

| | | | |
|----|--|---|---|
| 7 | | W - Costura - botón de multi costura | <ul style="list-style-type: none"> 1 - Presione esta llave brevemente para seleccionar W - modo de operación de costura 2 - Mantenga presionada esta llave para seleccionar el modo de costura de multi-sección. |
| 10 | | Botón elevador | <p>También conocido como elevador automático después de que estos elevadores reutilicen la llave en suspensión durante el cosido, incluyendo una pulsación corta y una pulsación larga.</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 - 1ª función: con una pulsación breve el sistema corta el hilo y el prensatelas se queda elevado. 2 - 2ª función: tras presionar durante 2 segundos, el sistema entra en elevador automático con el interfaz de configuración. |
| 10 | | Botón de más y menos | Ajusta el botón de más y menos para los valores correspondientes. |
| 11 | | Botón de cambio derecha/izquierda | Cambia el objeto seleccionado y cambia el modo de operación. |

2.3. Introducción a la función del botón de combinación

Ajuste de la posición de parada de la aguja: Presione el botón + para mostrar el ángulo mecánico y luego gire el volante. Después de confirmar la posición, presione el botón hasta que en el panel salga "0000" y luego presione el botón otra vez para volver al interfaz principal.

Ejecución y modo: presione los botones + para entrar en la ejecución y modo automáticos, y presione para seleccionar el tiempo de ejecución, el tiempo de parada y el tiempo total.

Ajuste de parámetros básicos: presione los botones + para entrar rápidamente en los parámetros mecánicos.

Ajuste de parámetros avanzado: presione los botones + para entrar rápidamente en los parámetros avanzados.

Sección 8: Tabla de códigos de parámetros.

3.1. Tabla de parámetros mecánicos.

| Número de parámetros | Rango de parámetros | Valor típico | Descripción de parámetros |
|----------------------|---------------------|--------------|---|
| 100 | 100-800 | 200 | Velocidad de costura inicial |
| 101 | 200-5000 | 4000 | Máxima velocidad de costura libre (límite de velocidad máxima global) |
| 102 | 200-5000 | 3000 | Máxima velocidad de costura multisegmento |
| 103 | 200-5000 | 3000 | Límite de velocidad descendente manual |
| 104 | 200-5000 | 200 | Velocidad de compensación de puntadas |
| 105 | 100-500 | 250 | Velocidad de corte |
| 106 | 0/1 | 0 | Modo de inicio lento |
| 107 | 1-9 | 1 | Numero de puntadas iniciales lentas |
| 108 | 100-800 | 400 | Velocidad de costura lenta |
| 110 | 200-2200 | 1800 | Volver a virar la velocidad |
| 111 | 200-2200 | 1800 | Final de la velocidad de virada hacia atrás |
| 112 | 200-2200 | 1800 | Velocidad de costura continua (W - costura) |

| | | | |
|-----|-------|----|---|
| 113 | 1-70 | 24 | Inicio de la trayectoria de la puntada de remate (compensación de absorción, un valor numérico aumentado significa absorción) |
| 114 | 1-70 | 20 | Inicio de la trayectoria de la puntada de remate (compensación de liberación, un valor numérico aumentado significa absorción) |
| 115 | 1-70 | 24 | Final de la trayectoria de hibarnado (compensación de absorción, un valor numérico aumentado significa absorción acelerada) |
| 116 | 1-70 | 20 | Final de la trayectoria de hibarnado (compensación de liberación, un valor numérico aumentado significa absorción acelerada) |
| 140 | 0 / 1 | 0 | Encendido de la búsqueda automática de la posición de la aguja: 0: no buscado 1: buscado |
| 141 | 0 / 1 | 1 | Selección de función de virada automática (cabezal sin función de virada automática, se recomienda desactivar la función) 0: fijación prohibida; 1: fijación permitida |
| 142 | 0 / 1 | 0 | Selección de función de pespunte de prensa manual 0: modo Juki. Funciona cuando se detiene en medio de la costura o a mitad de camino 1: modo hermano. Funciona durante la costura. |

