

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO

**MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL
ELASTIQUEIRA MULTI-AGULHAS**

SSTC118- 0464D

SSTC118-0485D

SSTC118-12064D

índice

Instruções Gerais de Segurança	3
Especificações e Tipos	4
Como Instalar a Máquina	5
Preencha o Óleo de Lubrificação	6
Trocar a Agulha	7
Enfiando a Linha do Cabeçote	7
Ajuste de Controle da Linha	8
Ajuste da Altura da Agulha	9
Ajuste do Protetor de Agulha	9
Ajuste a Agulha e o Looper	10
Ajuste o Looper	10
Curso e a Posição Entre o Looper e a Agulha	10
Fixe o Limpa-linhas	11
Relação Entre o Looper e o Limpa-linhas	11
Posição e Curso Entre Agulha, Looper e o Limpa-linhas	11
Ajuste do Batedor de Linhas do Looper	12
Ajuste o Dente	12
Ajuste a Nivelção do Dente	13
Ajuste o Ponto	13
Ajuste o Controle Posterior Orientador da Catraca	13
Ajuste o Suplemento da Catraca Traseira	14
Ao Ajustar	15
MOTOR SERVO	
Instruções de Segurança	21
Introdução de produtos	22
Instalação e ajustamento(Instalação do motor de movimentação direta)	23
Instalação da placa de controle	24
Tratamento do erros comuns	26
Requisitos ambientais	26
Serviço de garantia	26
Lista de embalagem	27

Instruções Gerais de Segurança

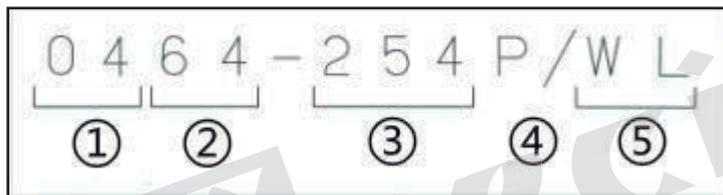
Aviso! Ao utilizar este equipamento, medidas de segurança básicas devem sempre ser seguidas para reduzir o risco de incêndio, choque elétrico e ferimentos.

Leia todas estas instruções antes de operar este produto e guarde estas instruções.

1. Mantenha a área de trabalho limpa.
2. Mantenha a área de trabalho bem iluminada. Não utilize ferramentas elétricas em locais onde haja risco de causar incêndio ou explosão.
3. Proteja-se contra choques elétricos. Evite o contato com superfícies ligadas à terra (por exemplo, tubos)
4. Mantenha as crianças longe. Não deixe que visitantes toquem nas ferramentas ou na extensão.
5. Vista-se adequadamente.
6. Cuidado com a fiação. Nunca transporte o aparelho frio ou arranque-o para desconectá-lo da tomada. Mantenha o cabo longe de objetos cortantes.
7. Manter a máquina com cuidado. Siga as instruções para lubrificação e troca de acessórios. Revise o cabo e ferramentas periodicamente. Caso danificado, deve ser reparado por uma assistência técnica autorizada.
8. Quando a máquina não estiver em uso, antes de fazer manutenção e quando houver necessidade de realizar a troca de acessórios.
9. Evite o arranque acidental. Não carregue uma ferramenta conectado com o dedo no interruptor. Certifique-se de desligar e quando ligar.
10. Caso alguma peça esteja danificada, deve ser cuidadosamente verificado para determinar que ele irá funcionar corretamente e executar sua função pretendida.
11. Atenção: o uso de qualquer acessório ou extensão, diferentes das recomendadas neste manual de instruções, pode representar um risco de ferimentos pessoais.
12. A máquina deve reparada por uma pessoa qualificada e as peças de reposição devem ser originais.

Modelo		VC008	
Peso Líquido (kg)	42	Nível de ruído dB(A)	Ver anexo da tabela 1
Nº Série		Vibração	
Dimensão	Comprimento	Largura	Altura
	45.5cm	23cm	36cm

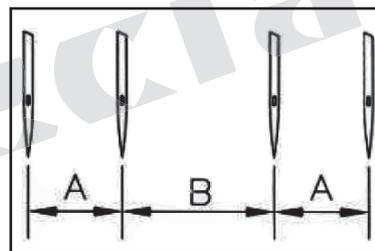
Especificações e Tipos



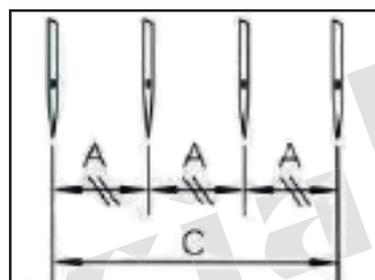
1. Descrição

- ① Indicar o número da agulha 04 (4 agulhas) 12 (12 agulhas)
- ② Vãos de agulhas (igual espaço).
- ③ Vãos de agulhas (Apace desigual).
 - a. Os vãos de centro a centro das duas agulhas centro é mostrado B.
 - b. Por igual distância de cada agulha, o comprimento não vai ser mostrado nesta tabela.
 - c. O comprimento de A é mostrado na Tabela.
- ④ Catraca traseira. A descrição conterá um P se a máquina uma catraca traseira. Caso contrário, a descrição não irá conter um P.
- ⑤ Indica a catraca WL-frente acessório.

Tipos	largura total das quatro agulhas (C)
064	3/4"
085	1"
095	1 1/8"
106	1 1/4"
127	1 1/2"



Tipos	A	B	A
0448-191	3/16"	3/4"	3/16"
0448-222	3/16"	7/8"	3/16"
0448-254	3/16"	1"	3/16"
0464-191	1/4"	3/4"	1/4"
0464-127	1/4"	1/2"	1/4"
0464-254	1/4"	1"	1/4"



2. Modelos

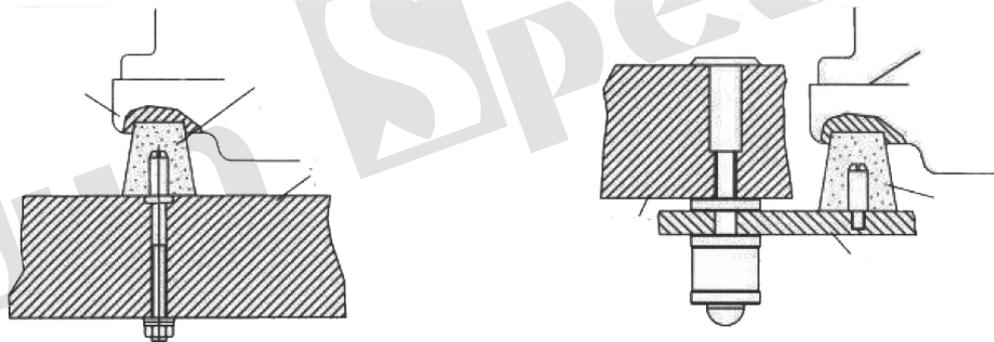
	Modelos	Comprimento do ponto	Largura total das agulhas
Quatro Agulhas (distância igual)	04064	1/4"	3/4"
	04085	0.33"	1"
	04095	3/8"	1 1/8"
	04106	1.42"	1 1/4"
	04127	1/2"	1 1/2"
Quatro Agulhas (distância desigual)	0464-127	1/4-1/2-1/4"	1"
	0448-171	3/16-3/4-3/16"	1 1/8"
	0464-191	1/4-3/4-1/4"	1 1/4"
	0448-222	3/16-7/8-3/16"	1 1/4"
	0448-254	3/16-1-3/16"	1 3/8"
Doze Agulhas	12048	3/16"	2 1/16"
	12064	1/4"	2 3/4"
Treze Agulhas	13032	(1/4-1/8-1/8-1/4)*3	2 1/4"
	13064	1/4"	3"

3. Especificações

- (1). Costure tipo: multi-agulha de ponto de cadeia dupla de costura (13/02 agulhas)
- (2). Número de agulha: 12/02 agulhas
- (3). Número de linhas: 4-24
- (4). Agulha para ser usado, Órgan Uo113 # 11- # 18. Schmetz Uy 113GS # 70- # 160
- (5). Distância da agulha: ver tabela 3
- (6). Bar agulha atíçar: 34 milímetros
- (7). Comprimento do ponto: 24/06 agulhas por polegada (25,4 mm)
- (8). Velocidade de costura: MAX 4500 S.P.M
- (9). Lubrificação: automática.
- (10). Óleo de lubrificação: Agip # 32. Mobil # 10. Ou Esso # 32
- (11). Peso: 42 kg
- (12). Instalação: Dois tipos, não incorporadas e submergido.

Como Instalar a Máquina

1. Use os acessórios da máquina, um por um para instalar o anti-choque assento e linha suporte, como a mesa de corte e anexado a lista de peças.



2. A direção de funcionamento do motor direct- drive é no sentido horário. O melhor aperto é capaz de pressionar- para que não encoste no tampo.

3. Consultar a velocidade de funcionamento do motor direct-drive.

Nota:

(1) No primeiro mês, a velocidade máxima da nova máquina é 3.500 ppm

(2) espessura do tampo é cerca de 50 mm.

(3) A especificação do motor: direct-drive, fase 3, 2 pólos, 500W (1 / 2HP)

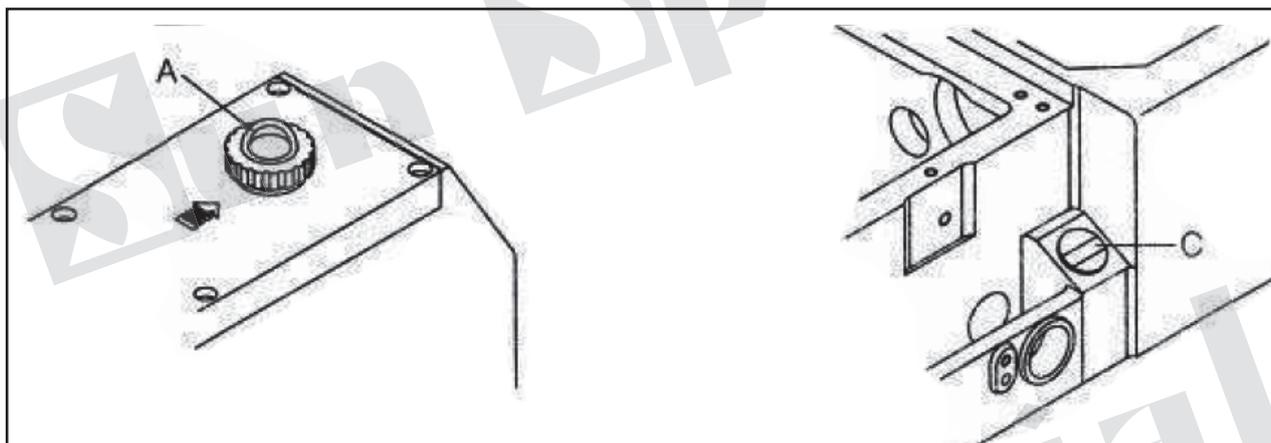
(4) A especificação

Encher e mudar o óleo de lubrificação

A máquina vem de fábrica sem óleo no tanque . Portanto, é necessário encher o óleo de lubrificação antes de usar.

