparar o realizar cualquier ajuste mecánico.
5. Dejar las máquinas en ralentí.

14. Las reparaciones y trabajos de mantenimiento de alta complejidad deben ser realizados únicamente por técnicos electrónicos con la formación adecuada.

15. Todas las piezas de repuesto para reparación deben ser suministradas o aprobadas por el fabricante.

16. No use objetos ni fuerza para golpear o embestir el producto.

Tiempo de garantía

El período de garantía de este producto es de 1 año a partir de la compra, o dentro de 2 años desde la fecha de salida de fábrica.

Detalle de la garantía

Cualquier problema que se detecte dentro del período de garantía en condiciones de funcionamiento normal se reparará sin cargo. Sin embargo, los costos de mantenimiento se cobrarán en los siguientes casos aunque se encuentren dentro del período de garantía:

1. Uso inadecuado, incluyendo: conexión incorrecta de alto voltaje, aplicación incorrecta, desmontaje, reparación, modificación por personal no competente, o funcionamiento sin las precauciones, o funcionamiento fuera del rango de especificaciones, o introducir otros objetos u líquidos en el producto.

2. Daños causados por incendio, terremoto, rayos, viento, inundación, sal corrosiva, humedad, voltaje de alimentación anormal y cualquier otro daño provocado por desastres naturales o por entornos inadecuados.

3. Caídas después de la compra o daños durante el transporte por parte del cliente o de la agencia de envío del cliente

* Hacemos todo lo posible para probar y fabricar el producto para asegurar la calidad. Sin embargo, es posible que este producto se dañe debido a interferencias magnéticas externas y estática electrónica o ruido o una fuente de alimentación inestable más allá de lo esperado; por lo tanto, el sistema de puesta a tierra del área de funcionamiento debe garantizar una buena tierra y también se recomienda instalar un dispositivo de seguridad (como un interruptor diferencial).

1 Pantallas de botón e instrucciones de operación

1.1 Descripción de la tecla

Tecla de nombre		Indicar
Parámetro de función Editar		Si hace clic, entre o salga de la interfaz de configuración de parámetros del usuario. Si mantiene pulsado, cambiará a la interfaz de entrada de contraseña. Ingrese la contraseña correcta, presione la tecla S para confirmar, puede ingresar a la interfaz de configuración de parámetros avanzados.
Parámetro de configuración Ver y guardar		Para el contenido de los parámetros seleccionados, verifique y guarde: después de seleccionar el parámetro, presione esta tecla para verificar y modificar la operación, después de modificar el valor del parámetro presione esta tecla para salir y guardar el parámetro.
Aumento de parámetro		Si hace clic, aumente el parámetro. Si mantiene pulsado, aumente continuamente el parámetro.
Parámetro Disminuir		Si hace clic, disminuya el parámetro. Si mantiene pulsado, disminuya continuamente el parámetro.
Restablecer		Mantener pulsado puede restablecer la configuración de fábrica.
Inicio de retroceso de puntadas Selección / Lento Configuración de lanzamiento		Si hace clic, cambie el inicio de retroceso AB→ABAB inicio retroceso→función apagada→B iniciar retroceso sucesivamente. Si mantiene pulsado, configure función de lanzamiento lento utilizada o cancelada.
Finalización del retroceso de puntadas Selección / Aguja Posición de parada Selección		Si hace clic, cambie el final de retroceso CD→CDCD final retroceso→función apagada→C final retroceso sucesivo. Si mantiene pulsado, la posición de parada de la aguja después de cambiar el modo de costura (posición hacia arriba / hacia abajo posición).
Costura libre / Puntada constante Costura		Si hace clic, configure el modo de costura libre. Si mantiene pulsado, configure el modo de costura de puntada constante.
Consecutiva Costura inversa / Multi-segmento Costura		Si hace clic, configure el modo de costura inversa consecutiva. Si mantiene pulsado, configure el modo de costura de múltiples segmentos (cambiar a costura de cuatro segmentos, costura de siete segmentos, ocho segmentos y quince segmentos en secuencia).
Prensa-pie Configuración de elevación / Función automática		Si hace clic, cambiar la función de desactivado→levantar automáticamente el prensatelas después del recorte→automático levantar el prensatelas tras la pausa→función completa de forma sucesiva. Si mantiene pulsado, configure la función automática usada o cancelada.
Configuración de recorte / Función de abrazadera Configuración		Si hace clic, configure la función de recorte utilizada o cancelada. Si mantiene pulsado, configure la función de abrazadera usada o cancelada.
Libertad de patrón Configuración de costura		Si hace clic, cambie a la interfaz de selección del modo de costura de libertad de patrón. Si mantiene pulsado, cambie a la interfaz de edición del modo de costura de libertad de patrón.
Configuración de costura ajustada		Si hace clic, cambie la costura de unión inicial ajustada, la costura de unión final ajustada, la función completa y la función desactivada de forma sucesiva. Si mantiene pulsado, cambie a la interfaz de edición del modo de costura ajustada.
Patrón Retrocosido Configuración		Si haces clic, configura la función de retrocosido de patrón utilizado o cancelado. Si mantienes pulsado, cambia a la interfaz de edición del modo de retrocosido del patrón.
Patrón Puntada constante Configuración de costura		En el modo de costura de múltiples segmentos, si haces clic, configura la puntada constante del patrón utilizado o cancelado. función de costura. En el modo de costura de múltiples segmentos, si mantienes pulsado, cambia a la puntada constante del patrón de costura. interfaz de edición de modo.
Longitud de puntada Configuración		Si haces clic, aumenta o disminuye la longitud de puntada. Si mantienes pulsado, aumenta o disminuye continuamente la longitud de puntada.

