

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO

Máquina de Costura Industrial

SSQ-90D-3RTF-SP-BR | SSQ-90D-3-SP-BR | SSQ-90D-4-SP-BR | SS998D-4-SP-BR
SS998D-4-BK-SP-BR | SS998D-3-BK-SP-BR | SS998D-3-SP-BR |
SS998D-5-SP-BR | SS998TD-4-SP-BR | SS998TD-5-SP-BR

ÍNDICE

Para uma operação segura _____	04
Antes da operação da máquina _____	05
1. Instalação _____	05
2. Como operar uma máquina nova _____	05
3. Lubrificação e drenagem _____	05
4. Passando o fio _____	06
5. Tensor de linha _____	07
6. Ajuste do tamanho do ponto _____	08
7. Reposição da agulha _____	08
8. Ajuste da relação do diferencial da alimentação _____	09
9. Relação entre as peças _____	09
10. Problemas e soluções _____	12
Versão simples HMI do Manual do Painel de Operação _____	15
Tabela de Parâmetro do monitor _____	16
Tabela de código de falha _____	17
Lista de Parâmetros _____	18

Para obter o máximo das muitas funções desta máquina e operá-la com segurança, é necessário usá-la corretamente.

Leia este Manual de Instruções com cuidado antes de usar a máquina. Esperamos que você aproveite bastante sua máquina durante muito tempo. Lembre-se de manter este manual em local seguro.

1. Leia atentamente todas as instruções incluindo recomendações deste Manual antes de usar a máquina. Além disso, mantenha este manual de modo que você possa lê-lo a qualquer momento quando necessário.
2. Use a máquina depois de assegurar-se de que ela está conforme os padrões de segurança.
3. Todos os dispositivos de segurança devem estar em posição quando a máquina estiver pronta para trabalhar ou em operação. A operação sem os dispositivos de segurança especificados não é recomendada.
4. Esta máquina deve ser operada por pessoas devidamente treinadas.
5. Para sua proteção, recomendamos que você use óculos de segurança.
6. Para as operações seguintes, desligue a chave de força ou desconecte o cabo de força da tomada.
 - 6.1 Para passar o fio na agulha e substituir a bobina de fio;
 - 6.2 Para substituir peça(s) da agulha, do calcador, da chapa de agulha, do dente de avanço, da guia do pano, etc.
 - 6.3 Para reparos.
 - 6.4 Quando deixar o local de trabalho ou quando não houver ninguém no local de trabalho.
7. Se você permitir que óleo, graxa, etc. usados com a máquina e dispositivos entrem em contato com seus olhos ou pele ou se você ingerir qualquer um destes líquidos por engano, lave imediatamente áreas de contato e consulte um médico.
8. Mexer com as peças e dispositivos em movimento, independentemente se a máquina estiver energizada ou não, é desaconselhável.
9. Serviços de reparos, remodelagem e ajustes somente devem ser feitos por técnicos apropriadamente treinados ou pessoal especialmente habilitado para este fim.
10. Serviços gerais de manutenção e inspeção precisam ser feitos por pessoal apropriadamente treinado.
11. Serviços de reparo e manutenção de componentes elétricos devem ser conduzidos por eletricitistas qualificados ou sob a orientação de pessoal especialmente habilitado para este fim. Toda vez que você achar uma falha de componentes elétricos, pare imediatamente a máquina.
12. Limpe a máquina periodicamente durante todo o período em que a mesma estiver em uso.
13. O aterramento da máquina é sempre necessário para a operação normal da máquina. A máquina deve ser operada em um ambiente que esteja livre de fortes fontes de ruídos como, por exemplo, soldadores de alta frequência.
14. Um plugue apropriado deve ser preso à máquina por eletricitistas qualificados. O plugue de alimentação deve ser conectado à tomada aterrada.
15. A máquina só deve ser usada para os fins aos quais se destina.
16. Reforme ou modifique a máquina de acordo com as regras/padrões de segurança tomando todas as medidas efetivas de segurança. Não assumimos nenhuma responsabilidade por danos causados por reforma ou modificação da máquina.
17. Dicas de avisos são marcadas com os dois símbolos abaixo:



Perigo de lesão corporal ao operador ou ao pessoal de serviço



Itens que requerem atenção especial

PARA UMA OPERAÇÃO SEGURA



Para evitar riscos de choque elétrico, não abra a tampa da caixa elétrica do motor nem toque os componentes montados dentro da caixa elétrica.



1. Para evitar lesões pessoais, nunca opere a máquina com a tampa de correia, proteção de dedo ou dispositivos de segurança removidos.
2. Para impedir possíveis lesões pessoais causadas por algo preso na máquina, mantenha seus dedos, cabeça e roupas afastadas do volante, da correia em V e do motor enquanto a máquina estiver em operação. Além disso, não coloque nada em volta deles.
3. Para evitar danos pessoais, nunca coloque a mão debaixo da agulha quando você LIGAR a chave de força ou operar a máquina.
4. Para evitar danos pessoais, nunca coloque os dedos na tampa do tensionador de fio enquanto a máquina estiver em operação.
5. A lançadeira gira a alta velocidade enquanto a máquina está em operação. Para impedir possíveis lesões às suas mãos, tenha certeza de manter suas mãos longe da proximidade da lançadeira durante a operação. Além disso, certifique-se de DESLIGAR a máquina quando substituir a bobina.
6. Para evitar possíveis danos pessoais, tenha cuidado para não deixar seus dedos na máquina quando inclinar ou levantar o cabeçote da máquina.
7. Para evitar possíveis acidentes devido a uma parada repentina da máquina, DESLIGUE a máquina quando inclinar o cabeçote ou remover a tampa da correia ou a correia.
8. Se a sua máquina estiver equipada com um servo motor, o motor não produzirá ruído enquanto a máquina estiver parada. Para evitar possíveis acidentes devido à partida repentina da máquina, certifique-se de DESLIGAR a força.
9. Para evitar riscos de choque elétrico nunca opere a máquina de costura com o fio terra da alimentação removido.
10. Para evitar possíveis acidentes devido a choque elétrico, ou componentes elétricos danificados, DESLIGUE a chave de força antes da conexão/desconexão do cabo de força.

ANTES DA OPERAÇÃO DA MÁQUINA



PRECAUÇÕES:

Para evitar mal funcionamento e danos à máquina, siga os seguintes passos:

- Antes de colocar a máquina em funcionamento pela primeira vez, limpe-a e verifique se o óleo também está limpo.
- Verifique se as voltagens do local são compatíveis com a máquina.
- Nunca use a máquina quando a voltagem do local não corresponder com a mesma.
- Confirme se a direção da rotação do motor está correta.