Preencha o Óleo de Lubrificação:

Solte A, e preenchê-lo com o óleo de lubrificação super alta velocidade ligado com a caixa de embalagem. Ou, você pode usar MOBIL # 10. ESSO # 32, ou equivalentes. Preencher de óleo até atingir a linha C.



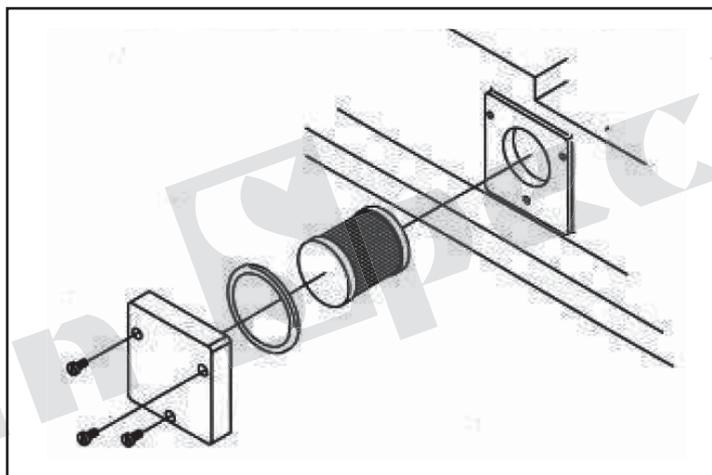
2. Mude o óleo de lubrificação:

Solte o parafuso A, e recoloca depois que o óleo no tanque de óleo foi esvaziado.

Para que prorrogue o prazo de utilização, por favor, troque o óleo após 4 semanas após a primeira utilização. Em seguida, mudar o óleo de lubrificação a cada 4 meses.

3. Altere o filtro de óleo:

Este modelo equipou um filtro de óleo, especialmente. Este filtro deve ser feito a cada um mês e deve trocar por um novo, se necessário.



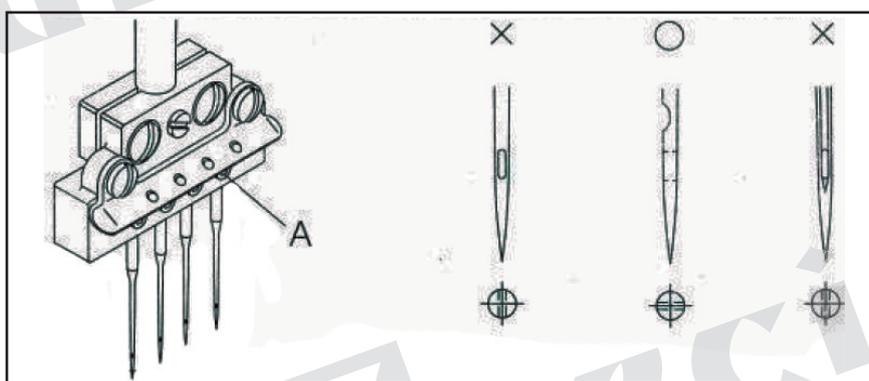
Trocar a Agulha

Ver Tabela 5 para saber a especificação e os tamanhos das agulhas.

Sistema de Agulha	Tamanho da Agulha
Schmetz UY113GS	#70 ~#160
Organ UO113	#11 ~#18

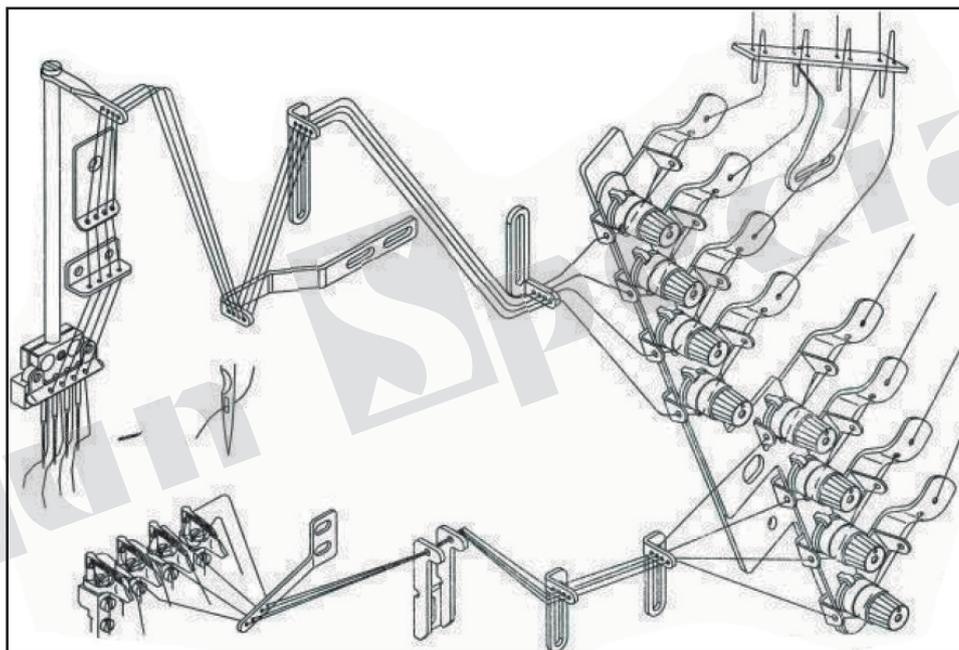
Solte o parafuso A e tire a agulha.

Inserir a agulha nova para dentro do buraco da agulha do assento da agulha até que a agulha atinge a parte inferior. Além disso, vire a agulha para ter a ranhura da agulha voltado para você. Se a agulha instalada incorretamente, ele fará com que pontos saltados, fios partidos, e vai quebrar a agulha. Tome muito cuidado com isso. Volte a apertar o parafuso A.

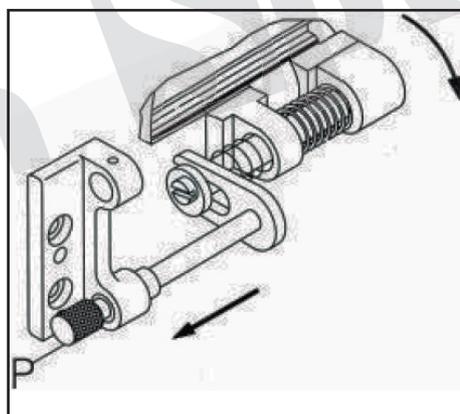


Enfiando a Linha do Cabeçote

1. Por favor, passe como a figura ilustrada. Para a utilização da engrenagem superior e inferior, por favor, consultar Tabela 6. quebra de linha, pontos falsos, ou pontos irregulares.



2. Ao passar, o principal eixo do titular do looper deve se retirar como o sentido estreito, de modo que o suporte do looper vai deslocar ligeiramente para a frente. Em seguida, proceder a passagem das linhas.

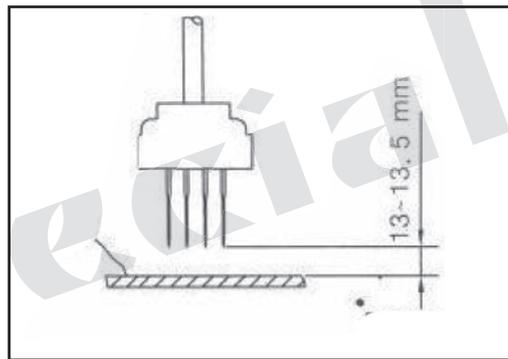
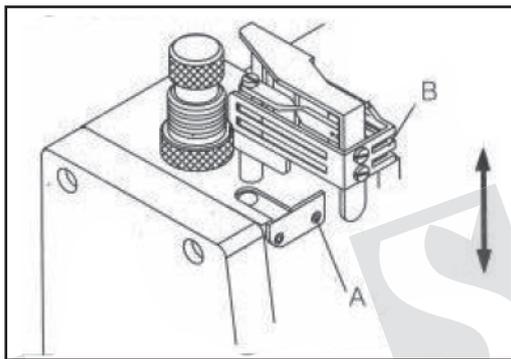


Ajuste de Controle da Linha

A força de tensão do fio deve ser ajustada de forma diferente de acordo com o tecido, a quantidade de camadas de tecido de costura e o comprimento do ponto.

- Gire o botão no sentido horário controle da linha, e a tensão da linha ficará mais apertada. Caso contrário, a tensão será mais solta. Ajuste a haste de comando da linha da agulha.

- Com base nos tipos de rosca para ajustar a linha da agulha haste de controle B para o melhor uso. Soltar o parafuso A para mover B para cima ou para baixo para ajustar. Mova B para cima ao usar fio de alta extensibilidade. Caso contrário, mova B para baixo quando se utiliza processo de baixa extensibilidade.

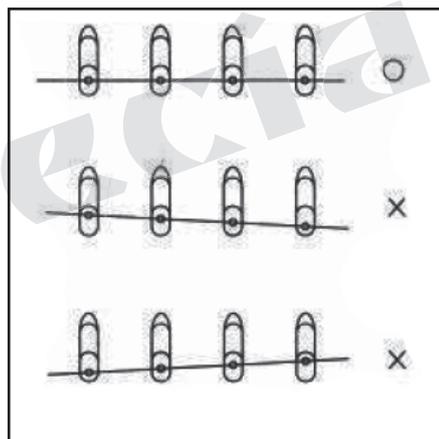
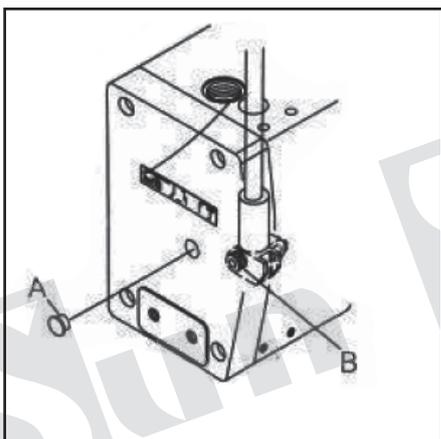


Ajuste da Altura da Agulha

- Quando a barra de agulha sobe para o ponto morto superior, ajustar a distância do pontual para a superfície da placa da agulha para ser 13- 13.5mm.