1.2 Función auxiliar

1.2.1 Modo de depuración

En la interfaz principal, mantenga pulsada la tecla S para entrar en la interfaz de parámetros de depuración. P92 corrige el ángulo eléctrico del motor, P72 ajuste de la posición superior de la aguja, P129 corrección del punto cero del motor paso a paso de remate, P74 ajuste de compensación de la longitud de puntada de remate y P75 ajuste del parámetro de compensación de la longitud de puntada de remate.

1.2.2 Edición del modo de costura apretada

En la interfaz principal, mantenga pulsada la tecla de costura apretada para mostrar "F-1" (inicio del remate), y pulse la 4ª columna, para alternar entre "F-1" (inicio del remate) y "d-2" (fin del remate), pulse S para confirmar, cambie a la interfaz de edición "01 0 0.5", pulse la 1ª o 2ª columna, para ajustar el número de puntadas de 00-12, pulse la 4ª columna , para ajustar 0 (costura normal) -1 (costura inversa). Pulse para ajustar la longitud de la puntada. Una vez completado el ajuste, pulse la tecla S para confirmar. Pulse la tecla P para salir a la interfaz principal.

1.2.3 Modo de costura libre de patrones

En la interfaz principal, pulse brevemente Patt para cambiar a la interfaz de selección del modo de costura libre de patrones "n1"□ pulse para ajustar n1-n9.

1.2.4 Edición de costura libre de patrones

En la interfaz principal, mantenga pulsada Patt para cambiar a la interfaz de edición del modo de costura libre de patrones"n-01 01"□ pulse brevemente la 4ª columna, para ajustar n01-n09, pulse brevemente ajustar el número de segmento 01-10, ajuste el número de patrón y el número de segmento, pulse brevemente la tecla S para confirmar, cambie al patrón correspondiente interfaz de edición del número "01 1 3.0"□ pulse brevemente la 1ª columna o la 2ª columna , para ajustar 00-99 puntadas, pulse brevemente la 4ª columna, 1-9 veces de repetición, pulse brevemente para ajustar la distancia de la aguja, después de terminar de configurar, pulsa brevemente la tecla S para confirmar. Pulsar la tecla P puede salir a la interfaz.

1.2.5 Patrón de respaldo-costura de edición

En la interfaz principal, pulsa y mantén presionado Patt para cambiar a la interfaz de edición del estilo de patrón "H-01 01", pulsa la 4ª columna, para ajustar el número de patrón H01-H09, y pulsa brevemente para ajustar el 01-10 número de segmento, número de segmento, pulsa brevemente la tecla S para confirmar, cambia al número de patrón correspondiente interfaz de edición "01 1 3.0", presiona la 1ª o 2ª columna , para ajustar el número de puntadas de 00-99, pulsa la 4ª columna, para ajustar Repite 1-9 veces, pulsa para ajustar la longitud de puntada. Después del

la configuración está completa, presione la tecla S para confirmar. Pulse brevemente la tecla P para salir a la interfaz principal.

1.2.6 Edición de costura de punto constante por patrón

En el modo de costura de múltiples segmentos, mantenga presionada la tecla de costura de punto constante por patrón en la interfaz principal para cambiar a la interfaz de edición de costura de punto constante por patrón "d-01 3.0", pulse la cuarta columna [+], [−] para ajustar el número de segmentos d01-d15 y presionar [+ 北 −] para ajustar la longitud de puntada del segmento actual. Pulse brevemente la tecla P para salir a la interfaz principal.