1 . INSTALAÇÃO

1) Instale a máquina de acordo com os furos do tampo. Os apoios de borracha estão inclusos. Em caso de semi-submersão, a distância entre a chapa da agulha e a superfície do tampo deve ser de 100mm, e se estiver totalmente submerso, a distância deve ser de 5mm.

2) Coloque o pedal de acionamento do motor à esquerda e o do levantador do calcador à direita.

3) Instale a calha de sobra de tecido e o porta fio, como está na lista de peças.

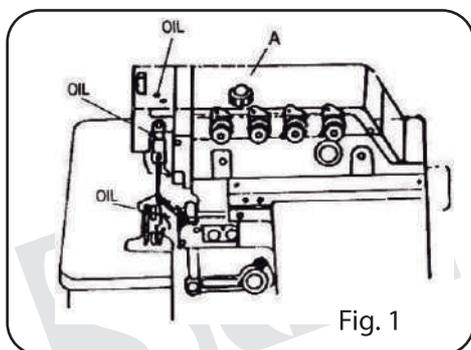
MOTOR DIRECT-DRIVE

Velocidade da máquina (s.p.m) 5000

2 . COM O OPERAR UMA NOVA MÁQUINA

Opere a nova máquina nas quatro primeiras semanas com 20% da sua velocidade máxima. Então coloque novo óleo e depois você pode operar na máxima velocidade.

3 . LUBRIFICAÇÃO E DRENAGEM



1. Lubrificação Fig.1

• Remova o parafuso A e abasteça com um óleo de lubrificação de alta velocidade (ou similar ao Móbil #10, Esso #32), até o topo do marcador de óleo, entre as linhas do visor de óleo, então coloque o parafuso A no lugar.

• Quando a máquina está sem costurar por algum tempo, certifique-se de o óleo está chegando ao guia da bitola, ao guia do looper superior, etc. antes de operar a máquina.

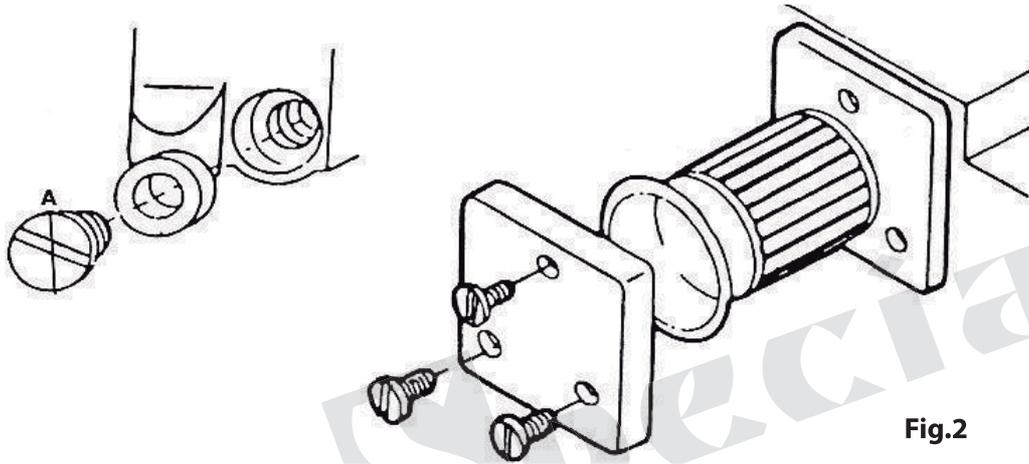


Fig.2

2. Drenagem Fig.2

- Remova o parafuso A, drene o óleo e recoloca o parafuso A.
- Para manter uma boa lubrificação e aumentar a vida útil da máquina, coloque óleo novo a cada quatro semanas de uso, e troque-o a cada quatro meses.
- Esta máquina tem um filtro de óleo, limpe-o todo mês e troque-o quando for necessário.

4 . PASSANDO O FIO

Fique atento para passar o fio na máquina, pois uma colocação errada pode causar danos no equipamento.

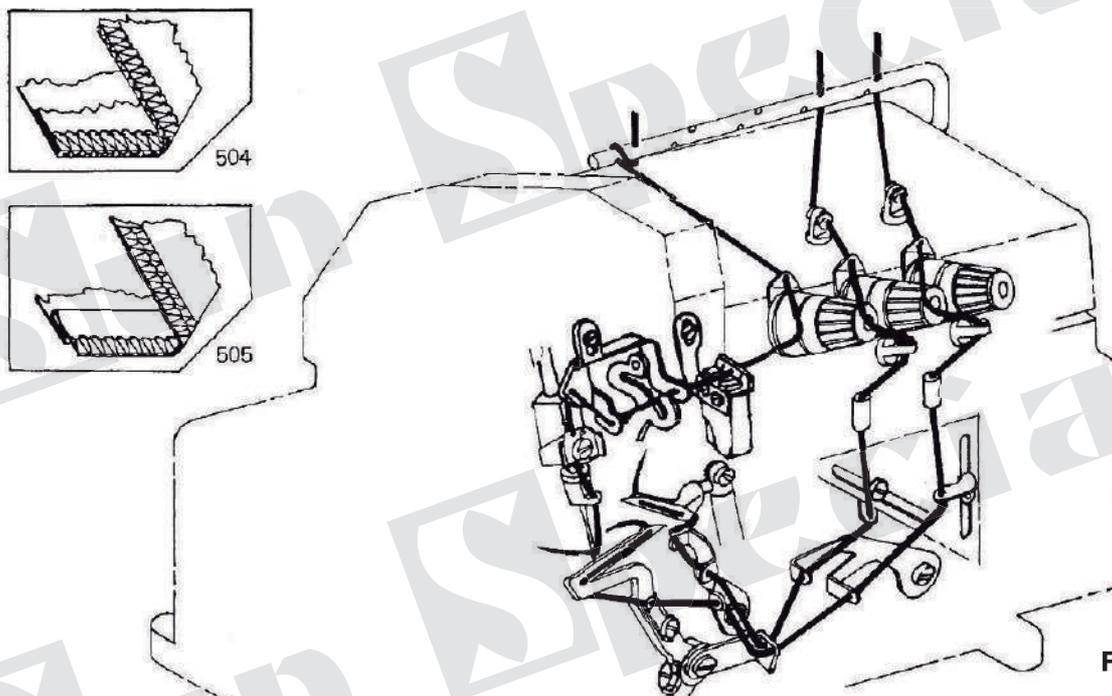


Fig.3

5 . TENSOR DE LINHA

O tensor deve ser ajustado de acordo com o tipo e a grossura do tecido, o tipo e largura do ponto etc.

Então a pressão dos tensores ou dos passa fios, devem ser ajustados individualmente.

1. Ajuste dos tensores Fig.5

- Tensor 1 controla o fio da agulha overloque.
- Tensor 2 controla o fio do looper superior.
- Tensor 3 controla o fio do looper inferior.
- Tensor 4 controla o fio da agulha do ponto cadeia ou da agulha esquerda da overloque.
- Tensor 5 controla o fio do looper do ponto cadeia.

