

**Sun Special**

Qualidade e Tecnologia

**MANUAL DE INSTRUÇÃO**

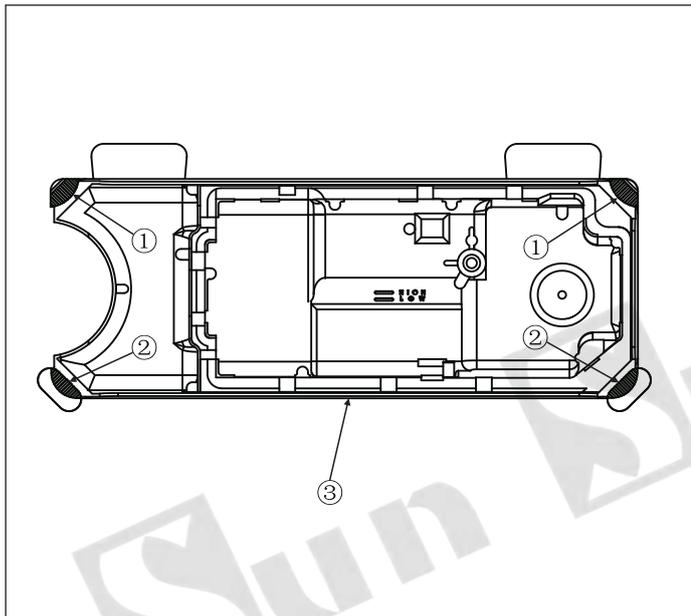
**MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL  
RETA ELETRÔNICA DIRECT-DRIVE**

**MODELO: SS1010-M-Q-D5  
SS1010-H-Q-D5**

1. Instalação.....	1
2. Lubrificação.....	2
3. Ajustar a quantidade de óleo.....	2
4. Instalando a agulha.....	4
5. Enfiando a linha da bobina na caixa da bobina.....	4
6. Enfiando a linha no cabeçote.....	4
7. Ajustando o tamanho do ponto.....	5
8. Instalando o porta-fios.....	5
9. Ajustando a altura da joelheira.....	5
10. Acionando o pedal.....	6
11. Ajustando a tensão da linha da agulha.....	6
12. Ajustando a mola de retenção da linha.....	7
13. Alavanca do levantador do calcador.....	7
14. Pressão do calcador.....	8
15. Ajustando o tempo de alimentação do dente.....	8
16. Inclinação do dente.....	9
17. Altura do dente.....	9
18. Sincronismo entre a agulha e o gancho giratório da lançadeira.....	10
19. Regular a altura do calcador.....	10
20. Mudança da faca fixa e faca móvel.....	11
21. Ajuste do guia-fio superior.....	11
22. Pressão do pedal e o curso do pedal.....	12
23. Ajustando o pedal.....	12
24. Acionando o botão de retrocesso automático.....	13
25. Conexão elétrica do pedal.....	13
26. Especificações.....	14
27. Instruções de segurança.....	15
28. Instruções do produto.....	16
29. Instrução e ajustamento.....	19
30. Instrução de função.....	23
31. Operação básico.....	24
32. Lista do parâmetro da função.....	28
33. Código de erro de controle eletrônico e solução.....	36
34. Tabela de comparação para exibição roteiro na caixa de controle com real digital.....	37
35. Livro de peças.....	39