Items

2 Parámetros de usuario

N°	Artículos	Rango	Descripción	Predeterminada
P01	Velocidad máxima de costura (rpm)	100-3700	3700	Velocidad máxima de cosido de la máquina
P02	Conjunto de curva acelerada (%)	10-100	80	Establecer la pendiente de aceleración Cuanto mayor sea el valor de la pendiente, más pronunciada será la velocidad; cuanto menor sea el pendiente, más lenta será la velocidad
P03	Aguja ARRIBA/ABAJO	ARRIBA/ABAJO	ABAJO	ARRIBA: la aguja se detiene en la posición alta ABAJO: la aguja se detiene en la posición baja
P04	Velocidad de costura de retroceso de inicio (rpm)	200-3200	2200	
P05	Velocidad de retroceso final (rpm)	200-3200	2200	
P06	Velocidad de costura de barra (rpm)	200-3200	2200	
P07	Velocidad de inicio suave (rpm)	200-1500	1500	
P08	Números de puntadas para inicio suave	1-15	2	
P09	Puntada constante automática velocidad de costura (rpm)	200-4000	Ajuste de velocidad para la costura de puntada constante automática	
P10	Retrocosido final automático costura después de puntada constante cosido	ON/OFF	ON	ON: Después de ejecutar la costura de puntada constante, el retrocosido la costura de retrocosido se ejecutará automáticamente. En cualquier modo de costura, la función de puntada de reparación no se puede usar. OFF: Después de ejecutar la última costura de puntada constante, el la función de retrocosido no se ejecutará automáticamente, y se debe realizar nuevamente el paso frontal o el paso completo de retroceso.
P12	Iniciar retrocosido en funcionamiento selección de modo	0-1 1		0: Controlado por pedal, se puede detener y empezar a voluntad 1: Toque el pedal para ejecutar automáticamente el retroceso acción
P13	Modo de finalización del inicio retroceso	CON/STP	CON	CON: El inicio del retroceso se completa automáticamente, continuado para siguiente acción. STP: Después de completar el número de puntadas, detenerse automáticamente.
P14	Selección de función de inicio suave	ENCENDIDO/APAGADO	APAGADO	
P15	Interruptor manual A	0-6	5	0: APAGADO 1: puntada a medio punto 2: una puntada 3: puntada a medio punto continua 4: una puntada continua 5: retroceso cuando la máquina se detiene o pausa 6: función de dobladillo ajustado
P16	Límite de velocidad manual retroceso de puntada	0-3200	0	La función está deshabilitada cuando el valor es menor a 100.

No.	Artículos	Rango	Descripción predeterminada	
P17-N04	Configuración de idioma	0-6	1	0: APAGADO 1: Chino 2: Inglés 3: Vietnamita 4: Portugués 5: Turco 6: Español
P17-N05	Selección de difusión de voz	0-3	1	0: Sin tono de tecla, sin voz de error 1: Con tono de tecla y voz de error 2: Solo tono de tecla 3: Solo voz de error
P17-N06	Conteo automático de piezas función	0-50	1	0: APAGADO 1-50: Configuración de conteos de recorte
P17-N12	Interfaz del contador de inicio selección	0-1	0	0: APAGADO 1: ENCENDIDO
P17-N13	Conteo automático de piezas selección de modo	0-1	0	0: Modo de trabajo por piezas incremental 1: Modo de trabajo por piezas decreciente
P18	Inicio de retroceso de puntada compensación 1	0-200	158	Compensación de puntada para inicio de retrojalar la sección A, acción 0~200 retraso gradual; cuanto mayor sea el valor, más dura la última parte de la sección A costura, y la primera puntada de la sección B es más corta.
P19	inicio del remallado compensación 2	0-200	158	compensación de puntada para el inicio del remallado de la sección A, acción 0~200 retraso gradual; cuanto mayor sea el valor, más dura la última parte de la sección B puntada.
P21	la posición del pedal para acelerar	30-1000	520	
P22	la posición del pedal para la detención	30-1000	420	
P23	la posición del pedal para levantamiento del prensatelas	30-1000	270	
P24	la posición del pedal para corte de hilo	30-500	130	
P25	final del remallado compensación 3	0-200	158	compensación de puntada para el final del remallado de la sección C, acción 0~200 retraso gradual; cuanto mayor sea el valor, más corta es la primera puntada.
P26	final del remallado compensación 4	0-200	158	compensación de puntada para el final del remallado de la sección D, acción 0~200 retraso gradual; cuanto mayor sea el valor, más dura la última cosido, y el más corto de la sección D primer punto.
P29	La resistencia de la hebra parada de recorte	1-45	20	
P32	Compensación de bar-tacking 5	0-200	158	Compensación de puntada para bar-tacking sección A (C), acción 0~200 retraso gradual; el valor grande, la más larga de la sección A (C) última puntada; la más corta de la sección B (D) primer punto.
P33	Compensación de bar-tacking 6	0-200	158	Compensación de puntada para bar-tacking sección B (D), acción 0~200 retraso gradual; el valor grande, la más larga de la sección B (D) última puntada; la más corta de la sección C primer punto.
P34	Costura de puntada constante selección de modo de funcionamiento	A/M	A	A: Toque el pedal para ejecutar automáticamente puntada constante acción de cosido M: Controlado por pedal, se puede detener y reiniciar a voluntad
P35	Liberación de tensión de la bobina configuración de función al prensar acción de elevación del pie	0-2	0	0: APAGADO 1: Función de salida de liberación de tensión de la hebra ACTIVADA cuando el prensatelas levantamiento, función de salida de liberación de tensión de la hebra DESACTIVADA al detenerse 2: Función completa