2. Controle do fio da agulha Fig.6

• Em caso de costuras do tipo 504, 512 e 514, empurre o guia fio 1 e 2 para o ponto mais baixo. E empurre para o ponto mais alto se for do tipo 503 e 505.

Nota: A direção + é para mais tensão no fio da agulha, e o – para menos tensão no fio da agulha.

3. Controle do fio do looper Fig.7

- Para costurar no tipo 512, quando o looper superior está extremamente à esquerda, empurre o guia fio 1 e 2 para a posição da linha do ponto cadeia (---)
- Em caso de costuras do tipo 503, 504 e 505, quando o looper superior se move para baixo, empurre o guia fio 1 e 2 na posição da linha contínua (_____)

• Para ajustar o guia fio 3:

Posição A – para fio elástico.

Posição B – para bainha com ponto invisível

Posição C – para costura tipo 512.

• Para ajustar o guia fio 4:

Posição D – quando usamos fios elásticos

Posição E – para bainha com ponto invisível

Nota: A direção + é para dar mais fio para a costura, e o – é para dar menos fio.

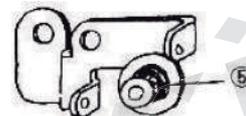
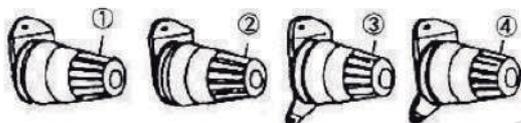
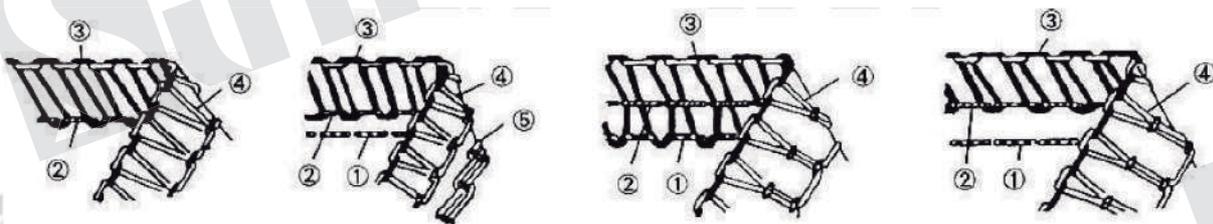


Fig. 5

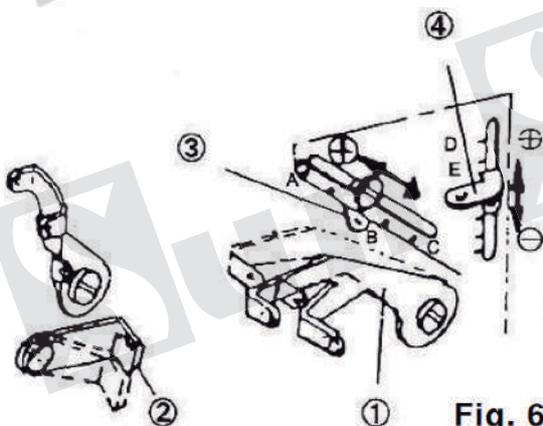


Fig. 6

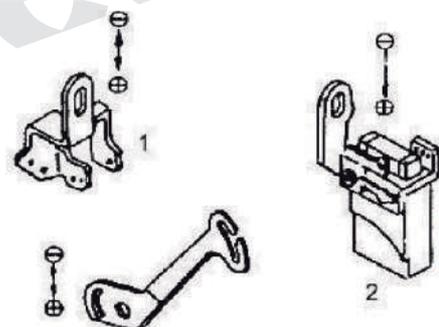
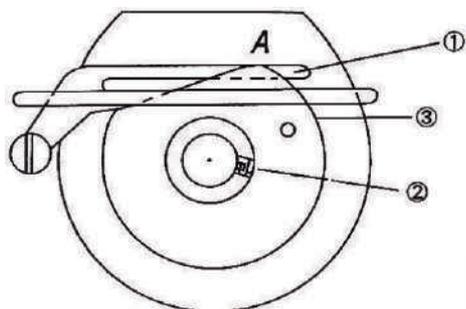


Fig. 7



4. Controle do came do looper do ponto cadeia Fig.8

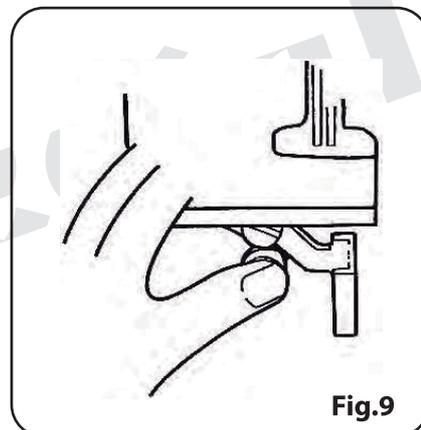
Quando a agulha está na posição mais alta, o canto direito do came 3 se iguala com o suporte do guia fio 1. Solte o parafuso 2 e gire o came 3 em sentido horário, para ajustá-lo na posição correta.

6 . AJUSTE DO TAMANHO DO PONTO

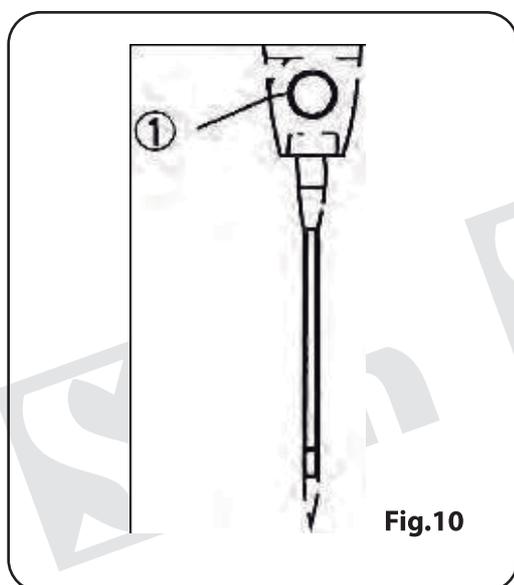
O ajuste do tamanho do ponto é feito de acordo com o tecido que será costurado, relação do diferencial de alimentação, etc.

- Aperte o botão e gire o volante até que o botão entre.
- Segure o botão e gire o volante até obter o tamanho de ponto desejado, de acordo com a marcação no protetor da correia.