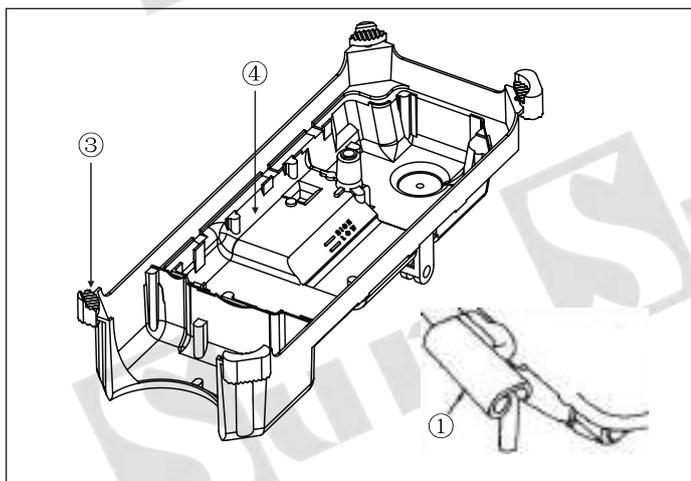
## 1. Instalação

### (1). Instalar o cárter de óleo

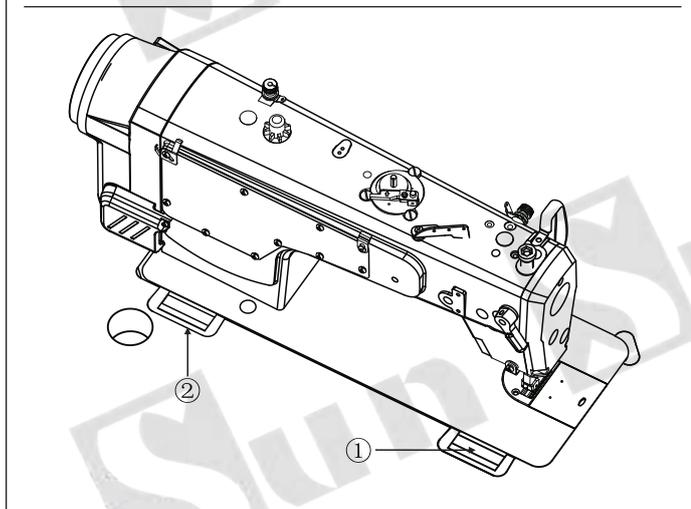


1) O cárter de óleo deve ser instalado apoiado nos quatro cantos da abertura da mesa

### (2). Instalar a dobradiça

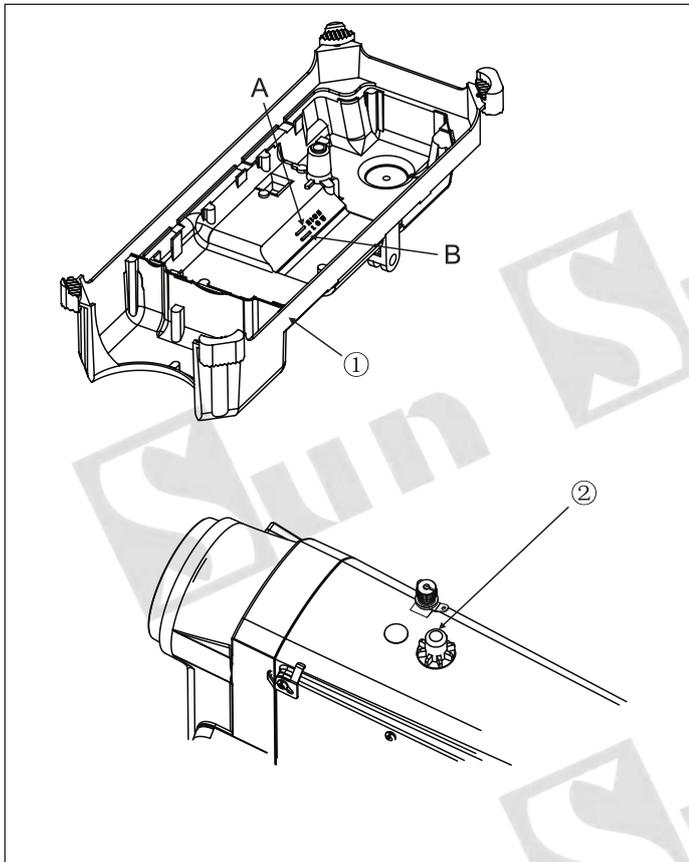


colocar as duas dobradiças (1) nos furos atrás do cabeçote, ajustar na articulação de borracha como mostra o quadro (2) antes de colocar o cabeçote da máquina, colocar as borrachas de apoio (3) nos quatro cantos.



## INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

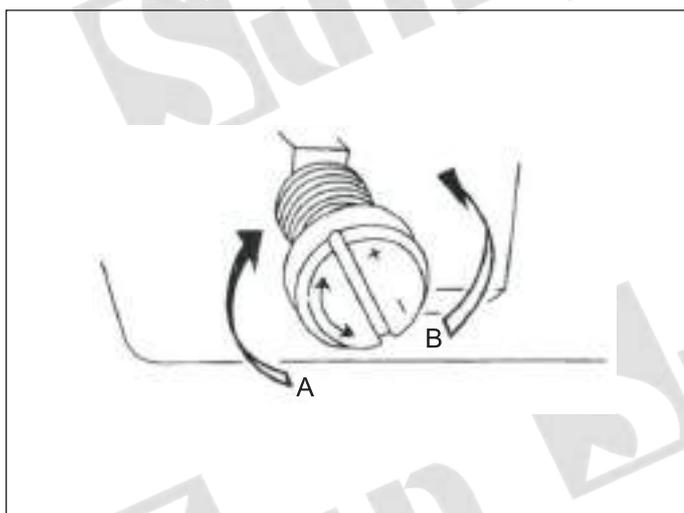
### 2. Lubrificação



- 1) Preencha o catér de óleo ( 1) com óleo novo.
  - 2) Quando o nível do óleo estiver abaixo da marca LOW, reabastecer o óleo
  - 3) A lubrificação só estará correta se o óleo estiver esguichando no visor de óleo 2
  - 4) Note-se que a quantidade de salpicos do óleo não está relacionado com a quantidade de óleo lubrificante.
- (Atenção) Quando você operar sua máquina após a instalação ou após um longo período de de uso, utilizar a máquina em 3000 s.p.m. para 35000 s.p.m. durante cerca de 10 minutos para que todas as partes estejam lubrificadas e para evitar quebra das peças internas

### 3. Ajustar a quantidade de óleo

#### 1. Ajustar a quantidade de óleo na lançadeira



- Girando parafuso de ajuste {A}.  
Gire o parafuso {A} no sentido horário (no B + " sentido) para aumentar a quantidade de óleo;

## INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

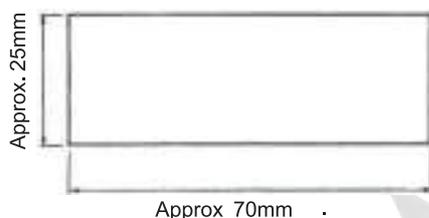
### (3) AJUSTE DA QUANTIDADE DE ÓLEO NA LANÇADEIRA



Advertência

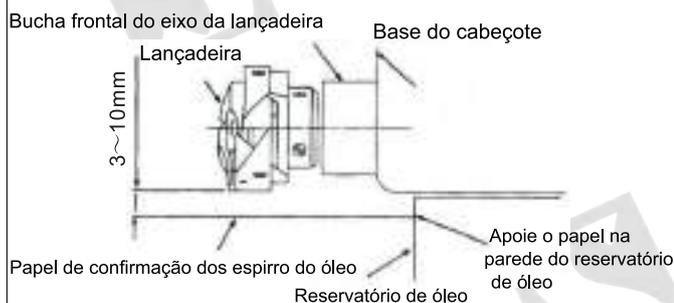
Cuidado extremo na operação da máquina, visto que a quantidade de óleo deve ser verificada girando a lançadeira em alta velocidade

#### ① Papel de confirmação de óleo



- Usar qualquer papel disponível, independentemente do material

#### ② Posição de confirmação da quantidade de óleo



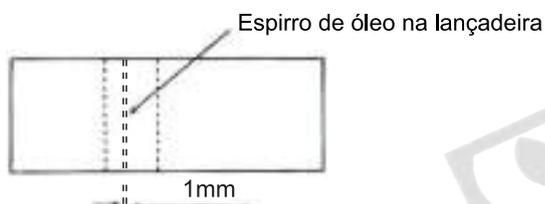
- Coloque o papel de confirmação dos espirros de óleo embaixo da lançadeira

. Ao realizar o procedimento 2 descrito, remova a chapa corrediça e tenha extremo cuidado para não deixar os dedos entrarem em contato com a lançadeira.

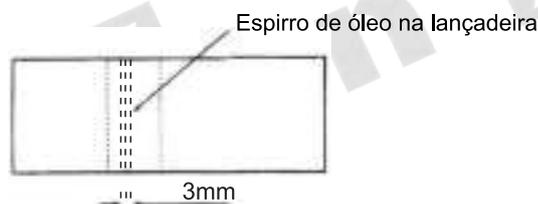
#### Precauções:

- 1- Se a máquina não estiver suficiente aquecida para operação faça-a funcionar sem costurar durante três minutos.
- 2- Coloque o papel de confirmação da quantidade de óleo (espirros de óleo) embaixo de lançadeira enquanto a máquina estiver em operação.
- 3- Confirme que o nível do óleo no reservatório esteja entre a marca High "A" e a marca Low "B".
- 4- A Confirmação da quantidade de óleo deve ser completada em cinco segundos (Verifique o período de tempo em um relógio)

#### ③ Amostra da quantidade apropriada de óleo



Quantidade apropriada de óleo (pequena)