No.	Artículos	Rango	Descripción predeterminada	
P36	Liberación de tensión del hilo selección de función	0-1	1	0: APAGADO 1: ENCENDIDO
P37	Función de limpieza de hilo / Función de sujeción de hilo selección	0-11	8	0 : APAGADO 1: Función de limpieza de hilo. 2-11: Función de sujeción de hilo y la intensidad automática sujeción de hilo.
P38	Recorte automático de hilo selección de función	ON/OFF	ON	
P39	Levantamiento automático del prensatelas cuando se selecciona la función de pausa	SUBIR/BAJAR	DN	
P40	Levantamiento automático del prensatelas función después del recorte selección	SUBIR/BAJAR	DN	
P41	Contador de recorte de hilo mostrar	0-9999	0	Muestra la cantidad de piezas cosidas terminadas. Mantenga presionado la tecla "-" para borrar el recuento
P42-N01	La versión del sistema de control número			
P42-N02	El número de versión del panel			
P42-N03	Velocidad			
P42-N04	El pedal AD			
P42-N05	El ángulo mecánico (arriba posición)			
P42-N07	Voltaje de la barra de bus AD			
P42-N15	Número de versión de tracción por pasos			
P43	Dirección de rotación del motor configuración	ALG/CTO	CCW	CDE: sentido horario CCW: counterclockwise
P44	Fuerza de frenado durante la parada	1-45	16	
P45	Modo de costura de libertad de patrón selección	0-1	0	0: Controlado por pedal, se puede detener y poner en marcha a voluntad 1: Tocar el pedal para ejecutar automáticamente una costura de patrón acción
P46	Paro del motor con giro inverso función de ángulo tras el acabado	ENCENDIDO/APAGADO	APAGADO	
P47	Ajustar el ángulo inverso cuando parada del motor después de recortar	10-50	40	Comience desde la posición de la aguja superior y ajuste el ángulo de la levantamiento de la aguja en operación inversa después del recorte.
P48	La velocidad mínima (velocidad de posicionamiento) (rpm)	100-500	210	Ajuste la velocidad mínima
P49	Velocidad de recorte de hilo (rpm)	100-500	300	Ajuste la velocidad de recorte de hilo
P50	Tiempo de operación del elevador de prensatelas para salida completa (ms)	10-990	200	
P51	Funcionamiento del elevador del prensatelas ciclo de trabajo (%)	1-50	38	El elevador del prensatelas funciona en ciclo de trabajo para ahorrar electricidad y y proteger el electroimán contra el sobrecalentamiento.
P52	Retrase el arranque del motor para proteger el tiempo de bajada de prensatelas (ms)	10-990	120	Retrase el tiempo de arranque, con bajada automática del prensatelas.
P53	Elevación con pedaleo hacia atrás a medias función del prensatelas para cancelar	0-2	1	0: OFF 1: Pedaleo hacia atrás y pedaleo hacia atrás a medias con elevación del prensatelas 2: Pedaleo hacia atrás a medias sin elevar el prensatelas, pedaleo hacia atrás con elevación del prensatelas

No.	Artículos	Rango	Descripción predeterminada	
P54	Tiempo de acción para recorte de hilo (ms)	10-990	200	
P55	Tiempo de acción de limpieza de la aguja (ms)	10-990	10	Prevención de nido de aves :80
P56	Encendido y posicionamiento	0-2	0	0: Siempre no encontrar la posición de la aguja superior 1: Siempre encontrar la posición de la aguja superior
P57	Solenoide del prensatelas tiempo de protección (s)	1-60	5	Apagado forzado tras el tiempo de espera para evitar el electroimán de calentándose durante mucho tiempo
P58	Ajuste de posición de aguja superior	0-359	90	Ajuste de posición alta, la aguja avanzará hasta detenerse cuando el valor disminuye, la aguja retrasará la detención cuando el valor aumenta.
P59	posición de aguja inferior ajuste	0-359	270	Ajuste de posición baja, la aguja avanzará hasta detenerse cuando la el valor disminuye, la aguja retrasará la detención cuando el valor aumenta.
P60	Velocidad de prueba (rpm)	100-3700	3500	Configuración de la velocidad de prueba.
P61	Prueba A	ENC/APO	APAGADO	Prueba de funcionamiento continuo.
P62	Prueba B	ENC/APO	APAGADO	Iniciar y detener la prueba con todas las funciones.
P63	Prueba C	ENC/APO	APAGADO	Iniciar y detener la prueba sin todas las funciones.
P64	Tiempo de ejecución de la prueba	1-250	30	
P65	Tiempo de detención de la prueba	1-250	10	
P66	Interruptor de protección de máquina selección	0-1	1	0: Deshabilitar 1: Prueba de señal cero
P69	Velocidad de costura de libertad de patrón	100-3000	2000	
P70	Tipo			
P71	Distancia entre puntadas de corrección de botón manual A	0-5.0	0	
P72	Ajuste de la posición de la aguja hacia arriba	0-359		Ajuste de la posición de la aguja hacia arriba, el valor mostrado cambiará con el posición de la manivela, presione la tecla "S" para guardar la actual posición (valor) como posición de aguja superior.
P73	posición de la aguja inferior ajuste	0-359		Ajuste la posición de la aguja inferior, el valor mostrado cambiará con la posición de la manivela, presione la tecla "S" para guardar la actual posición (valor) como posición de aguja inferior.
P74	Longitud de puntada de remate compensación	-50~50	0	
P75	Longitud de puntada de retroceso compensación	-50~50	0	
P77	Punto de oportunidad de retroceso para el final retroceso a alta velocidad en modo de costura libre	0-350	130	
P78	El ángulo de inicio del hilo asegurado/ponentamiento	5-359	100	
P79	El ángulo de paro del hilo asegurado/ponentamiento	5-359	270	