3.2 Tabla de parámetros avanzados

| Número de parámetro | Rango de parámetro | Valor típico | Descripción de parámetro |
|---------------------|--------------------|--------------|--|
| 109 | 1-20 | 18 | Acelerar sensibilidad |
| 10A | 1-20 | 18 | Decelerar sensibilidad |
| 117 | 1-100 | 90 | Compensación de velocidad de puntada (P107-A número de puntal de segmento = 1) |
| 118 | 1-100 | 30 | Compensación de velocidad de puntada (P107-A número de puntal de segmento = 1) |
| 11B | 0-4 | 0 | Empiezan y acaban con el tipo de modo de virada. (CD es similar a AB) 0: B->AB->ABAB->Ninguno. 1: B-> Nada. 2: B->AB->Ninguno. 3: AB->Ninguno. 4: AB->ABAB->Ninguno. |
| 11C | 0-9999 | 0 | Diez dígitos de los segmentos ABCD (asignaciones por bit) |
| 11D | 0-9999 | 0 | Diez dígitos de los segmentos EFGH (asignaciones por bit) |
| 11E | 0-9999 | 0 | Diez dígitos de los segmentos ABD (asignaciones por bit) |
| 11F | 0-359 | 0 | Control manual del ángulo del pespunte |
| 130 | 0 / 1 / 2 / 3 | 2 | Modo de curva de pedal: 0: Pendiente lineal automática (cálculo automático según la velocidad máxima) 1: dos pendientes: 2: curva de potencia; 3: curva S |
| 131 | 200-4000 | 3000 | Dos pendientes: RPM de velocidad media (velocidad del punto de giro para dos pendientes) |
| 132 | 0-1024 | 800 | Dos pendientes: simulación de pedal de rango medio (entre los parámetros 138 y 139) |
| 133 | 1 / 2 | 1 | Curva de potencia: 1: curva cuadrada; 2: curva de raíz cuadrada |
| 134 | 0-1024 | 150 | Posición de recorte del pedal |
| 135 | 0-1024 | 300 | Posición de elevación del pedal |
| 136 | 0-1024 | 450 | Posición del pedal hacia atrás |
| 137 | 0-1024 | 465 | Posición de operación paso a paso hacia delante |
| 138 | 0-1024 | 680 | Posición del funcionamiento del pedal a baja velocidad (límite superior) |
| 139 | 0-1024 | 940 | Valor máximo de simulación del pedal |
| 13A | 0-800 | 300 | Tiempo de confirmación del elevador del pedal |

| | | |
|----------------|-------------------------------|---|
| Warm:03 | Alarma de recuento de piezas | Indica que el número de piezas ha llegado a su límite más alto. Presione el botón P para cancelar la alarma y contar otra vez |
| Warm:04 | Parada de emergencia | Presione este botón otra vez para cancelar el estado de parada de emergencia |
| Warm:08 | Bloqueo de elevación de aguja | Presione el botón de bloqueo de elevación de aguja para cancelar esta elevación |
| Warm:08 | Recordatorio de apagado | Por favor, espere 30 antes de apagar la máquina |

3.5 Tabla de códigos de error

Si el sistema muestra error o alarma, se ruega que se comprueben los siguientes detalles:

| Código de error | Definición del código | Soluciones |
|-----------------|---|--|
| Error:01 | Hardware sobre-corriente | Apague el sistema eléctrico. Encienda el sistema otra vez después de 30 segundos. |
| Error:02 | Software sobre-corriente | Si el controlador sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:03 | Sistema bajo-voltaje | Desconecte el controlador eléctrico y compruebe si el voltaje de suministro de entrada es demasiado bajo (más bajo que 176V). Si el voltaje es demasiado bajo, reinicie el controlador después de que el voltaje vuelva a niveles normales. Si el voltaje se restaura a niveles normales pero el sistema sigue sin funcionar después de encender el controlador, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:04 | Sobretensión en el apagado | Desconecte el controlador eléctrico y compruebe si el voltaje de suministro de entrada es demasiado alto (por encima de 264V). Si el voltaje es demasiado alto, reinicie el controlador después de que el voltaje vuelva a niveles normales. Si el voltaje se restaura a niveles normales pero el sistema sigue sin funcionar después de encender el controlador, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:06 | Sobretensión durante el funcionamiento | Desconecte el controlador eléctrico y compruebe si el voltaje de suministro de entrada es demasiado alto (por encima de 264V). Si el voltaje es demasiado alto, reinicie el controlador después de que el voltaje vuelva a niveles normales. Si el voltaje se restaura a niveles normales pero el sistema sigue sin funcionar después de encender el controlador, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:06 | Fallo en el circuito electromagnético | Apague el sistema eléctrico y compruebe que el cableado de solenoide es correcto, está suelto o está dañado. Reemplace si es necesario. Después de conformar el error, reinicie el sistema. Si sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:07 | Fallo del circuito de detección de corriente | Apague el sistema eléctrico. Encienda la electricidad otra vez después de 30 segundos y observe si funciona con normalidad. Reinténtelo varias veces. Si el error ocurre frecuentemente, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:08 | Motor parado | Desconecte el controlador eléctrico y compruebe si el enchufe de entrada de potencia del motor está suelto o dañado, y si hay objetos extraños envueltos alrededor del cabezal de la máquina. Después de eliminar el problema y de reiniciar el sistema, si sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:09 | Fallo del circuito de freno | Apague el sistema eléctrico y compruebe si el conector blanco de la resistencia de freno en la placa de alimentación está suelto o apagado. Después de enchufarlo firmemente, reinicie el sistema. Si sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:10 | Fallo de comunicación HMI | Compruebe si la conexión entre el panel de control y el controlador está separada, suelta o rota, y, por lo tanto, el sistema se ha restaurado a la normalidad. Si sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:11 | Fallo de la señal de parada de la aguja del cabezal | Compruebe si la conexión entre el dispositivo de señal de sincronización del cabezal y el controlador está suelta y reinicie el sistema. Después de devolverlo a la normalidad, si el sistema sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:12 | Fallo de detección de ángulo inicial del motor | Reinicie el sistema 2 ó 3 veces después de apagar la electricidad. Si el error sigue apareciendo, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:13 | Fallo del motor HALL | Apague el sistema y compruebe si el conector del sensor del motor está suelto o separado. Reinicie el sistema una vez se ha devuelto a la normalidad. Si el sistema sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:14 | Fallo de EEPROM de lectura y escritura de DSP | Reinicie el sistema y compruebe si el conector del sensor del motor está suelto o separado. Reinicie el sistema una vez se ha devuelto a la normalidad. Si el sistema sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:15 | Protección de sobrevelocidad del motor | Apague el sistema eléctrico. Reinicie el sistema después de 30 segundos. Si el sistema sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:16 | Inversión del motor | Apague el sistema eléctrico. Reinicie el sistema después de 30 segundos. Si el sistema sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:17 | Fallo de EEPROM de lectura y escritura de HMI | Reinicie el sistema y compruebe si el conector del sensor del motor está suelto o separado. Reinicie el sistema una vez se ha devuelto a la normalidad. Si el sistema sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:18 | Motor sobrecargado | Reinicie el sistema y compruebe si el conector del sensor del motor está suelto o separado. Reinicie el sistema una vez se ha devuelto a la normalidad. Si el sistema sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:19 | Encienda la alarma | Reinicie el sistema y compruebe si el conector del sensor del motor está suelto o separado. Reinicie el sistema una vez se ha devuelto a la normalidad. Si el sistema sigue sin funcionar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |
| Error:23 | Error de sector motor atascado | Desconecte la electricidad del controlador y compruebe si el enchufe de entrada de alimentación del motor está desconectado, suelto o dañado, y si hay algún objeto extraño envuelto alrededor del cabezal de la máquina. Si el sistema no puede funcionar normalmente después de reiniciar, reemplace el controlador e informe a la fábrica. |