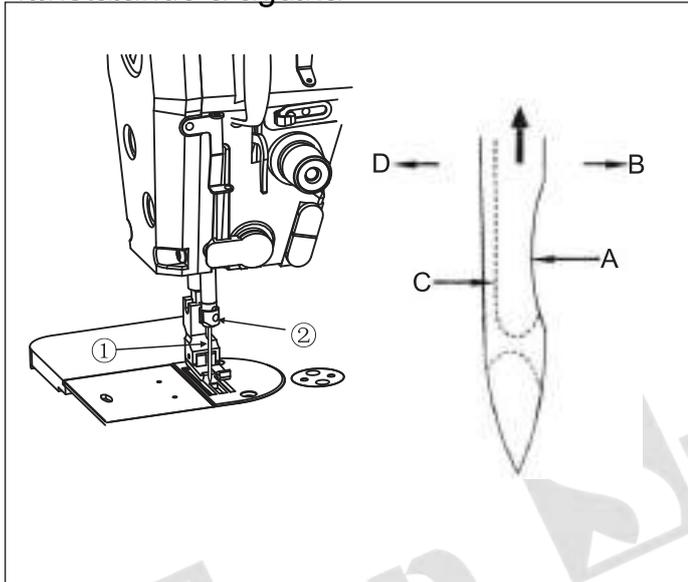
Quantidade apropriada de óleo (grande)

5- A quantidade de óleo é indicada nas amostras á esquerda devem ser finalmente ajustadas de acordo com os processos de costura. Cuidado para não aumentar ou diminuir excessivamente a quantidade de óleo na lançadeira. ( Se a quantidade de óleo for muito pequena a lançadeira ficará presa e começará a esquentar ( Se a quantidade for excessiva, o produto sendo costurado poderá ser manchado de óleo.

6- Ajuste a quantidade de óleo na lançadeira de modo que a quantidade (espirros de óleo) não mude verificando a quantidade de óleo 3 vezes ( nas três folhas de papel)

## INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

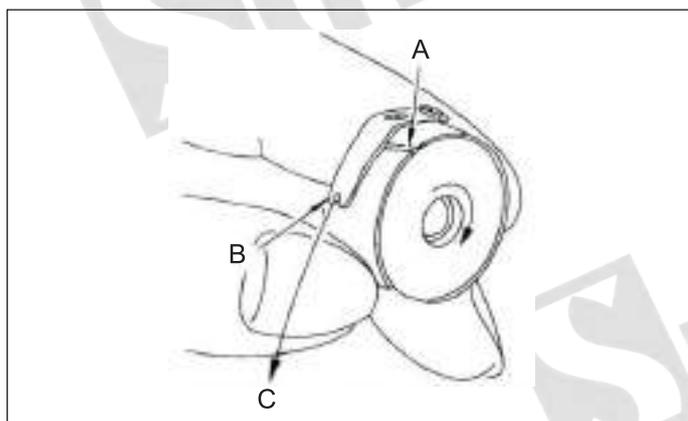
### 4. Instalando a agulha



Selecione um tamanho adequado agulha de acordo com a contagem de fios e do tipo de material utilizado.

- 1) Gire o volante até que a barra da agulha atinge o ponto mais alto do seu curso.
- 2) Solte o parafuso 2, e mantenha a agulha A parte de frente exatamente para a direita em direção B.
- 3) Insira a agulha totalmente para dentro do buraco na barra de agulha a direção da seta até que a extremidade do furo é atingido.
- 4) Aperte bem o parafuso 2.
- 5) Verifique se a longo sulco C da agulha está virada para a esquerda na direção D.