Max. Rel. Dif.	Tipo Máq.	Escala da polia						
		1	2	3	4	5	6	7
1:2	Bainha	1	1,5	2	2,5	3	3,5	3,8
1:3	Franzido	0,7	1	1,4	1,7	2	2,3	2,5
1:1.3	Sarja	1,6	2,3	3,1	3,9	4,7	5,4	5,9
1:4	Especial	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	-



7 . REPOSIÇÃO DA AGULHA



- Use uma agulha DC X 27 ou equivalente.
- Solte o parafuso 1 e remova a agulha velha.
- Coloque a agulha com a ranhura virada para você, segure-a dentro da bitola e aperte o parafuso 1.

8 . AJUSTE DA RELAÇÃO DO DIFERENCIAL DA ALIMENTAÇÃO

A relação do diferencial da alimentação está na relação do movimento do dente principal e o dente diferencial. Quando o movimento do dente principal é maior que o do diferencial, o tecido é esticado na costura. Em caso contrário o tecido se contrai.

- Solte a porca 1 e gire o parafuso 2 em sentido horário para esticar o tecido, e em sentido antihorário para contrair o tecido, depois do ajuste aperte a porca 1.

Nota: Quando a superfície de ajuste 3 está na escala 2, a relação do diferencial de alimentação é de 1:1, mas pode ser ajustado para cima até 1:0.7.

ESCALA		1	2	3	4	5	6
Relação do diferencial de aliment.	1:1.3	-	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3	-
	1:2	1:0.7	1:1	1:1.4	1:1.7	1:2	-
	1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2.5	1:3	-
	1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.8	1:3.3	1.4

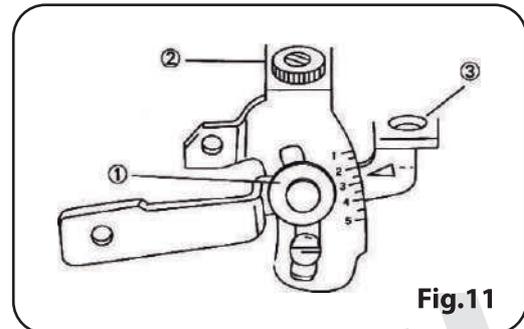


Fig.11

9 . RELAÇÃO ENTRE AS PEÇAS

1. Agulha e chapa da agulha Fig.12

Quando a agulha está no seu ponto mais alto, a distância entre o ponto da agulha (agulha esquerda se forem duas agulhas) e a chapa da agulha deve ser de 9.5 – 9.7mm para uma máquina de altura padrão, e de 10.8 – 11.0mm para uma máquina alta. A agulha deve estar centralizada com a fenda na chapa da agulha. A agulha direita deve ter a distância de 0.2 – 0.3mm a agulha esquerda. E a distância do ponto da agulha (direita se forem duas agulhas) e a fenda da chapa da agulha ou do calcador deve ser de 1.2mm.

- Solte levemente o parafuso 1 da manivela da biela.
- Gire o volante para verificar se a agulha está no centro da fenda da chapa da agulha. Ou você pode soltar o parafuso 2 e ajustar a biela.
- Gire o volante para tirar a agulha do ponto mais alto, bata no guia da biela para ajustar a altura da agulha.
- Aperte o parafuso 1.

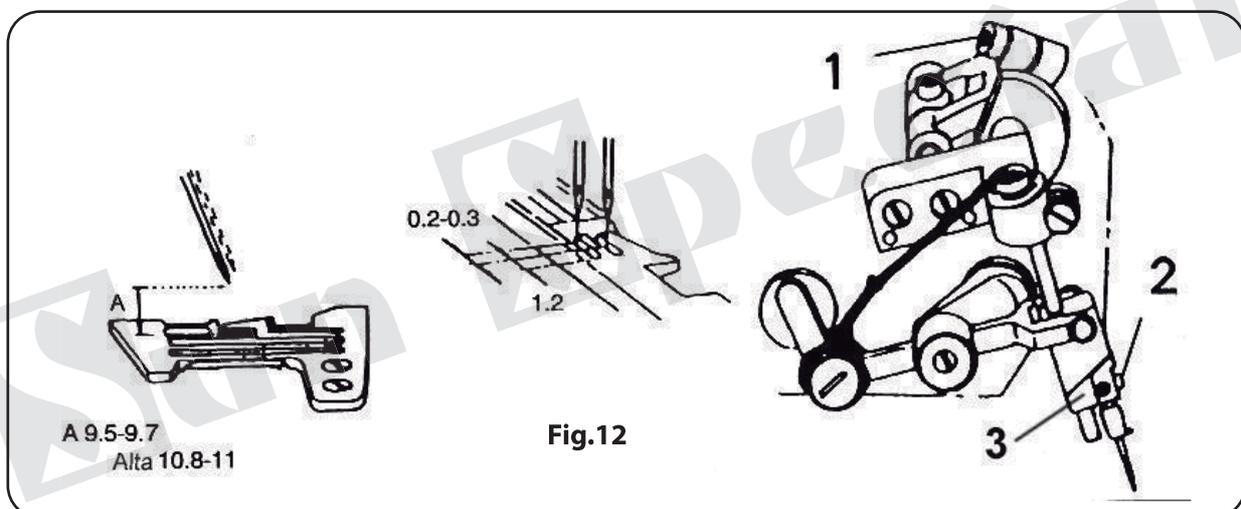


Fig.12

A 9.5-9.7
Alta 10.8-11

2. Looper superior e agulha Fig.13

Quando o looper superior está extremamente à esquerda, a distância entre a ponta do looper e o centro da agulha é de 4.5 – 5.0mm para máquina de uma agulha. Para duas agulhas a distância deve ser de 5.5 – 6.0mm.