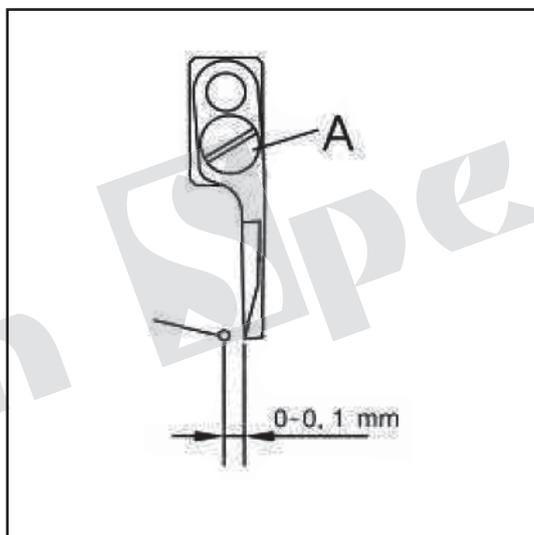
- Abra o tampão de borracha Um dos tampa lateral na parte superior, e solte o parafuso B Então corriji-lo depois de ajustar a altura da barra de agulha para cima e para baixo.

Nota: Certifique-se de que cada agulha é através da central do buraco da agulha da placa da agulha após o ajuste.



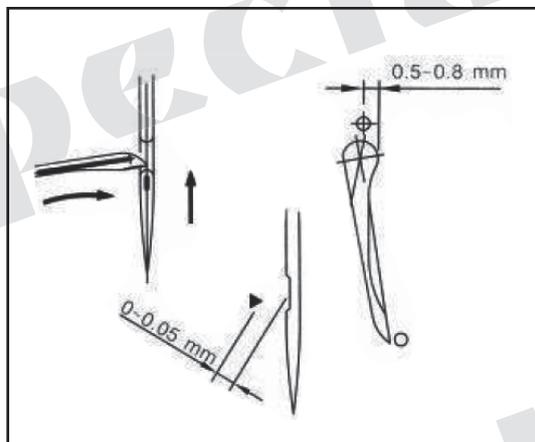
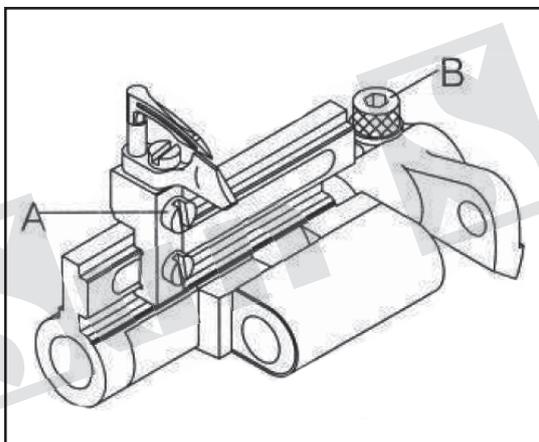
Ajuste do Protetor de Agulha

Soltar o parafuso A. e ajustar a distância entre a placa de proteção de agulha para a necessidade de ser 0-0.1mm. Em seguida, aperte o parafuso A.



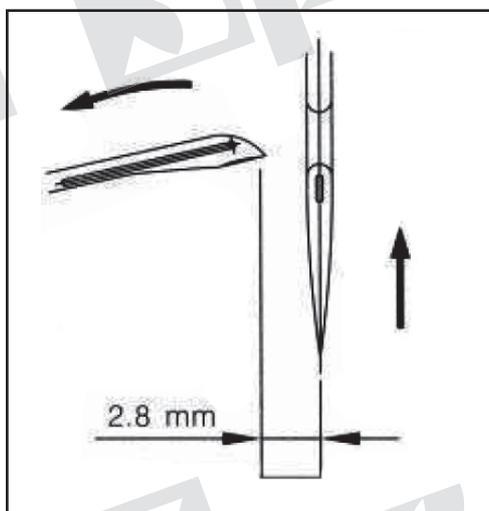
Ajuste a Agulha e o Looper

1. Insira o looper no suporte do looper completamente, e aperte-o um pouco.
2. Vire a polia da correia para levantar a agulha e para mover o looper para a frente para a linha de partida central da agulha.



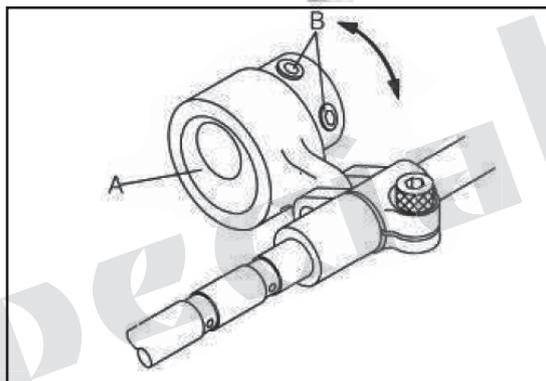
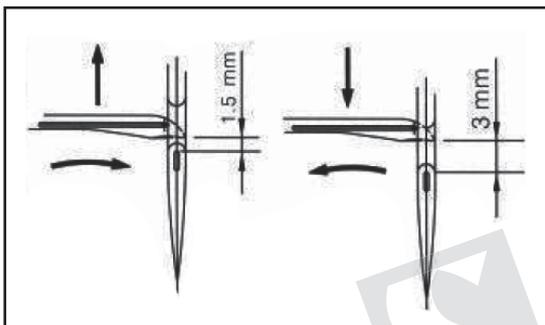
Ajuste o Looper

Quando a agulha localiza no ponto morto inferior, a distância do topo da lançadeira para a linha central da agulha é 2,68 milímetros. Para o ajuste, por favor, soltar o parafuso B fixo da haste da unidade do looper, ajustar o assento looper frente e para trás, e volte a apertar o parafuso B.



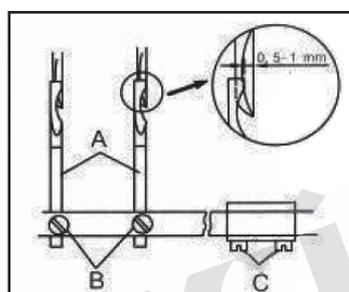
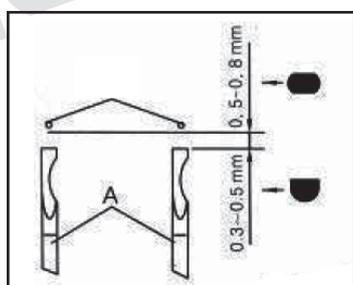
Curso e a Posição Entre o Looper e a Agulha

Quando a agulha começa a mover-se a partir do ponto morto inferior, e o looper começa a se mover para a frente a partir do ponto morto de trás para a posição, a distância do topo looper ao ponto superior do buraco da agulha é de 1,5 mm. Quando a agulha se move para baixo, e a lançadeira se move para trás a partir da parte dianteira para a posição B, a distância a partir da lançadeira para o ponto superior do buraco da agulha é de 3 mm. Essa é a posição correta relação, o que significa o looper é 1,5 milímetros de distância da posição central da agulha. Durante o ajuste, soltar o parafuso B fixa do excêntrico A e mover o excêntrico A frente e para trás para ajustar a posição correlação tempo.



Fixe o Limpa-linhas

A distância entre a linha A e o limpador agulha é 0.2-0.4mm. Quando a agulha localiza na posição mais baixa, soltar o parafuso B fixo no limpador A, ajuste o limpador ao tamanho show. Cuidado com o paralelo de cada limpador, e volte a apertar o parafuso B.

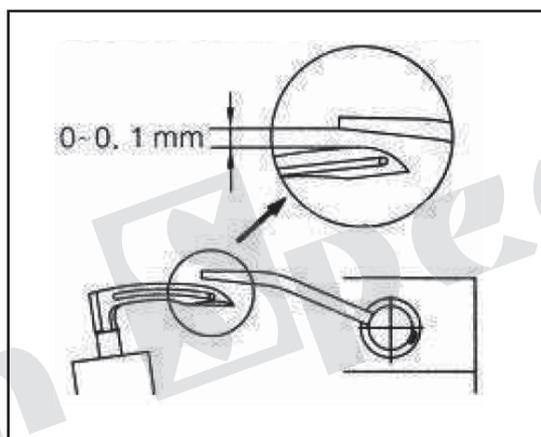


Relação Entre o Looper e o Limpa-linhas

Quando o limpador segmento A se encontra no ponto morto para a esquerda, a distância a partir do lado direito do segmento A do limpador para o lado direito da laçadeira é 0.5-1mm. Assim como é 0-0.1mm do looper ao limpador A.

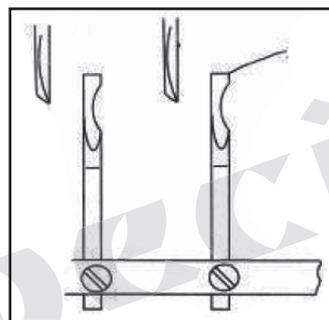
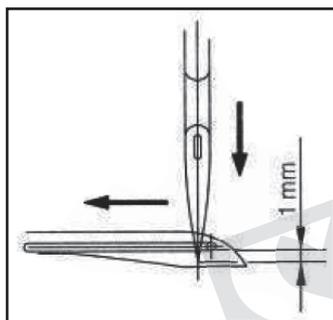
Ao ajustar:

1. Solte o parafuso C fixa do eixo principal limpador, e volte a apertar um pouco.
2. Gire o volante c para mover o eixo principal da biela limpador para o ponto morto esquerda.
3. Ajuste o dispositivo para corresponder às condições que descrevem acima e recolocar o parafuso C.



Posição e Curso Entre Agulha, Looper e o Limpa-linhas

Quando a ponta da agulha se move para baixo para ser de 1 mm mais baixo do que o buraco looper, o limpador A direita vai mover para a esquerda do ponto morto direita.



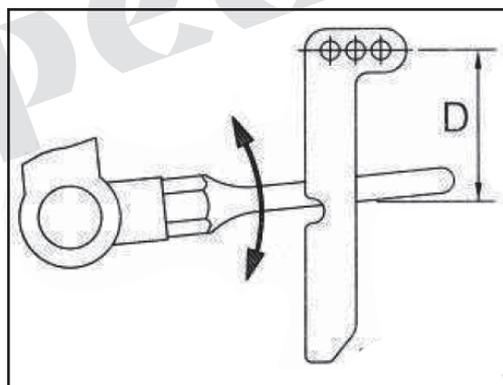
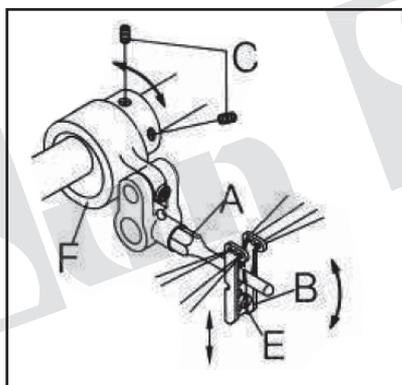
Ajuste do Batedor de Linhas do Looper

Quando a barra de agulha vai para baixo do ponto morto superior e a agulha localiza na central do lado looper traseiro, o batedor só se mover para cima a partir do ponto morto inferior.