N.º	Elementos	Rango	Descripción predeterminada	
P80 Ángulo de enganche del recorte		0-359	5	
P81	Amortiguador de liberación del prensatelas tiempo de trabajo (ms)	0-800	60	
P83	Fuerza de parada después de recorte	10-100	20	
P84	Salida completa del recorte tiempo (ms)	10-990	60	
P85	Señal periódica de recorte salida (*10%)	1-10	7	
P86	Posición de la aguja arriba y abajo distancia	15-345	180	Ángulo de distancia de posicionamiento arriba y abajo (1 grado por cada 4 valores)
P87	Retardo de retorno del hilo al limpiar tiempo	10-990	50	Asegúrese de que el limpiador regrese a su posición original
P88 Distancia de parada		10-100	30	
P89 Ajuste de sobretensión de CA		500-1023	880	
P90	Velocidad de primera puntada en arranque suave	200-1500	400	
P91	Arranque suave segunda velocidad de puntada	200-1500	1000	
P92	Corregir el ángulo eléctrico de motor		160	Lectura del ángulo inicial del codificador, predeterminado de fábrica establecido, por favor no cambie los valores (el valor del parámetro no puede ser cambiado manualmente, un cambio aleatorio dará como resultado la caja de control y motor anormal o dañado).
P93	El tiempo de inicio de la mitad función de pedalear hacia atrás (ms)	10-900	100	
P95	Señal periódica de la presilla acción de salida inaugural del pie (%)	10-100	100	
P99	Puntada de costura apretada de inicio longitud	0-5.0	0.5	
P100	Dirección de inicio de costura apretada costura	0-1	0	
P101	El ángulo de inicio del hilo liberación de tensión	1-359	30	Ángulo de inicio de liberación de tensión del hilo (definido como 0° bajo cálculo)
P102	El ángulo de detención del hilo liberación de tensión	1-359	180	Ángulo final de liberación de tensión del hilo (definido como 0° bajo cálculo, debe ser mayor que el valor del parámetro P101)
P103	Liberación de tensión de la aguja fuerza	1-5	3	
P105	modo de costura de libertad de patrón selección	0-9	0	0: APAGADO 1-9: modo de costura de libertad de patrón
P107 Velocidad de costura apretada de inicio		100-1200	500	
P108	Punto de costura de inicio de la costura ajustada número	0-12	1	
P109	El tiempo de retardo antes del hilo limpieza	5-990	5	Tiempo de intervalo antes de iniciar la acción de limpieza del hilo después de encontrarlo posición superior
P110	Tiempo de retroceso del recorte (ms)	60-990	65	Asegúrese de que el dispositivo de recorte de hilo vuelva a su estado original

No.	Artículos	Rango	Descripción predeterminada	
				posición
P111	Función de pinza sin ningún interruptor de trémula	0-1	0	
P112	El tiempo de retardo antes del gancho hilo con función de pinza sin ningún temblor	0-990	100	
P113	El tiempo de acción del hilo del gancho con función de pinza sin cualquier temblor	0-990	90	
P114	El tiempo de retorno del gancho hilo con función de pinza sin ningún temblor	0-990	30	
P115	Ciclo de trabajo para el hilo del gancho con función de pinza sin cualquier temblor	0-100	80	
P116	El tiempo de succión para la pinza función sin ningún temblor	0-5000	1000	
P117	Ciclo de trabajo para hilo de tracción con función de pinza sin ningún tromar	0-100	80	
P118	Selección de función manual botón de retroceso en el patrón modo	0-1	0	
P129	Motor paso de retroceso corrección del punto cero	-500~500	0	
P131	Longitud de puntada normal	0-5.0	3.0	
P132	Distancia de puntadas de cierre manual	0-5.0	2.0	
P138	Tiempo de liberación del amortiguador de elevación del pie ciclo (%)	0-100	10	
P139	amortiguador de liberación de elevación del pie tiempo de retardo (ms)	0-200	35	
P143	Selección de modo de costura apretada	0-3	0	0: APAGADO 1: Inicio de costura apretada 2: Fin de costura apretada 3: Función completa
P144	Longitud de puntada de remate compensación en alta velocidad	-50□50	-20	
P145	longitud de puntada de retroceso de seguridad compensación en alta velocidad	-50□50	-20	
P153	longitud de puntada de dobladillo apretado de cierre	0-5.0	0.5	
P154	velocidad de dobladillo apretado de cierre	100-1200	1000	
P159	dirección de dobladillo apretado de cierre	0-1	0	0: Adelante 1: Atrás
P160	puntada de dobladillo apretado de cierre	0-12	1	