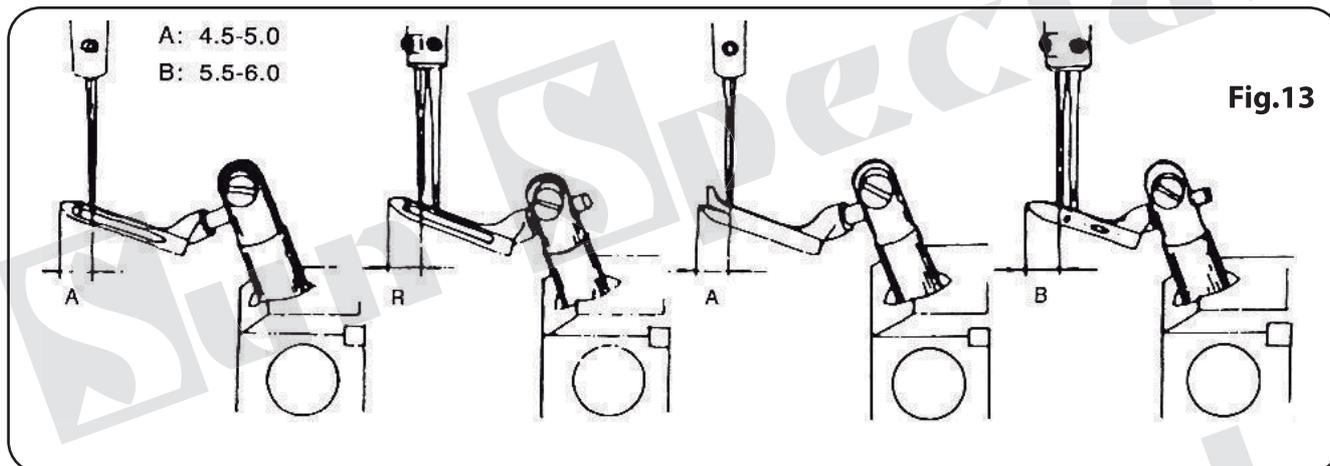


Fig.13

3. Looper inferior e agulha Fig.14

- Quando o looper inferior está extremamente à esquerda, a distância entre a ponta do looper e o centro da agulha (agulha esquerda se forem duas agulhas) é de 3.4 – 3.6mm para uma máquina de altura normal, para uma máquina alta a distância é de 3.0 – 3.2mm.
- Quando o looper inferior está centralizado com a agulha (esquerda se forem duas agulhas), a distância entre a agulha e o looper é de 0 – 0.05mm.

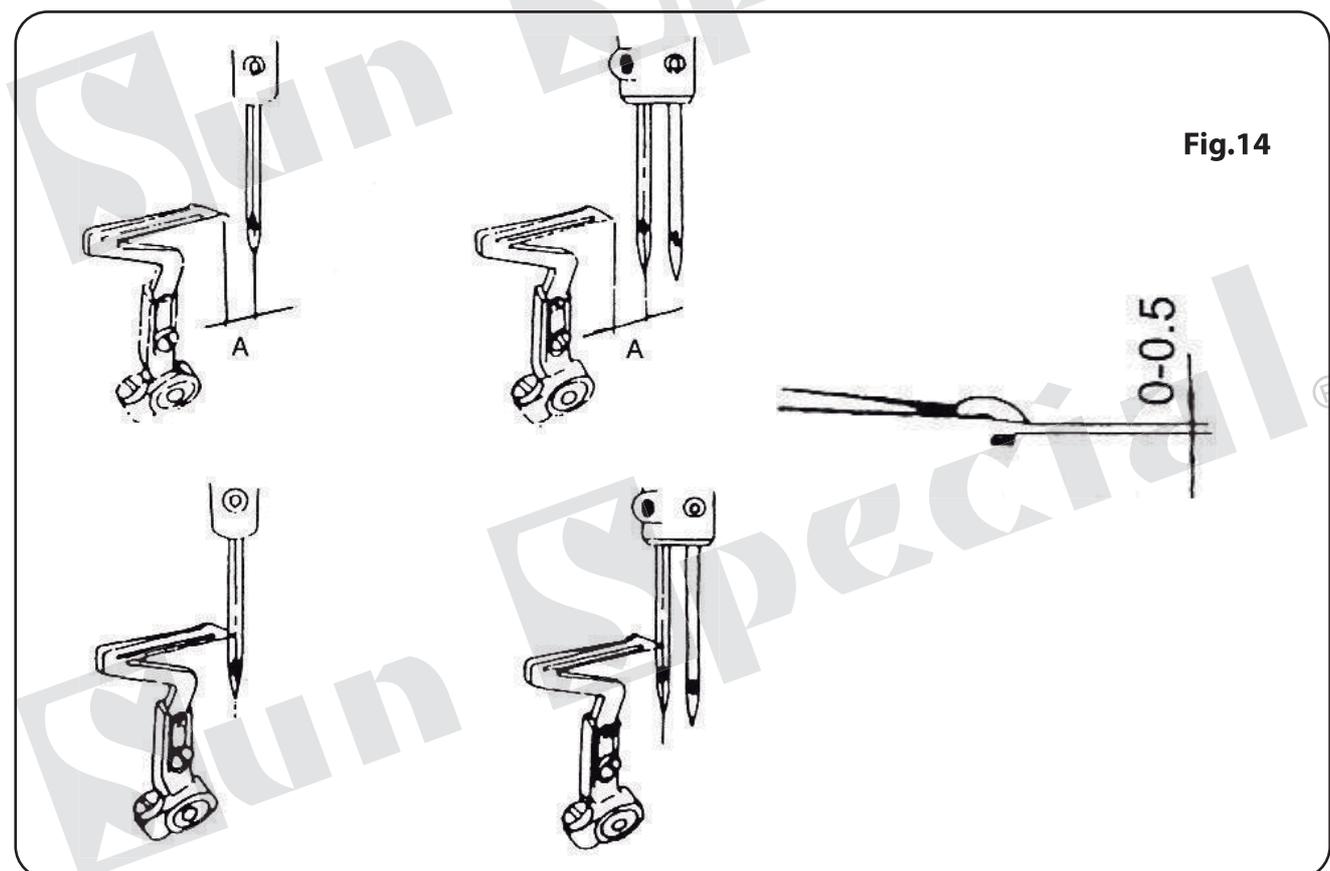
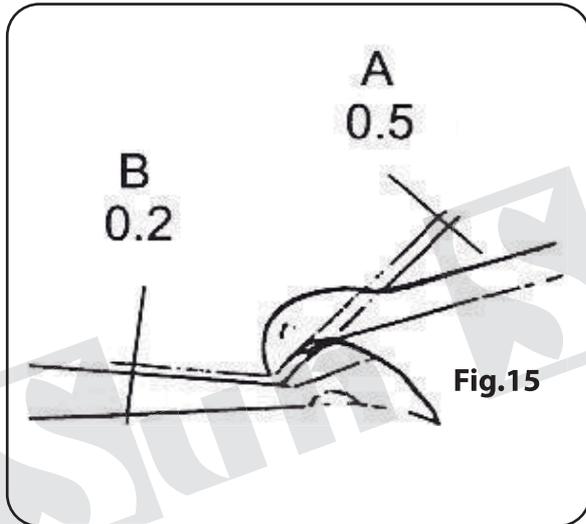
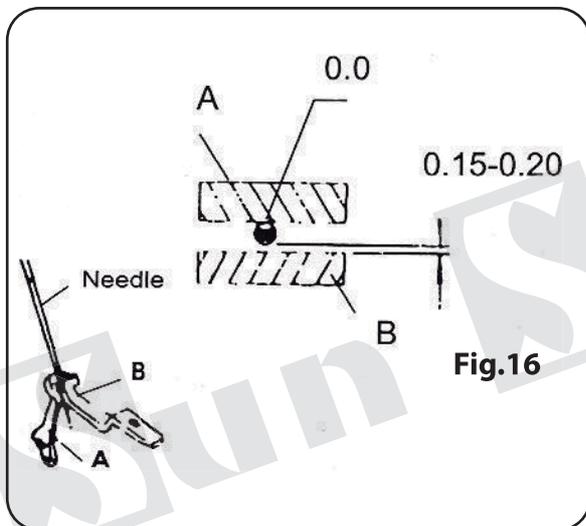