Ajustar:

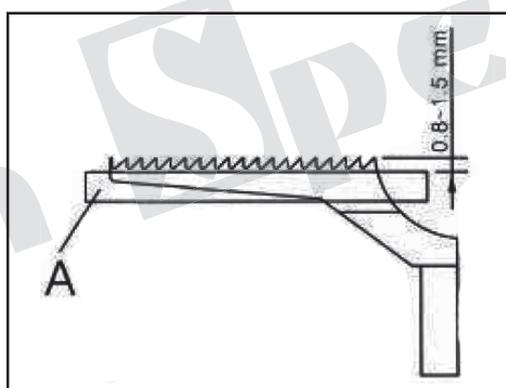
1. Solte o parafuso C fixo do excêntrico F, e ajustá-lo para trás e para a posição correta. Em seguida, aperte o parafuso C. Gire o parafuso para a frente, o excêntrico será mais rápido, enquanto que transformá-lo para trás, o excêntrico será mais lento.
2. Para fazer micro-ajuste, soltar o parafuso E, e mova a guia de linha B para cima e para baixo para ajustar. Em seguida, aperte o parafuso E.

A quantidade de segmentação será diferente por causa do fio utilizado. O montante é: Cotton, -medida: 7-10mm (D) - Elastic Nylon -medida: 10-15mm (D)

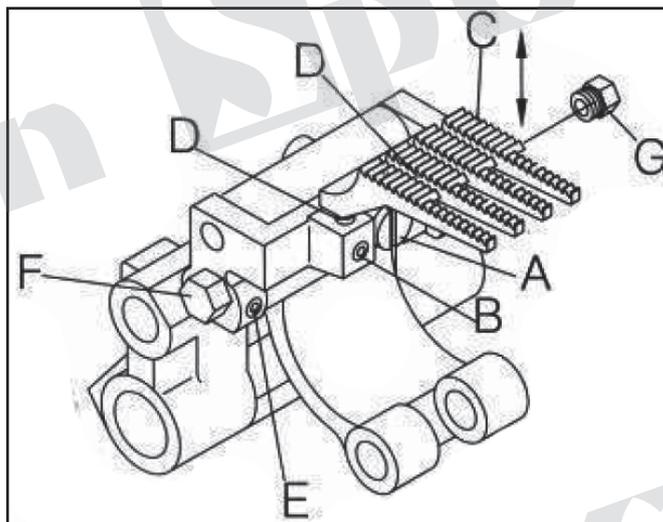


Ajuste o Dente

Quando a garra de alimentação C move para o ponto morto superior, a distância entre o topo da placa de dentes à superfície da chapa de agulha é 0.8-1.5mm, bem como o valor médio é de 1,2 milímetros.



1. Solte o parafuso A fixa do cão da alimentação C.
2. Mova o dente C para cima e para baixo para coincidir com a condição mencionada acima, e depois aperte o parafuso A.
3. Solte o parafuso B fixa da altura fixa pino D, e mover o pino fixo para cima. Bloquear o parafuso B após o pino D atinge a parte inferior da garra de alimentação C.
4. Neste momento, por favor conforme o paralelo entre o lado esquerdo e direito do dente C.



Ajuste a Nivelção do Dente

Quando o dente muda-se para o ponto morto superior, que deve funcionar em paralelo a chapa de agulha.

Ajuste o Ponto

Pressione o botão A, e gire o volante para fazer o botão de travar o ajuste de distância agulha definido. Depois de girar a roda da correia para o ponto desejado, solte o botão A. Para mais ponto, girar a roda da correia. Gire a roda no sentido horário para ter ponto menor lá contra. O motor deve permanecer em estado dormente durante o ajuste do ponto.

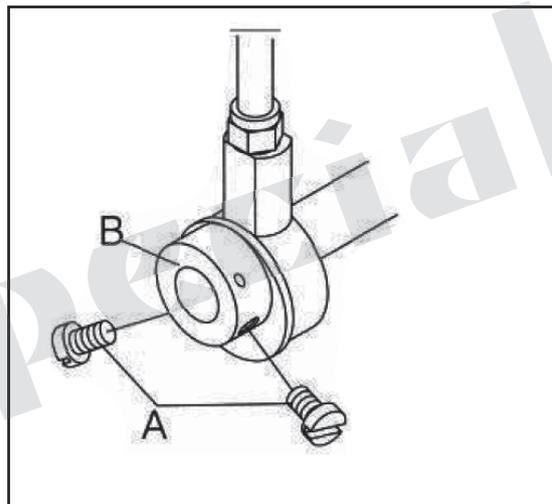
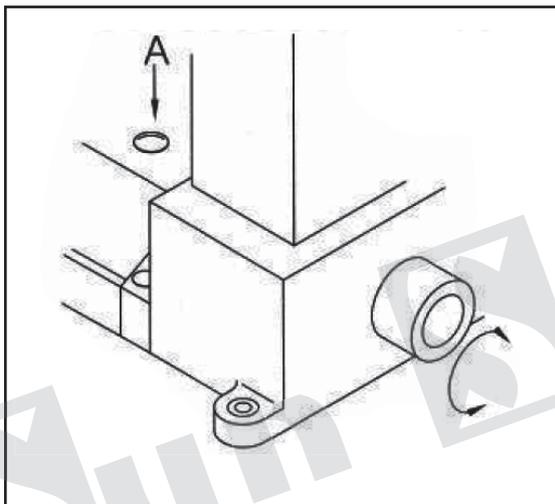
Ajuste o Controle Posterior Orientador da Catraca

A correlação com a barra de agulha

Quando a barra de agulha se move para cima a partir do ponto morto inferior cerca de 24 milímetros, o controle traseiro, girando o volante, e esta é a posição correta.

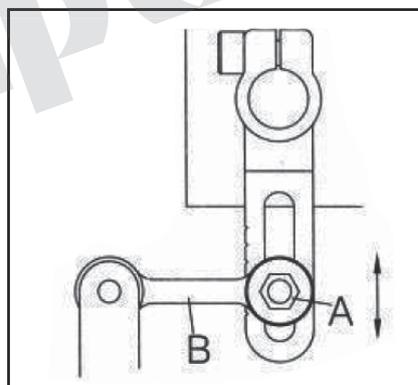
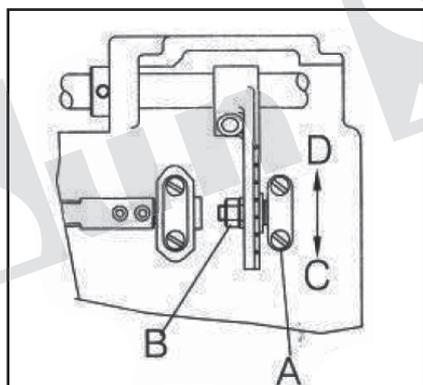
Ao ajustar:

1. Solte o parafuso A fixos no excêntrico B um pouco, e volte a apertar um pouco.
2. Gire o volante para ser como as condições acima mencionadas, e em seguida, bloquear parafuso A. Transformando-o para a frente vai encurtar o tempo em movimento, enquanto transformando-o para trás irá prolongar o tempo em movimento.

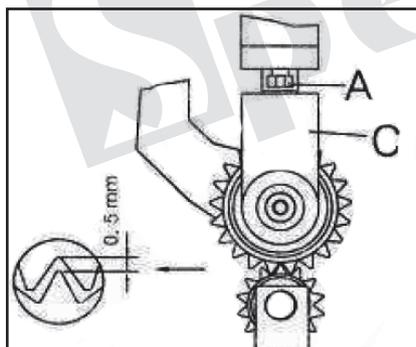


Ajuste o Suplemento da Catraca Traseira

1. Retire a tampa superior.
2. Solte o parafuso B na biela A.
3. Mova a biela A frente e para trás. Avançar significa menos suplementos, e mover-se para trás significa mais suplementos.
4. Ajuste os suplementos de forma adequada com base nas condições de costura.
5. Ao fazer micro-ajuste, soltar o parafuso A e mova a barra de ligação para cima e para baixo para ajustar. Mover para cima significa mais suplementos, e se mover para baixo significa menos suplementos.



Ajustar a distância entre a catraca superior e inferior Coloque a engrenagem superior até o ponto morto inferior. A distância entre os dentes de engrenagem superior e inferior é de 0,5 milímetros, bem como eles são paralelos.

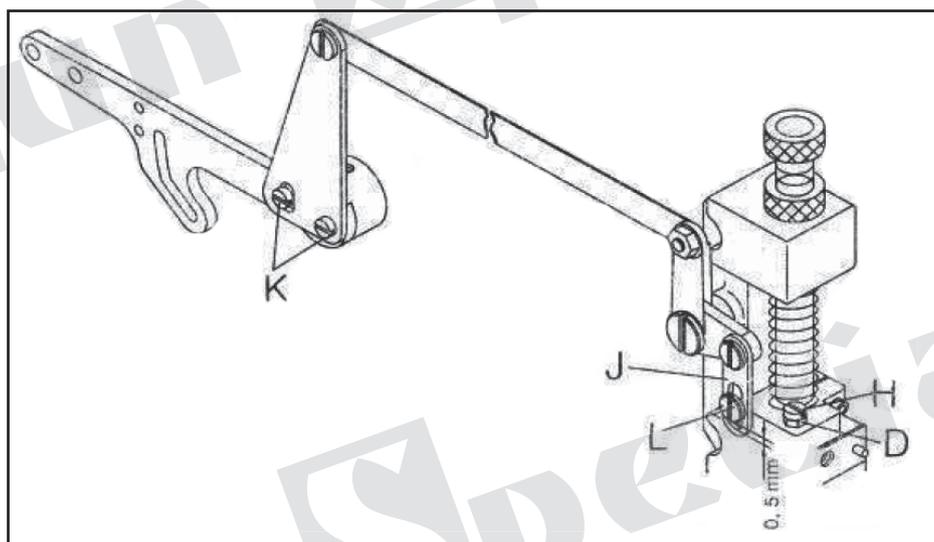


Ao Ajustar:

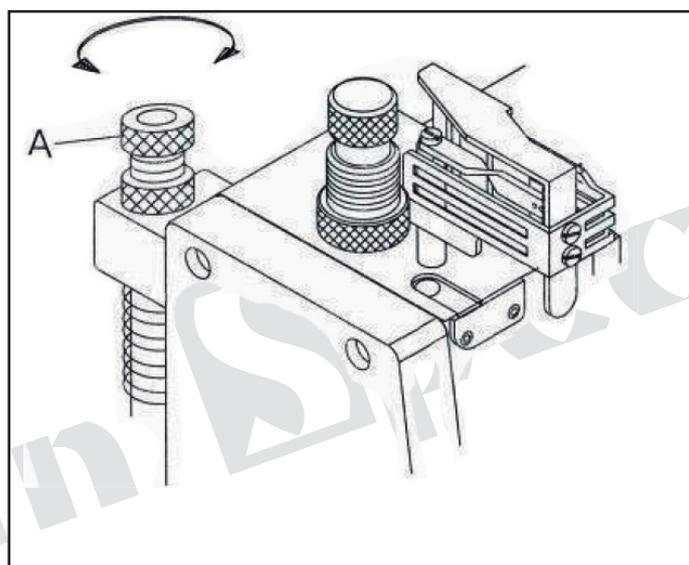
1. Ajuste a condição paralela das duas engrenagens. Soltar o parafuso A em paralelo as duas engrenagens, depois aperte o parafuso A um pouco. Mover o banco fixo C cima e para baixo para se certificar de que o movimento é suave, e aperte o parafuso A força.