No.	Artículos	Rango	Descripción predeterminada	
	número			
P165	Selección de modo contador de puntadas	0-4	0	0: No cuenta 1. Aumentar recuento de ciclos 2. Disminuir recuento de ciclos 3. Aumentar el conteo, alarma cuando el conteo está lleno, es necesario presionar el tecla de borrar para empezar a recuentar 4. Disminuir el conteo, alarma cuando el conteo está lleno, es necesario presionar el tecla de borrar para empezar a recuentar
P166	Límite superior del contador de puntadas (puntada) *10	0-9999	500	
P170	Distancia de puntadas de corrección de botón manual B	0-5.0	0	
P171	Distancia de puntadas de corrección de botón manual C	0-5.0	0	
P173	Distancia de puntadas de corrección de botón manual D	0-5.0	0	
P174	Interruptor manual B	0-6	3	0: APAGADO 1: medio punto 2: un punto 3: punto medio continuo 4: puntada continua 5: retroceso cuando la máquina se detiene o se pausa 6: función de puntada apretada
P175	Interruptor manual C	0-6	0	0: APAGADO 1: medio punto 2: una puntada 3: punto medio continuo 4: puntada continua 5: retroceso cuando la máquina se detiene o se pausa 6: función de puntada apretada
P176	Interruptor manual D	0-6	0	0: APAGADO 1: medio punto 2: una puntada 3: punto medio continuo 4: puntada continua 5: retroceso cuando la máquina se detiene o se pausa 6: función de puntada apretada
P177	1 mm de longitud de puntada hacia adelante configuración de valor de referencia	0-2000		
P178	1 mm de longitud de puntada hacia atrás configuración de valor de referencia	0-2000		
P179	longitud de puntada hacia adelante de 2 mm configuración de valor de referencia	0-2000		

Nº	Artículos	Rango	Descripción	por defecto
P180	2 mm longitud de puntada hacia atrás configuración de valor de referencia	0-2000		
P181	3 mm longitud de puntada hacia adelante configuración de valor de referencia	0-2000		
P182	3 mm longitud de puntada hacia atrás configuración de valor de referencia	0-2000		
P183	4 mm longitud de puntada hacia adelante configuración de valor de referencia	0-2000		
P184	4 mm longitud de puntada hacia atrás configuración de valor de referencia	0-2000		
P185	5 mm longitud de puntada hacia adelante configuración de valor de referencia	0-2000		
P186	5 mm longitud de puntada hacia atrás configuración de valor de referencia	0-2000		
P187	6 mm longitud de puntada hacia adelante configuración de valor de referencia	0-2000		
P188	longitud de puntada hacia atrás de 6 mm configuración de valor de referencia	0-2000		
P189	longitud de puntada hacia adelante de 7 mm configuración de valor de referencia	0-2000		
P190	longitud de puntada hacia atrás de 7 mm configuración de valor de referencia	0-2000		

Nota: el valor inicial de los parámetros es solo de referencia, y el valor real de los parámetros está sujeto al objeto real.

3 Lista de códigos de error

Código de error	Descripción del problema	Soluciones
E01	Alta tensión	1. Si la tensión de la red es mayor que AC260V; 2. Si es una fuente de alimentación generada por sí misma, reduzca la potencia del generador; 3. Si aún no funciona normalmente, reemplace la caja de control y notifique al servicio postventa.
E02	Baja tensión	1. Si se debe conectar a baja tensión; 2. Restablecer; 3. Si todavía no funciona correctamente, reemplace la caja de control y notifique al servicio posventa.
E03	Comunicación de la CPU anormal	1. Apague la energía del sistema y verifique si la conexión de la pantalla la pantalla está suelta o desconectada; reinicie el sistema una vez que vuelva a la normalidad. 2. Apague la energía del sistema, retire la caja de control y conecte solo el cable de alimentación para encender; si aparece la alarma E05, si aún aparece E03, reemplácela caja de control y notifique al servicio postventa.
E05	Señal del pedal anormal	1. Verifique si el conector del pedal está suelto o se ha caído, y reinicie el sistema después de devolverlo a la normalidad. 2. Si aún no funciona con normalidad, reemplace la caja de control o el controlador de velocidad y notifique al servicio postventa.
E07	Motor del eje principal bloqueo-rotor	1. Apague la energía y verifique si se puede girar la rueda de mano