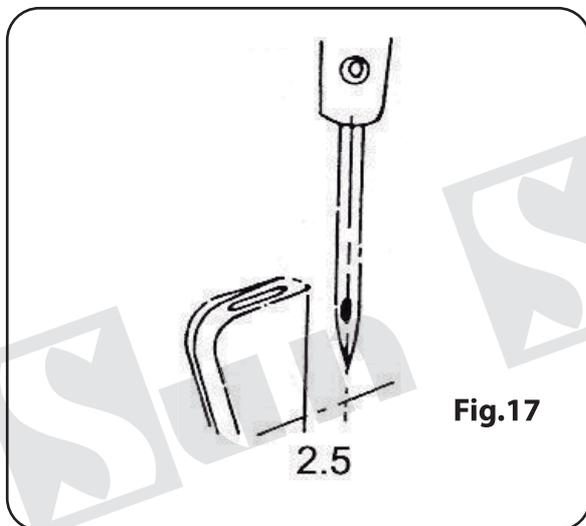
Fig.14



4. Looper superior e looper inferior Fig. 15
Quando o looper superior e o inferior estão cruzados.



5. Agulha e protetor da agulha Fig.16
Quando o looper inferior está oposto ao centro da agulha (esquerda se forem duas), a distância entre a agulha e a parte traseira do protetor da agulha é de 0mm. Quando a agulha se move para o ponto mais baixo, a distância entre a agulha e a parte da frente do protetor da agulha é de 0.15 – 0.2mm.



6. Looper do ponto cadeia e agulha Fig.17
O looper do ponto cadeia deve ser fixado no ponto mais baixo do seu suporte, e quando o looper está extremamente à esquerda, a distância da ponta dele e do centro da agulha é de 2.5mm.

10 . PROBLEMAS E SOLUÇÕES

1. Quebra da agulha

CAUSAS	SOLUÇÕES
Tamanho errado	Usar o tamanho correto
Instalação errada	Instalar corretamente
Agulha torta	Trocar de agulha
Posição do protetor errada	Recolocar o protetor
A agulha não está no centro da fenda da chapa da agulha ou do calcador	Recolocar a chapa da agulha e o calcador

2. Quebra do fio

CAUSAS	SOLUÇÕES
Qualidade ruim do fio	Usar um fio de boa qualidade
O fio está grosso para o furo da agulha	Usar uma agulha própria para o tecido e para o fio
Tensão no fio muito forte	Reajustar o tensor
Agulha instalada errada	Reinstalar a agulha
Porta fio instalado errado	Reinstalar o porta fio
Aquecimento da agulha	Abastecer o silicone ou reajuste o protetor da agulha
Guia fio com rebarbas	Trocar o guia fio ou lime o mesmo
Relação errado do looper e da agulha	Ajustar o looper e a agulha
Agulha, looper, protetor de agulha com rebarbas	Trocar ou lime-os
O fio colocado errado	Repassar o fio

3. Salto do ponto

CAUSAS	SOLUÇÕES
O fio colocado errado	Repassar o fio
Agulha instalada errada	Reinstalar a agulha
Tensão no fio inadequada	Reajustar o tensor
A ponta do looper está danificada	Trocar o looper
Agulha torta	Trocar a agulha
Protetor da agulha instalado errado	Reinstalar o protetor da agulha
Relação errado do looper e da agulha	Ajustar o looper e a agulha

4. Ponto solto

CAUSAS	SOLUÇÕES
O fio colocado errado	Repassar o fio
O fio está grosso para o furo da agulha	Usar uma agulha própria para o tecido e para o fio
Fio da agulha não lubrificado	Abastecer o silicone
Tensão no fio inadequada	Reajustar o tensor
Agulha e looper instalados errados	Reinstalar

5. Ponto irregular

CAUSAS	SOLUÇÕES
O fio colocado errado	Repassar o fio
Porta fio instalado errado	Reinstalar o porta fio
Faca inferior instalada errada	Reinstalar a faca inferior
A faca não está cortando	Reajustar a faca ou amole-a
Guia fio com rebarbas	Trocar ou lime o guia fio
A ponta da agulha está danificada	Trocar a agulha
Tensão do fio inadequada	Reajustar o tensor
Altura inadequada dos dentes	Reajustar os dentes

6. Ponto enrugado

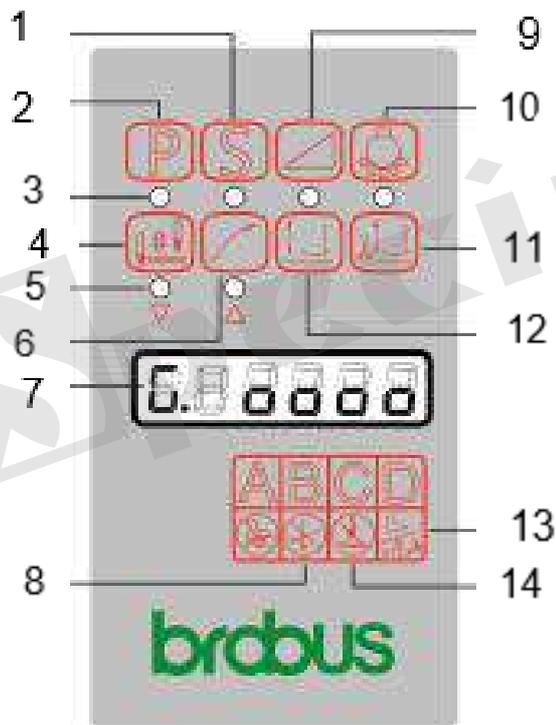
CAUSAS	SOLUÇÕES
Muita tensão no fio	Reajustar a tensão no fio
Pressão inadequada no calcador	Reajustar na pressão do calcador
Altura inadequada dos dentes	Reajustar os dentes
A faca não está cortando	Reajustar a faca ou amole-a
O diferencial dos dentes não está igual	Reajustar os dentes
A agulha está muito grossa	Usar a agulha apropriada para o tecido e o fio
Costura muito estreita	Reajustar o tamanho do ponto

7. O fio do ponto cadeia não sai suavemente

CAUSAS	SOLUÇÕES
Instalação errada do calcador	Reinstalar o calcador
Regulagem inadequada do came do looper	Regular o came do looper
Instalação do looper do ponto cadeia errada	Reinstalar o looper do ponto cadeia
Passagem do fio errada	Repassar o fio
Tensão no fio inadequada	Reajustar o tensor
Relação errada entre a agulha e o looper	Reajustar a agulha e o looper
Chapa da agulha e calcador com rebarbas	Trocar ou limar