2. Ajuste a distância de 0,5 mm. Como mostrado na, solte a porca e do parafuso D H para ajustar parafuso H para fazer a distância entre a engrenagem superior e inferior é 0,5 mm. Em seguida, aperte o parafuso D. Soltar o parafuso K um pouco, e ajustar a biela J para manter uma distância

de 0,5 mm do parafuso L para o fundo do buraco longa rodada da biela J. Em seguida, aperte o parafuso K.

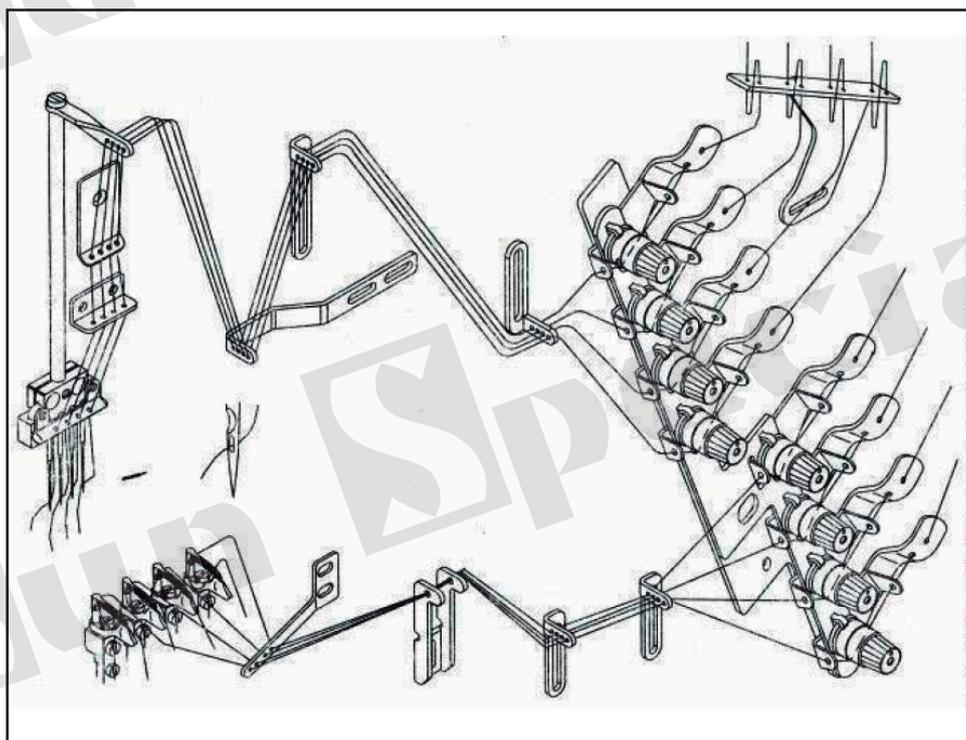
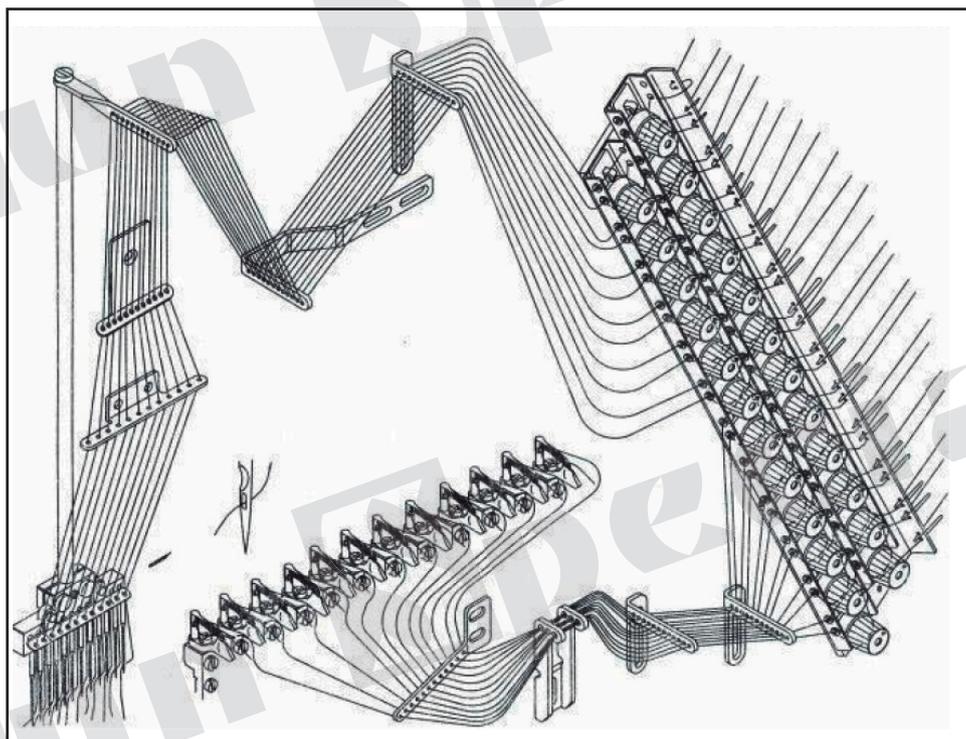


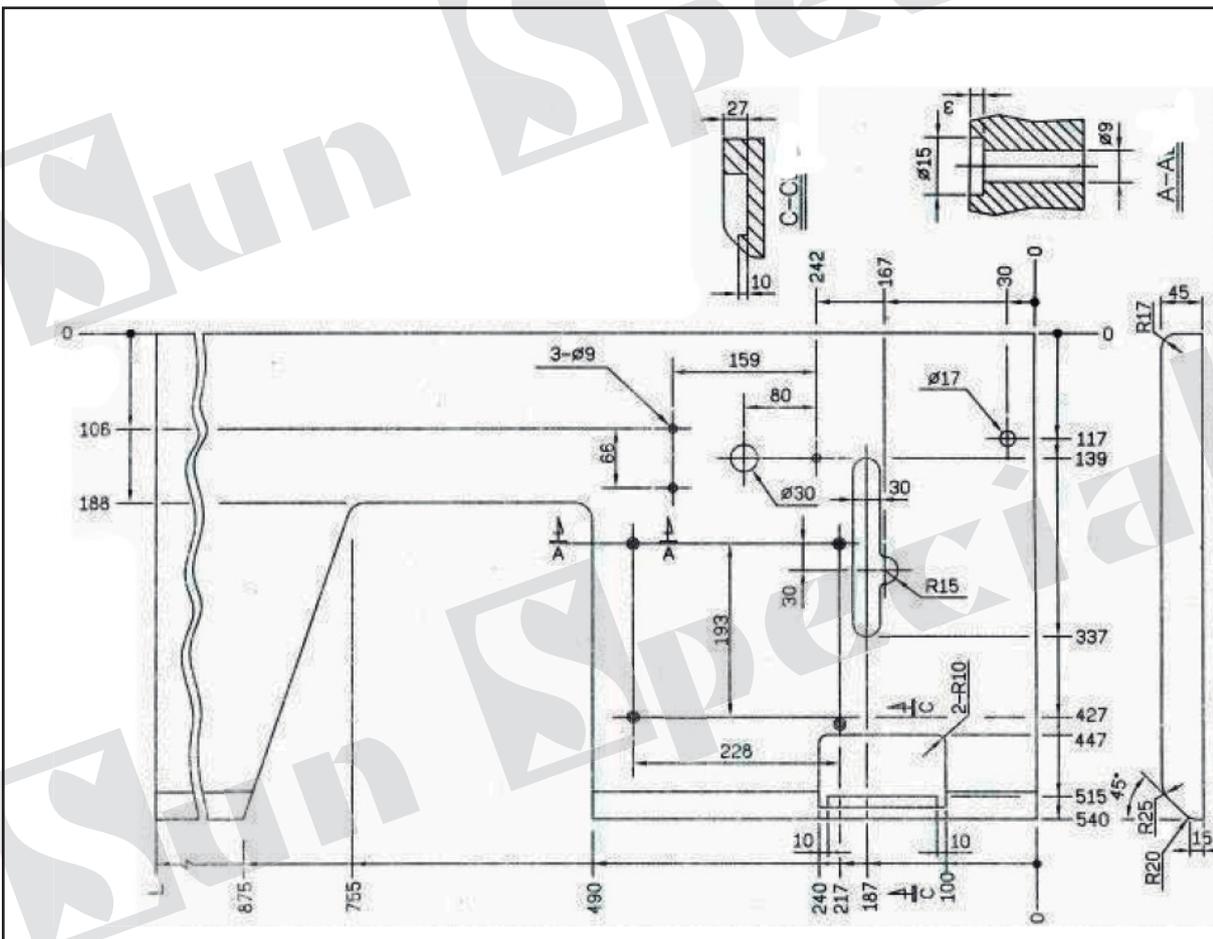
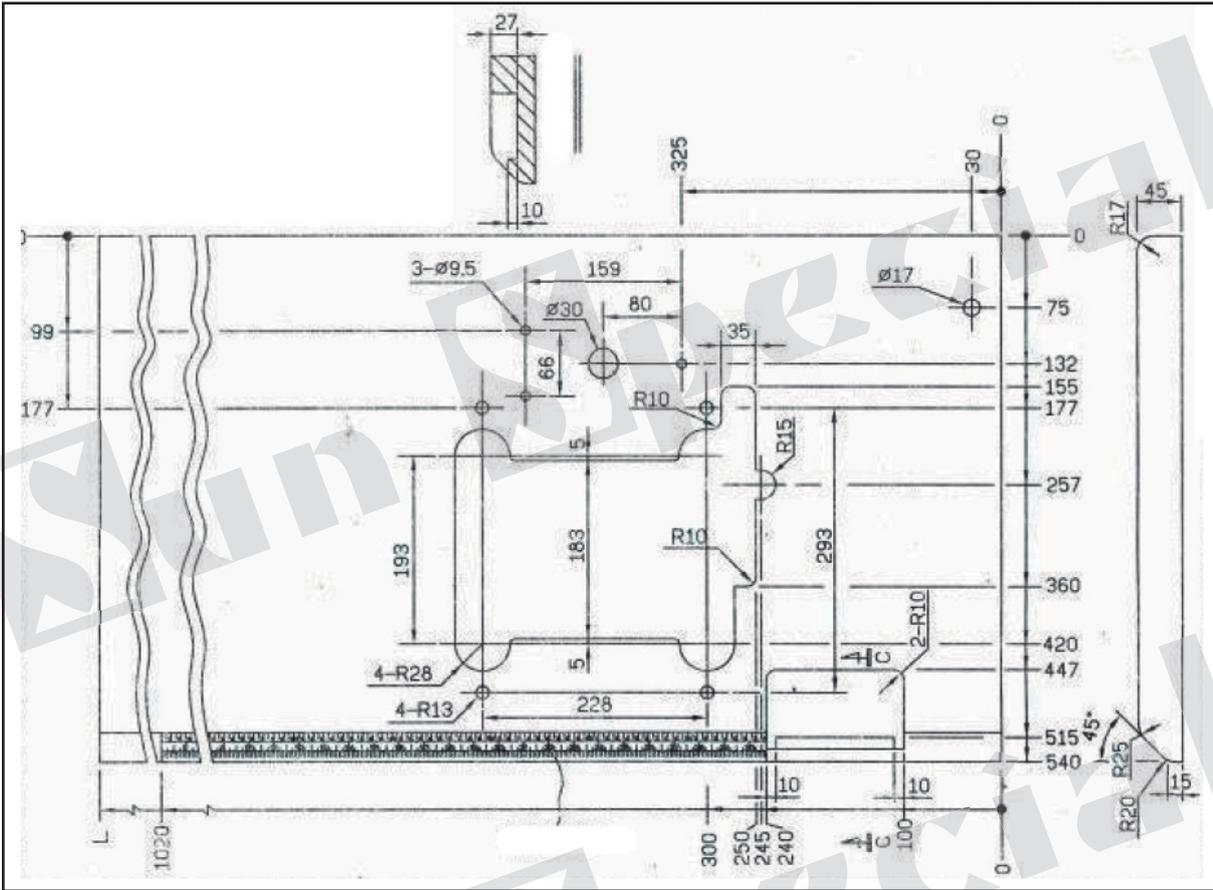
3. Ajuste a pressão da engrenagem superior. Girar o parafuso de ajuste de pressão em sentido horário, e a pressão vai aumentar. Caso contrário, a pressão diminuirá.