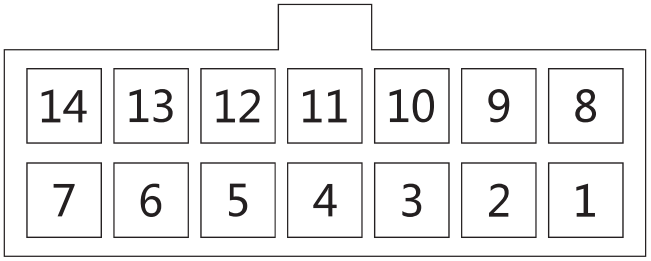
		con suavidad (gire la volante a mano); si no se puede girar, verifique que el maquina; 2. Apague la energía, verifique si el conector de alimentación del motor está flojo, conecte y reinícielo; 3. Verifique si la posición de detención de la aguja superior es correcta; si no, ajústela la posición de posicionamiento superior; 4. Si aún no funciona normalmente, reemplace la caja de control o el husillo del motor y notifique al servicio posventa.
E10	Sobrecarga electromagnética	1. Desconecte el conector de la solenoide; si aparece la alerta E10, reemplace la caja de control y notifique al servicio posventa. 2. Si no hay alarma después de quitar el conector de la solenoide, vuelva a插arlo en 1) Pisa el pedal delantero para que la máquina de coser realice el anclaje de hilo y retrocesos. Si hay alarmas, desactive el inicio del retroceso y el final del retroceso, reinicie la caja de control y luego avance. Si hay alarmas, por favor desactive la función de sujeción del hilo y reinicie el control electrónico, y avance otra vez. Si no hay alarma, sustituya el clamps. 2) Pisa el pedal delantero para que la máquina de coser realice el fijado de la aguja y retroceso. Si se activa la alarma, apague el inicio/fin del retroceso, reinicie la caja de control y luego avance. Si no hay alarma, desactive la función de sujeción de hilo y reinicie la caja de control, y abra la función de inicio de retroceso, vuelva a avanzar; si se prende la alarma, sustituya la solenoide de retroceso. 3) Pisa el pedal delantero para que la máquina de coser realice el fijado de hilo y retrocesos. Si no hay alarma, retroceda a mitad de camino para subir la grimilla presora; si hay alarma, reemplace la solenoide del prensatelas. 4) Pisa el pedal delantero para que la máquina de coser realice el fijado de hilo, retroceso y medio pisoteo anti-lateral. Si no hay alarma, retroceda un paso, del pedal para recortar. Si hay alarma, reemplace la solenoide de recorte de hilo.
E09 E11	La señal de posicionamiento del eje principal el encoder del motor es anormal	1. Apague la energía del sistema, verifique si el codificador del motor del eje principal está flojo o se ha caído; restáurelo a la normalidad y reinicie el sistema. 2. Verifique si la configuración de corrección del punto cero del motor es correcta; restablezca el corrección del punto cero del motor; si hay aceite en la placa de código del encoder, por favor límpielo si hay alguno; 3. Si aún no funciona con normalidad, por favor sustituya la caja de control o el eje principal del motor y notifique al servicio posventa.
E14	la señal del encoder del motor del eje principal es anormal	1. Apague la alimentación del sistema, compruebe si el encoder del motor del eje principal está flojo o se ha soltado; restáurelo a la normalidad y reinicie el sistema. 2. Compruebe si la rejilla (grating) está instalada correctamente (si los tornillos de la rejilla están bien apretados y si la rejilla está centrada respecto al encoder). 3. Compruebe si hay aceite en la placa de código del encoder; si lo hay, por favor límpielo y reinicie el sistema después de la recuperación. 4. Si aún no funciona con normalidad, por favor sustituya la caja de control o el eje principal del motor y notifique al servicio posventa.
E15	sobrecorriente del variador del motor del eje principal	1. Por favor compruebe si el cable de alimentación del motor tiene mal contacto; 2. Por favor compruebe si el cable de alimentación del motor está aplastado; 3. Por favor sustituya la caja de control o el motor del eje principal y notifique al servicio posventa