BBS-UT Versão simples HMI do Manual do Painel de Operação V1.0

1: Interface principal



- 1.Qualificação (salvar)
2. Inserir parâmetros
3. Luz da parada superior
- 4.Posição da agulha (cima/baixo)
- 5.Luz da parada inferior
- 6.Configuração de início lento
- 7.Direção de funcionamento do motor
- 8."0" suspiros do cortador inferior
- 9.Botão de velocidade
- 10.Botão da lâmpada da cabeça
- 11.Levantamento automático do calcador após corte da linha
- 12.Levantamento automático do calcador após pausa na costura
- 13."0" suspiros de contagem de agulha função de costura ligada
14. "0" suspiros do cortador superior função desligada

2. Pressionando a indução de teclas

Número	Aparência	Função
1		Tecla do menu principal: retorna a última interface principal ou pressione outra tecla ao mesmo tempo como Tecla de função combinada
2		Tecla salvar: no modo de parâmetro, pressione essa tecla e volte do modo de parâmetro
3		Tecla de velocidade: pressione essa tecla para entrar no modo de ajuste
4		Tecla da luz da cabeça: ajusta o brilho da luz da cabeça da máquina, continue pressionando uma por uma para selecionar a classe 0-3, a classe 0 significa "desligado".
5		Tecla de posição de parada da agulha: continue pressionando para a posição inferior, posição superior e posição fechadas. (Tecla para baixo: seleção inferior, como a informação da tela, comum para ajustar o número do índice)
6		Tecla de seleção de início suave: seleciona o início suave. A luz correspondente estará acesa se a função estiver aberta. (Tecla para cima: seleção superior, como a informação que aparece na tela, normalmente usada para ajustar o número do índice)
7		Tecla de seleção de levantamento de calcador automático quando a costura é pausada: quando a luz da função correspondente estiver acesa, a função estará aberta
8		Tecla de seleção de levantamento de calcador automático após corte: quando a luz correspondente estiver acesa, a função está aberta
9		Tecla de adição de mil dígitos: no modo de velocidade ou parâmetro, mil dígitos adiciona um)
10		Tecla de seleção de corte inferior: selecione a função de corte ou não, o tubo digital correspondente mostrará O, que significa que a função está desligada. (Tecla de adição de mil figuras: no modo de velocidade ou parâmetro, mil figuras adicionam um)
11		Tecla de seleção de corte superior: ao selecionar a função, o tubo digital mostrará O, que significa que a função está desligada. (Tecla de adição de dezenas em ascensão: no modo de velocidade ou parâmetro, dezenas ascendem mais um)
12		Tecla de seleção de costura longa fixa: ao selecionar a função, o tubo digital correspondente mostrará O que significa que a função está ligada. (Tecla de adição de dígito único: no modo de velocidade ou parâmetro, dígito único adiciona um)

3. Configuração de velocidade máxima

Pressione a tecla  na interface principal, a velocidade (SP.4500) será mostrada, e a tecla correspondente A,B,C, para selecionar o parâmetro, aperte a tecla  para retornar a interface principal, depois que a configuração estiver terminada.

4. Configuração de velocidade máxima

Pressione as teclas  +  na interface principal, insira a senha de parâmetro geral (p.d. 7777), selecione a senha correspondente a A, B, C, D e pressione a tecla  para entrar na interface de configuração de parâmetro. Se a senha estiver correta, aparecerá (01.XXXX). Pressione  +  na interface da configuração de parâmetro para selecionar n número do índice, pressione correspondente A, B, C, D para selecionar o número de parâmetro, pressione a tecla  para retornar a interface principal ou pressione  para retornar a interface principal sem salvar.

5. Configurações de parâmetro técnico

Pressione as teclas  +  insira a senha de configuração de parâmetro e o próximo passo é igual a configuração de parâmetro comum.

6. Modo monitor

Pressione  +  a interface principal, entre no Modo Monitor, ele mostrará (v1.XXXX), pressione as teclas  +  para ajustar o número de índice do parâmetro, ele mostrará um parâmetro de monitor diferente. Pressione a tecla  para retornar a interface principal.

Tabela de parâmetro do monitor

Display	Especificação de parâmetro	Unidade
V1	Voltagem de bus	V
V2	Velocidade do motor	Spm
V3	Corrente do motor	0.1 ^a
V4	Ângulo inicial do motor	graus
V5	Sinal de parada da agulha/Sinal de hall	
V6	Sinal do pedal	
V7	Controlador d número de versão do programa	
V8	Controlador do número de sub- versão do programa	
V9	Número de versão do programa HMI	

6. Erro e tratamento de falhas

Os pontos decimais do tubo digital de 6 peças acenderão quando a chave de segurança tocar o alarme. O conteúdo do erro e o número do código serão mostrados (Err-XX) na interface do sistema, quando o erro estiver sendo controlado.

Tabela de código de falha:

Código da falha	Conteúdo da falha	Solução
1	Sobrecorrente no equipamento	Desligue a rede elétrica e ligue novamente após 30 segundos. Se o controlador ainda não funcionar, substitua-o e informe ao fabricante.
2	Sobrecorrente no programa	
3	Voltagem baixa do sistema	Desconecte a rede elétrica do controlador e verifique se a voltagem de entrada é baixa ou não. Se a voltagem estiver baixa, e se o sistema não voltar a funcionar após religar a rede elétrica, substitua o controlador e informe ao fabricante.
4	Voltagem alta durante pausa	Desconecte o controlador da energia e verifique se a voltagem está baixa ou não. Se a voltagem estiver alta (mais que 245V), reinicie a rede elétrica. Caso não funcione, substitua o controlador e informe ao fabricante.
5	Voltagem alta durante funcionamento	
6	Bloqueio do motor	Desconecte o controlador da energia, verifique se os plugues não estão conectados na tomada, com mal contato ou quebrados. Caso não se encaixe em nenhuma dessas opções, verifique se há algo na cabeça do motor. Reinicie a máquina, caso não funcione, substitua o controlador e informe ao fabricante.
7	Falha de sinal de parada da agulha da cabeça	Verifique a conexão entre o cabo o codificador do motor, ou se o sincronizador e controlador estão desligados, com mal contato ou quebrados. Se a reinicialização não resolver o problema, substitua o controlador e informe o fabricante.
8	Falha de leitura e escrita EEPROM no painel de controle	Desconecte da energia e reinicie. Se ainda houver falha do display, substitua o controlador e informe ao fabricante.
9	Falha de velocidade alta	Desconecte o sistema da energia e reconecte após 30 segundos. Caso o controlador ainda não funcione, substitua-o e informe ao fabricante.
10	Falha reversa	
11	Sobrecarregamento do motor	
12	Falha de circuito de detecção de corrente	
13	Falha de hall do motor	Verifique a conexão entre o cabo e o codificador do motor, ou se o controlador está desligado, com mal contato ou quebrado. Se a reinicialização não resolver o problema, substitua o controlador e informe ao fabricante.
14	Falha de comunicação	Verifique a conexão entre o cabo que o painel, ou se o controlador está desligado, com mal contato ou quebrado. Se a reinicialização não resolver o problema, substitua o controlador e informe ao fabricante.
15	Falha de sinal do pedal	Verifique se o cabo de conexão entre o pedal e o controlador está desligado, com mal contato ou quebrado. Se a reinicialização não resolver o problema, substitua o controlador e informe ao fabricante.
16	Falha de circuito curto eletromagnético	Verifique se o cabo de conexão do ímã está com mal contato ou quebrado. Caso contrário, substitua o cabo. Se após a reinicialização o problema persistir, substitua o controlador e informe ao fabricante.
18	Falha de sensor	Verifique se o cabo de conexão entre o painel e o controlador está desligado, com mal contato ou quebrado. Se a reinicialização não resolver o problema, substitua o controlador e informe ao fabricante.
19	Falha EEPROM de leitura e escrita do painel	Desconecte e reinicie. Se a falha persistir, substitua o controlador e informe ao fabricante.