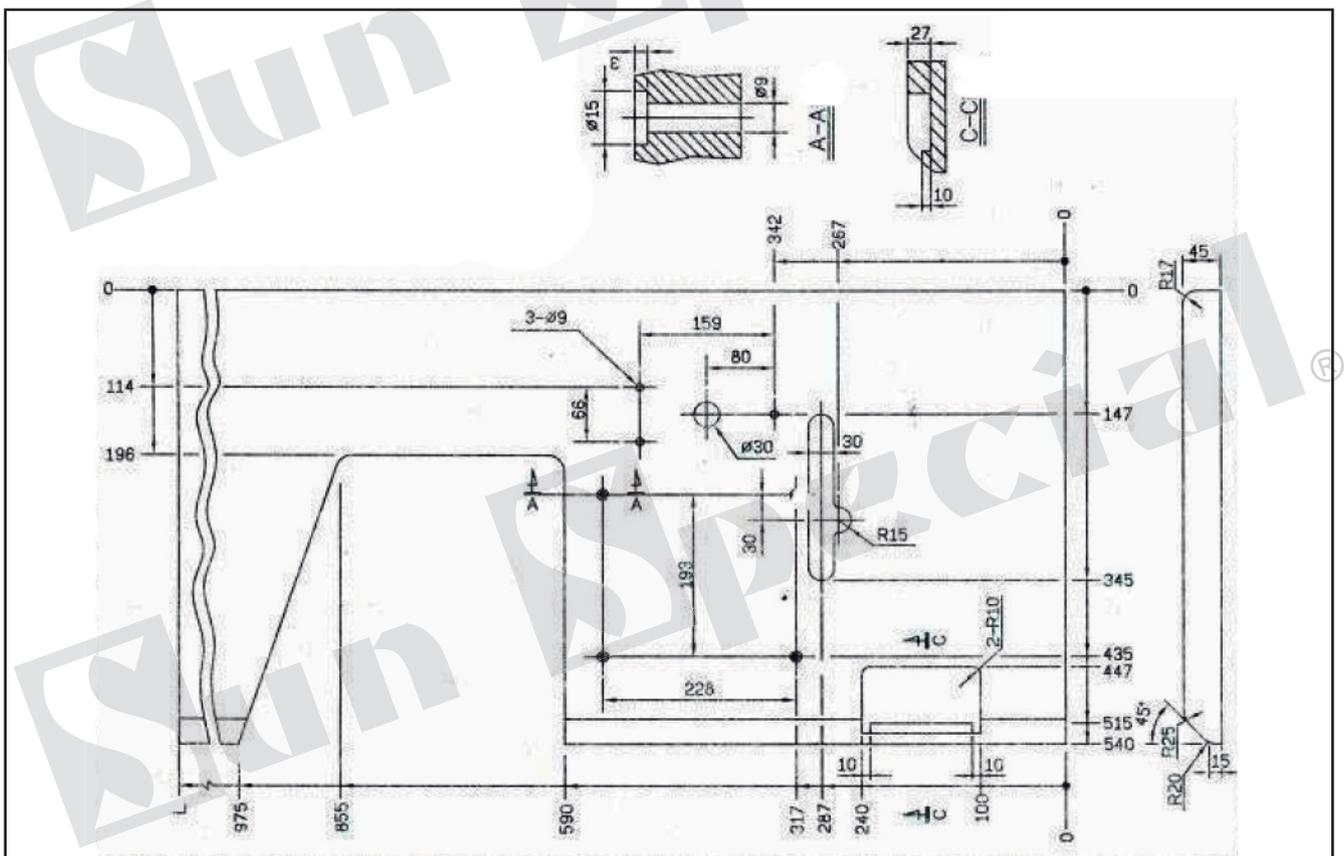
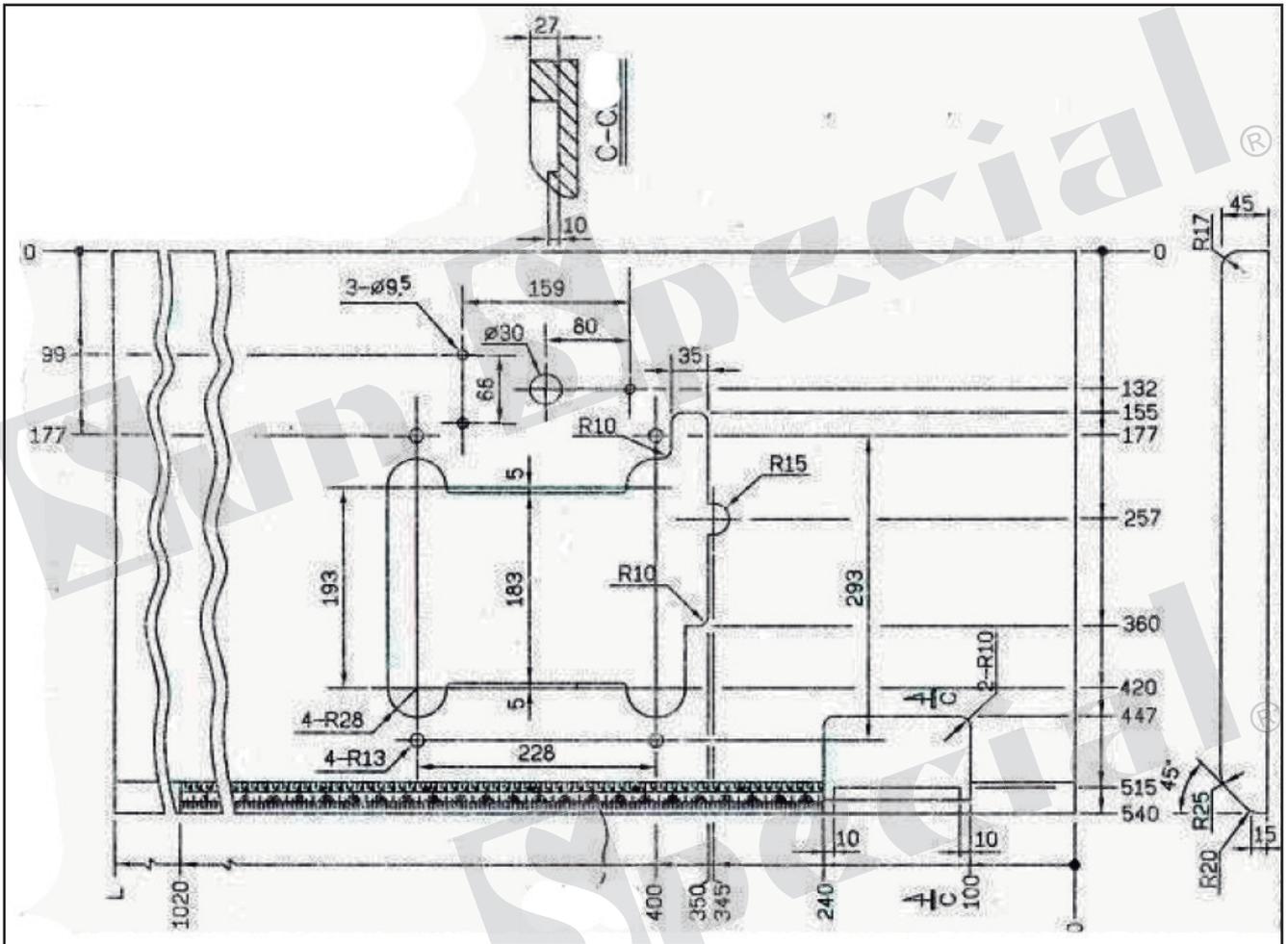