		servicio.
E17	Máquina volteada	1. Apague la alimentación del sistema y verifique si la máquina está volteada. 2. Verifique si la configuración de detección del interruptor de protección de la máquina es correcta. 3. Si aún no funciona normalmente, reemplace la caja de control o el panel y notifique al servicio postventa.
E20	El motor del eje principal no logró arrancar	1. Apague la alimentación del sistema, verifique si el cable de alimentación del motor del eje principal del conector y del conector del encoder están sueltos o se han caído, restáuralos a la normalidad y reinicie el sistema. 2. Verifique si la configuración de corrección del punto cero del motor es correcta, restablezca la corrección del punto cero del motor 3. Si aún no funciona normalmente, reemplace la caja de control o el eje principal del motor y notifique al servicio postventa.
E80	Comunicación anormal entre chip principal y chip de driver	Por favor, reemplace la caja de control y notifique al servicio postventa.
E82	el motor paso a paso de retroceso sobreintensidad	1. Apague la alimentación del sistema y observe si el motor paso a paso de retroceso está atascado. Si está atascado, elimine primero la falla mecánica de la máquina. Si está normal, verifique si el conector del motor paso a paso de retroceso está suelto o se cae apague, restáurelo a la normalidad y reinicie el sistema. 2. Si aún no funciona normalmente, por favor reemplace la caja de control o el motor paso a paso de retroceso y notifique al servicio postventa.
E84	La señal de posicionamiento de encoder del motor paso a paso de retroceso es anómalo	1. Apague la alimentación del sistema y observe si el motor paso a paso de retroceso es atascado. Si está atascado, elimine la falla mecánica de la máquina primero. Si está normal, verifique si el conector del encoder del motor paso a paso de retroceso es suelto o se cae, y reinicie el sistema después de devolverlo a la normalidad. 2. Verifique si la rejilla está instalada correctamente (si los tornillos de la rejilla están fijados y si la rejilla está en el centro del encoder); 3. Compruebe si hay aceite en la placa de código de la rejilla; si es así, límpielo y reinicie el sistema después de la restauración; 4. Si aun así no funciona con normalidad, sustituya la caja de control o el motor paso a paso de retroceso y notifique al servicio posventa.
E85	La señal del encoder del motor de retroceso es anormal	1. Apague la alimentación del sistema, compruebe si el conector del encoder de el motor paso a paso de retroceso está suelto o se ha soltado; restablézcalo a su estado normal y reinicie el sistema. 2. Compruebe si la rejilla está instalada correctamente (si los tornillos de la rejilla están bien apretados y si la rejilla está en el centro del encoder); 3. Compruebe si hay aceite en la placa de código de la rejilla; si es así, límpielo y reinicie el sistema después de la restauración; 4. Si aun así no funciona con normalidad, sustituya la caja de control o el motor paso a paso de retroceso y notifique al servicio posventa.
E86	El motor paso a paso de retroceso no arrancar	1. Apague la alimentación del sistema, compruebe si el conector del cable de alimentación de el motor paso a paso de retroceso y el conector del encoder están sueltos o se han soltado, restáblezcalos a su estado normal y reinicie el sistema. 2. Compruebe si la rejilla está instalada correctamente (si los tornillos de la rejilla están bien apretados y si la rejilla está en el centro del encoder);

		3. Verifique si hay aceite en la placa de código de la rejilla; si es así, límpielo y reinicie el sistema después de la restauración; 4. Si todavía no funciona normalmente, sustituya la caja de control o el motor paso a paso de retroceso y notifique al servicio postventa.
E87	motor paso a paso de retroceso rotor bloqueado	1. Apague la energía del sistema y observe si el motor paso a paso de retroceso está atascado. Si está atascado, primero elimine la falla mecánica de la máquina. Si está normal, verifique si la conexión del cable de alimentación del motor de retroceso y el conector del encoder está suelto o se cae, vuelva a colocarlos en posición normal y reinicie el sistema. 2. Si todavía no funciona normalmente, reemplace la caja de control o el motor paso a paso de retroceso y notifique al servicio posventa.

4. Diagrama de puertos

Descripción de puertos de función de 14P



1. Electromagneto de recorte de hilo: 1 (DGND), 8 (+32V)

2. Electromagneto de limpieza/ sujeción de hilo: 2 (DGND), 9 (+32V)

3. Electromagneto de liberación de tensión de hilo: 3 (DGND), 10 (+32V)

4. Luz LED: 4 (DGND), 11 (+5V)

5. Tecla de puntada inversa: 5 (señal)

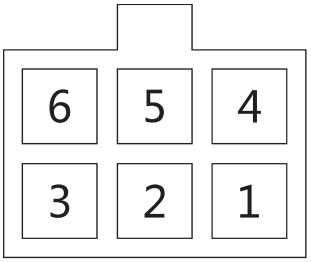
6. Electromagneto de prensilla: 6 (DGND), 13 (+32V)

7. Tecla de remiendo de puntada: 7 (señal)

8. Tecla de remiendo 1/2: 14 (señal)

9. Tecla de remiendo 1/4: 12 (señal)

Descripción del puerto de función de 6P

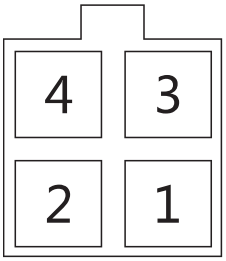


1. Electromagneto de aire para tirar hilo: 1 (+32V), 4 (DGND)

2. Electromagneto de aire para gancho de hilo: 2 (+32V), 5 (DGND)

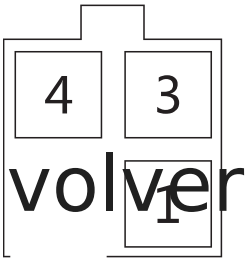
3. Electromagneto de aire de succión: 3 (+32V), 6 (DGND)

descripción del puerto de función negro 4P



Panel: 1 (RX), 2 (DGND), 3 (S5V), 4 (TX)

descripción del puerto de función naranja 4P



volver

Detección de altura del prensatelas: 1 (señal), 3 (DGND), 4 (S5V)



高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

Debido a mejoras y actualizaciones del producto, no se avisará previamente sobre modificaciones del producto y su aspecto en las instrucciones de uso y en la lista de piezas en relación con los diagramas de piezas! La especificación y/o el equipo descrito en el manual de instrucciones y la lista de piezas están sujetos a cambios por modificaciones sin previo aviso BYL - 13S17.OCT.2021