Letra em inglês do parágrafo 7:

Letra em inglês	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Tubo digital segmento 7										
Letra em inglês	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Tubo digital segmento 7										
Letra em inglês	U	V	W	X	Y	Z				
Tubo digital segmento 7										

Lista de parâmetros:

Número	Display	Valor controlado	Varição de parâmetro	Valor de referência
Parâmetros comuns				
1	P-01	Limite mais baixo de velocidade	300-1000	300 [®]
2	P-02	Limite mais alto de velocidade	300-7000	4500
3	P-03	Função de início suave e número da agulha	0-9	0
4	P-04	Velocidade mais alta do início suave	300-1500	300
5	P-05	Aceleração	10-90	30
6	P-06	Desaceleração	10-90	50
7	P-07	Chave de velocidade do display em tempo real	0:DESLIGADO 1:LIGADO	1
8	P-08	Dinâmica dos ímãs	0-9	2
9	P-09	Chave de recuperação automática para falha de sobrecorrente	0:DESLIGADO 1:LIGADO	1
10	P-10	Configuração de corrente máxima	7-17	10
11	P-11	Direção de funcionamento do motor	0: Reverse direction 1:Forward direction	1
12	P-12	Modelo de sensor de parada da agulha	0:DESLIGADO 1:LIGADO	1
13	P-13	Encontrar posição da agulha	0:DESLIGADO 1:LIGADO	1
14	P-14	Seleção de posição de parada da agulha	300-1000	1
15	P-15	Reserva	300-7000	1 [®]
16	P-16	Ajuste de ângulo de parada da agulha superior	0-9	0
17	P-17	Ajuste de ângulo de parada da agulha inferior	300-1500	0
18	P-18	Modelo de curva do calcador	10-90	0
19	P-19	Posição de recuo do calcador	10-90	
20	P-20	Ajuste de posição neutra do calcador	0:DESLIGADO 1:LIGADO	
21	P-21	Posição do pedal antes de ser pressionado	1-4090	
22	P-22	Posição do pedal em velocidade de funcionamento lenta	1-4090	
23	P-23	Posição do pedal em velocidade de funcionamento alta	1-4090	
24	P-24	Tempo de funcionamento de teste automático	1-99	6
25	P-25	Tempo de pausa de teste automático	1-99	3
26	P-26	Velocidade de suplemento de agulha	300-1200	450
27	P-27	Sensibilidade de suplemento de agulha	100-500	200
28	P-28	Modo de chave de segurança	0: Disconnection 1: connection	0 [®]
29	P-29	Ângulo inicial do motor	0-355	
30	P-30	Salvar definido pelo usuário	0:DESLIGADO 1:LIGADO	0
31	P-31	Restaurar a corrente ao iniciar os parâmetros de fábrica do motor	8: Restore the factory parameter 6: Restore the user-defined parameters	0

32	P-32	Seleção de tipo do motor	0, 1	0: Overlock sewing machine 1: Flat seaming machine
33	P-33	Chave de indicador verde: motor funcionando	0: Green light ligado 1: Green light desligado	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
Parâmetros técnicos				
37	P-37	Parâmetro de retenção	*	63
38	P-38	Parâmetro de retenção	*	63
39	P-39	Modo de trabalho	0: artificial	0
40	P-40	Brilho da lâmpada da cabeça	0-3 0: desligado 3: nível mais claro	2
41	P-41	Aumento de velocidade da costura automática	800-4500	
42	P-42	Modo de sucção de ar	0: Automatic suction close 1: Front trimming suction 2: Back trimming suction 3: Front and back trimming suction	
43	P-43	Abertura de sucção	0-10 0: desligado 10: ligado	3500
44	P-44	Reserva	0	3
45	P-45	Parâmetro 1 de sucção traseira	1-50	5
46	P-46	Parâmetro 2 de sucção traseira	1-50	0
47	P-47	Reserva	0	30
48	P-48	Reserva	0	10
49	P-49	Reserva	0	0
50	P-50	Válvula de solenóide de corte mantém o tempo	10-1000	0
51	P-51	Seleção de calcador automático	0-3	0
52	P-52	Atraso de calcador	10-300	50
53	P-53	Tempo de espera de levantamento do calcador	5-100	3
54	P-54	Parâmetro de retenção	0	50
55	P-55	Parâmetro de retenção	0	20
56	P-56	Parâmetro 1 do rolo de alimentação	1-999	0
57	P-57	Parâmetro 2 do rolo de alimentação	1-999	0
58	P-58	Parâmetro 3 do rolo de alimentação	1-999	0
59	P-59	Chave de segurança tipo 1	0: desligado 1: ligado	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 de retenção	0	0
63	P-63	Parâmetro de 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 1ms	10-990	10
66	P-66	Tempo de atraso de corte inferior 10ms	1-48	12
67	P-67	Tempo de atraso de corte inferior 1ms	10-990	20
68	P-68	Reserva	0	s
69	P-69	Função de proteção elétrica do motor	0: desligado 1: ligado	1
70	P-70	Parada automático do primeiro sensor	1-9	1
71	P-71	Reserva	0	0
72	P-72			
73	P-73	Modo manual após pressionamento da chave de corte de linha	0-1	0
-	-	-	-	-
84	P-84	Reserva	0	0

SAC: 0800 660 6000

PRAZO DE VALIDADE:

Importado e Distribuído por:

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

CNPJ: 05.013.910/0001-22

Rua da Graça, 577 - Bom Retiro – São Paulo – SP

Fone: (11)3334 8800

www.sunspecial.net.br

País de Origem: China