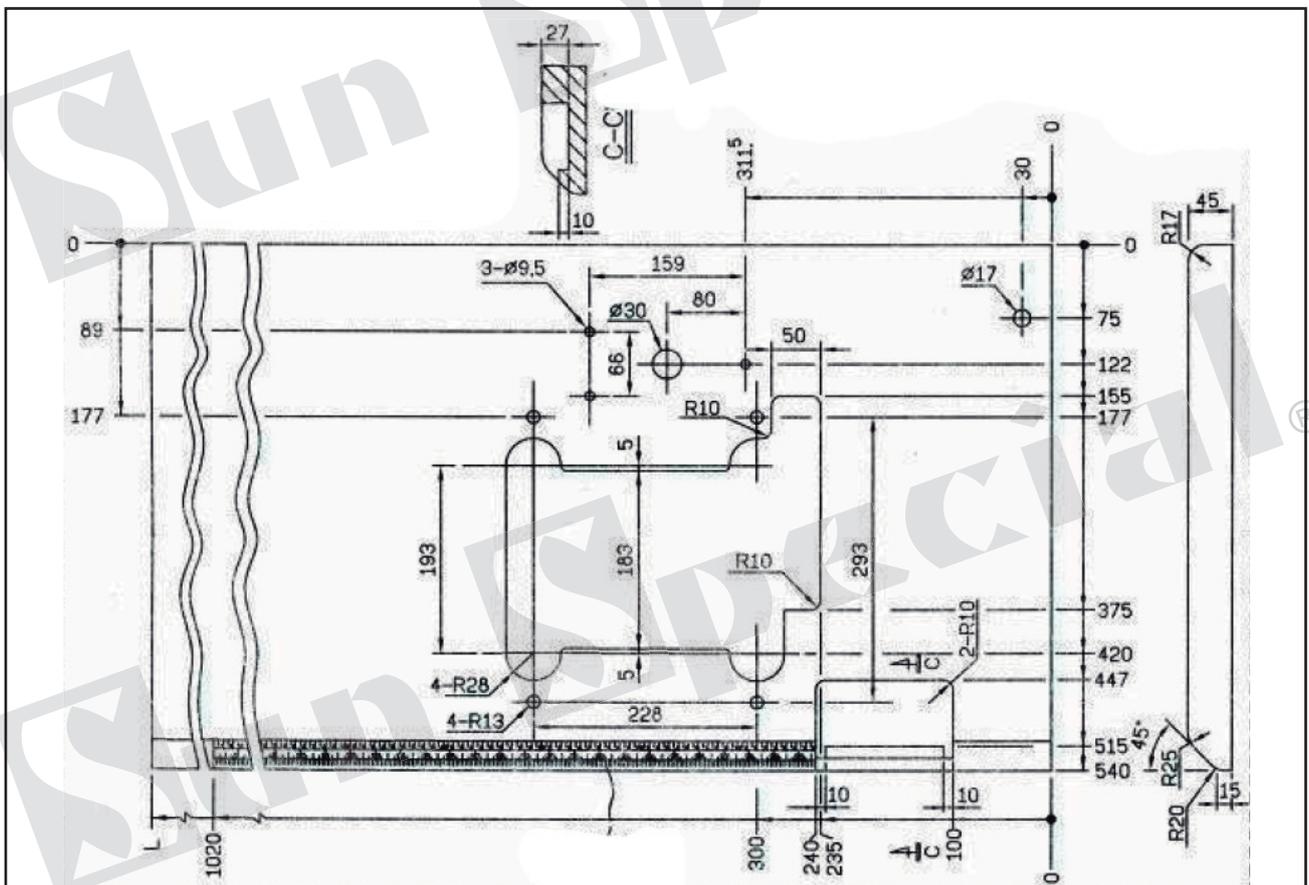
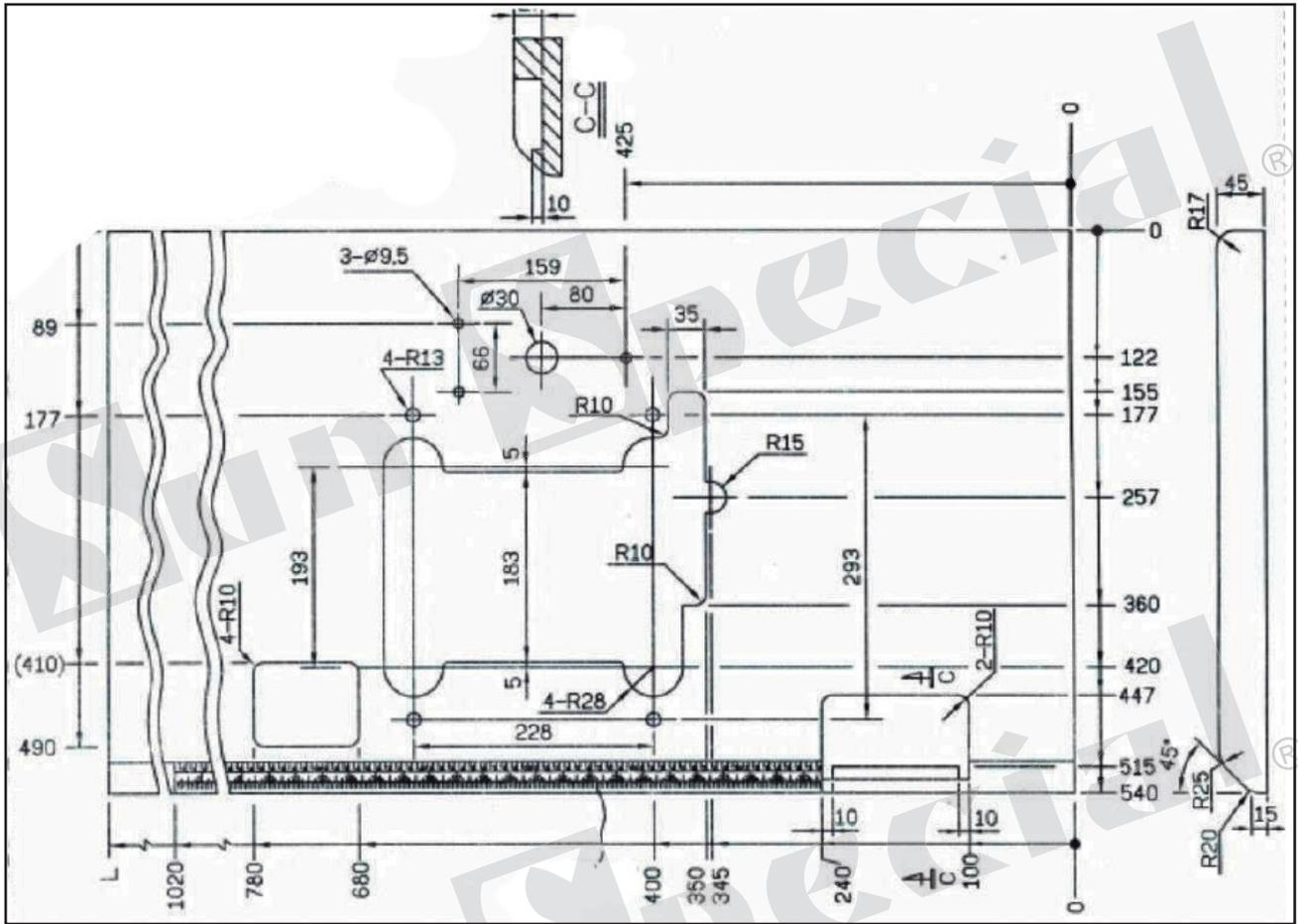
4. Para a utilização da engrenagem superior e inferior, por favor, consultar a tabela abaixo

Engrenagem/ Tecido	Engrenagem Superior	Engrenagem Mais Baixa
Tecido de tecelagem	Roda plana	Engrenagem plana
Tecido fino	27 dentes	16 dentes
Tecido grosso	22 dentes	14 dentes









Modelo	Velocidade Máxima	Nível de Ruído	Dispositivo Disponível
SSTC118-06064P	4200	78.6	VCE, VWL
SSTC118-04085P	4200	78.6	VCE, VWL
SSTC118-04095P	4200	78.6	VCE, VWL
SSTC118-04106P	4200	78.6	VCE, VWL
SSTC118-04127P	4200	78.6	VCE, VWL
SSTC118-12048P	4200	80.5	VCE, VWL
SSTC118-12064P	4200	80.5	VCE, VWL
SSTC118-04048-245P/VSF	4200	78.6	
SSTC118-04064-191P/VSF	4200	78.6	
SSTC118-04064-245P/VSF	4200	78.6	
SSTC118-0426P/VMR	2000	78.6	
SSTC118-12048P/VPT	4200	80.5	
SSTC118-04064P/VPL	4200	80.5	
SSTC118-04085P/VPL	4200	78.6	
SSTC118-12048P/VPL	4200	80.5	
SSTC118-12064P	4200	80.5	

Ponto de mensurações: a uma distância de 1 metro a partir da superfície da maquinaria e uma altura de 1,6 metros do chão.

Sun Special
Qualidade e Tecnologia

SAC: 0800 660 6000

PRAZO DE VALIDADE: INDETERMINADO

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

MOTOR SERVO DE POUPANÇA DE ENERGIA



Instruções de Segurança

1. Não coloque o pé no pedal ao conectar-se a fonte de alimentação.
2. A Instalação e ajustes devem ser feitos por pessoa qualificadas.
3. Proibido abrir a cobertura da caixa de controle e do motor sob a energia elétrica.
4. Certifique-se o sistema de aterramento está funcionando bem.
5. É necessário desligar a energia durante as seguintes operações:
 - A. Troca de agulhas, Passagem de linha e substituição da linha.
 - B. Instalação, reparação ou desmontagem.
 - C. Virada da máquina de costura.

Introdução de produtos

Nós projetamos e fabricamos este produto com a finalidade de mecatrônica. As características motoras deste produto são: economia de energia, alta eficiência de produção, ambiental e compacto. Este produto pode ser usado para diferentes máquinas de costura industriais.

Construção:

O sistema é composto pelo controlador e pelo motor.

Controlador: Caixa de controle e regulador de pé.

Este controlador apresenta conceito avançado de design, operação simples e desempenho superior. Tem início rápido e parada rápida e precisa, função perfeita de proteção do módulo de circuito, função de proteção de falta de tensão, sobrecorrente, superaquecimento, etc.

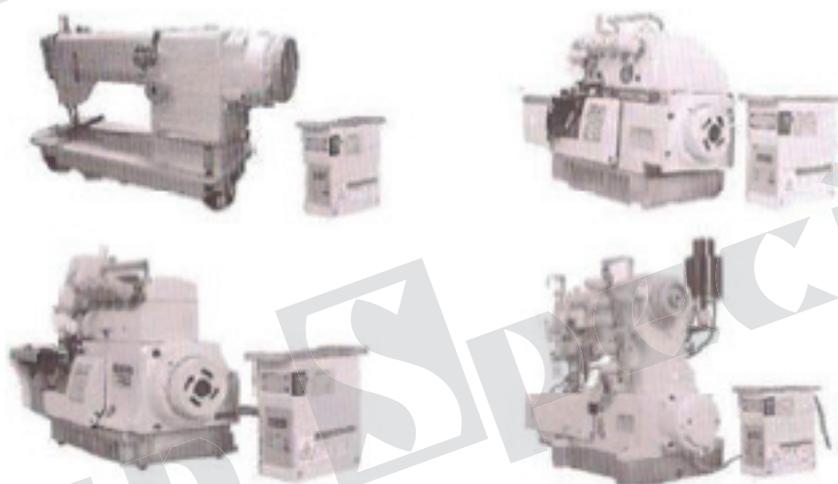
O regulador de pé pode ser ajustado sem grau.

Motor:

Rotor é feito de ímã permanente de terras raras, garantindo alta potência e ambiental. Posição cima/ baixo exatamente da agulha devido ao seu sensor embutido do tipo de salão. O volume do motor é menor e mais bonito.



Renderizações de montagem de alguns produtos:



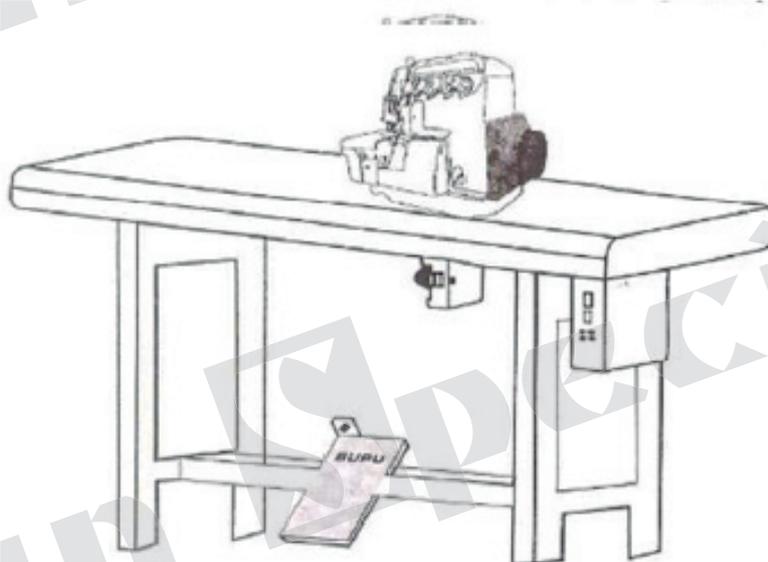
Especificações

Voltagem da fonte de energia	220V 2 Fases
Frequência	50 ~ 60 Hz
Velocidade do motor	200- 6000 Rpm
Torque do motor	≤4N-M

Instalação e ajustamento (Instalação do motor de movimentação direta)

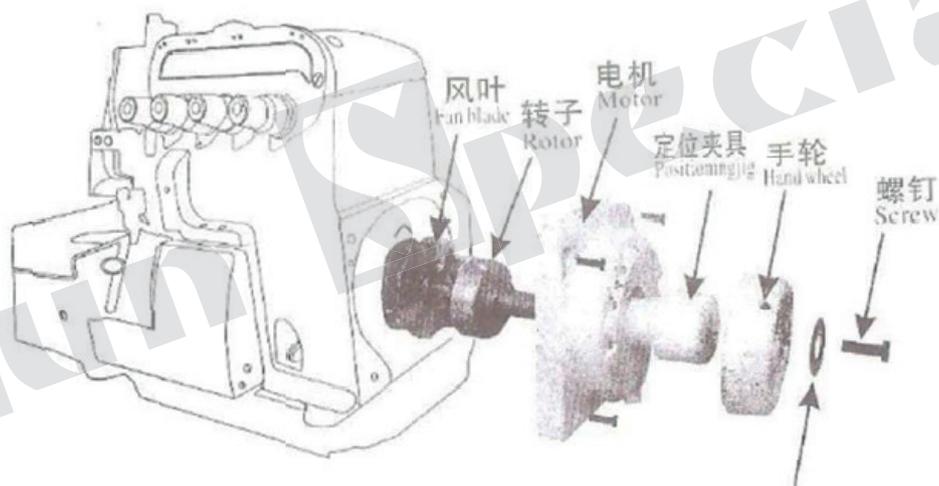
1. Instale caixa de controle e pedal como a figura seguinte:

Instale caixa de controle e pedal sucessivamente com parafusos na localização especificada da placa da máquina de costura.

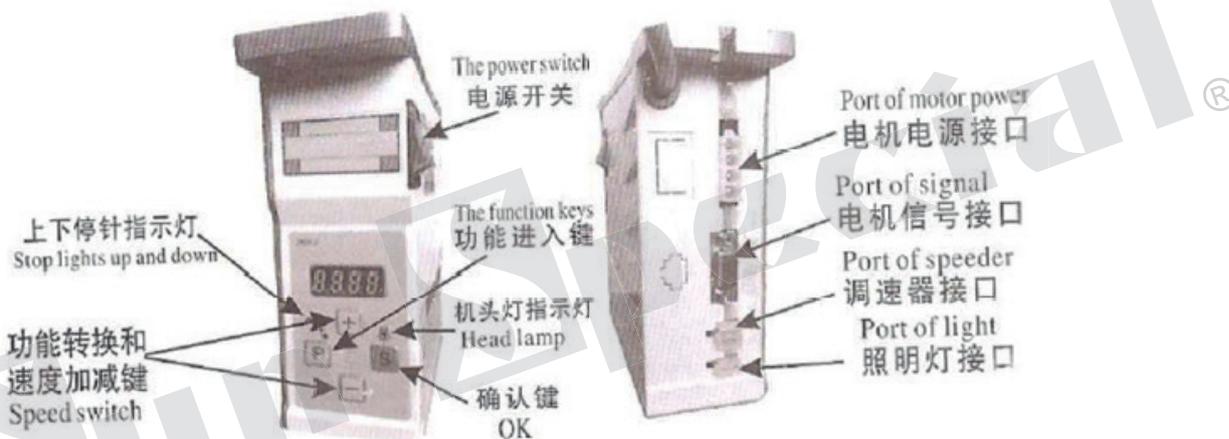


2. Instale o motor de movimentação direta como a figura seguinte:

Instale depende do número 1-8. Nota: Sem fenômeno do cartão no buraco dentro os rotor do eixo principal e estator depois da instalação.



3. Diagrama esquemático do painel de operação e interface do sistema como o seguinte:



Instalação da placa de controle

1. Propósito de cada botão:

Botão “P”

- O primeiro propósito: Pressione este botão para mudar a posição entre cima ou baixo, a lâmpada superior do furo de pino significa a posição de parada superior da agulha, a lâmpada inferior do furo de pino significa a posição de parada inferior da agulha, duas lâmpadas desligadas significa nem posição de parada.

- O segundo propósito: Entra na função descrito abaixo de 2 ponto.

Botão “S”

- O primeiro propósito: Pressione este botão, a lâmpada acende-se significa ligar a lâmpada da cabeça da máquina, apaga-se significa desligar a lâmpada da cabeça da máquina.

- O segundo propósito: Descrito abaixo de 2 ponto do botão do parâmetro de função (certificado).

Botão “+”, “-”

Usados para ajustar velocidade.

2. Operação de entrar nos parâmetros:

Exemplo: Mude a rotação no sentido horário do motor para o sentido anti-horário:

Primeiro passo: Ligar o poder;

Segundo passo: Pressione botão “P” sem intervalo, pressione “+” com a outra mão, vai mostrar P-00

Terceiro passo: Neste momento, pressione “+”, vai mostrar P-02. (P-02) é parâmetro de pros e contras do motor. (Na lista normal do parâmetro).

Quarto passo: Neste momento, pressione “P”, vai mostrar “I”

Quinto passo: Neste momento, pressione “+” para mudar “I” para “0”

Sexta passo: Pressione botão “S” para certificar o ajustamento e sair.

3. Restaure a configuração de fábrica:

Restaure a configuração de fábrica: Pressione botão “P” sem interval, pressione “+” com outro mão, vai mostrar P-00, depois pressione botão “S” pelo cerca de 3 segundos. (Na lista normal do parâmetro)

4. Configuração dos parâmetros normais do motor:

Número de série	Número do parâmetro	Nome do parâmetro	Variedade do parâmetro	Configuração de fábrica	Observação
1	P-01	Velocidade máxima de bloqueio	200-6500RPM	4500 rpm	
2	P-02	Direção do motor	“1” significa sentido horário “0” significa sentido anti-horário	1	Coloque em 2 ou 3 para máquina velha de costura plana
3	P-03	Ângulo da parada inferior	6-18 graus	12 graus	
4	P-04	Velocidade de iniciar costura	200-800 rpm	250 rpm	
5	P-05	Velocidade de acelerar	2000-4000 rpm	3500 rpm	
6	P-06	Configurar os pontos da costura	0-999 pontos		
7	P-07				
8	P-08				
9	P-09				
10	P-10	Desembaraço automático da execução (correr)	Muda 0 para 1 antes de pressionar “S”	0	Desligue o poder para parar corer.
11	P-11	Tempo de levantar calcador	0-2000ms	0	
12	P-12	Tempo de proteger calcador	1-120s	4s	
13	P-13	Seleção de motor velho	1 para motor da máquina velha de costura plana	0	0 para motor normal
14	P-14	Limitação da corrente máxima	500-1000	280	
15	P-15	Examine localização da agulha ou não	1: examine localização da agulha, 0: não	1	

Tratamento do erros comuns

Número de série	Código de erro	Conteúdo do erro	Vários problemas possíveis de erro
1	Er01	Não é possível localizar o local de parada da agulha	1. Volante não confiam suficientemente perto, o interval deve está dentro 2mm. 2. A ligação de nove pinos ficha de é ruim. 3. Salão do motor não funciona, deve substituir o motor 4. A queda de magnet do volante
2	Er02	Não detectado regulador de velocidade	1. Não insere o plugue do regulador de velocidade.
3	Er03	Erro de HuoEr do motor ou fase	1. Mau contato do plugue com 9 agulhas. 2. Não se instala o motor. 3. HuoEr é quebrado
4	Er04	Proteção de rotor travado	1. Sobrecarga do motor 2. Mau contato do linha com quatro-core do motor e controlador.
5	Er05	Proteção da sobrecorrente de hardware	1. Sobrecarga do motor 2. Mau contato ou desligção da linha de sinal ou.
6	Er06	Erro do tempo limite de comunicação da porta serial	Má linha de sinal entre monitor e placa principal, ou a placa principal é quebrada.

Requisitos ambientais

Não trabalhe em lugar úmido

Mantenha a voltagem em 220v~240v

É necessário aterrar antes de utilizar para a segurança pessoal

Não trabalhe em lugares com altas temperaturas

Não coloque o motor e sistema de controle em lugares de campo magnético forte ou de alta radiação para evitar erros de sistema.

Serviço de garantia

1. Garantia de qualidade de 1 ano depois de comprar e manutenção vitalícia. Durante a garantia, manutenção livre de tudo problema excepto dano feito pelo homem.

2. Durante a garantia, sem manutenção livre no caso seguinte:

A. Desmontagem, reparação, alteração ou danos sem consentimento da nossa empresa.

3. Contate-nos se tiver qualquer problema.

Lista de embalagem

Estator do motor	1
Rotor do motor	1
Caixa de controle	1
Roda de mão	1
Barra de ligação do pedal	1
Parafuso hexágono	1
Luva de localização	6
Flabellum	1
Pedal	1
Parafuso de auto tapping	6
Manual	1
Certificado	1

Sun Special

Qualidade e Tecnologia