### 5. Enfiando a linha da bobina na caixa da bobina



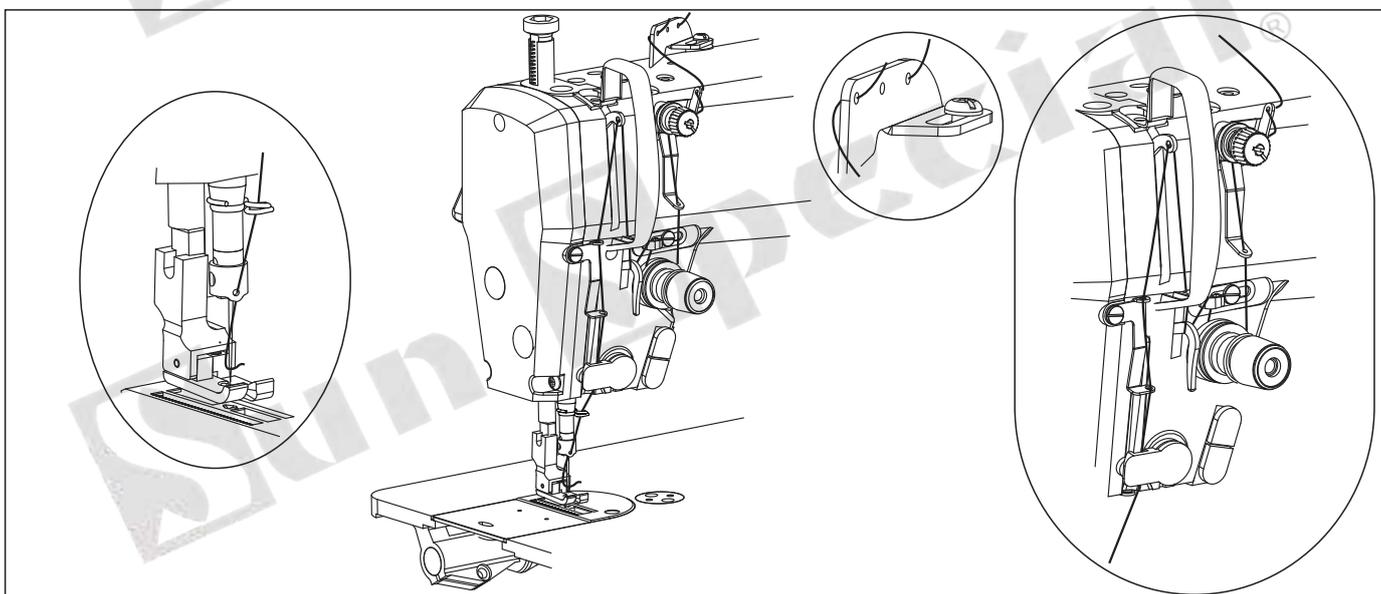
- 1) Instale a bobina na caixa da bobina direção ranhura
- 2) Passe a linha através de fenda , e puxe o fio na direção. Ao fazer isso, o fio vai passar sob a mola de tensão e sair do entalhe.
- 3) Verificar que a bobina roda na direção da seta quando fio é puxado.

### 6. Enfiando a linha no cabeçote



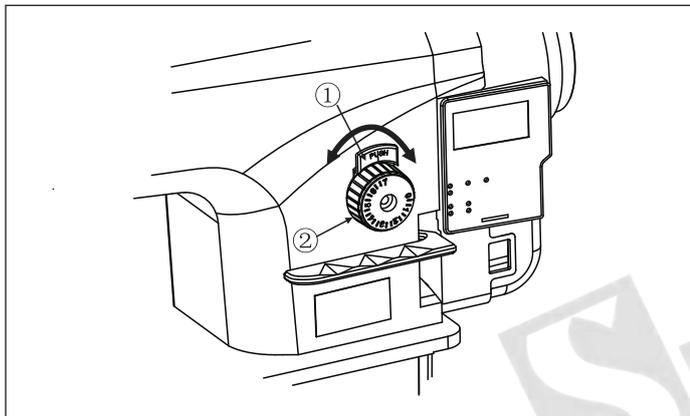
Advertência

Desligue o cabo de energia antes de iniciar o trabalho, para evitar acidentes, por início repentido da máquina



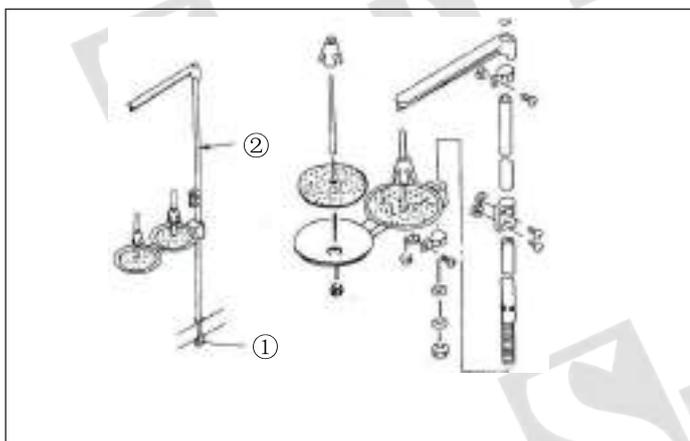
## INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

### 7. Ajustando o tamanho do ponto



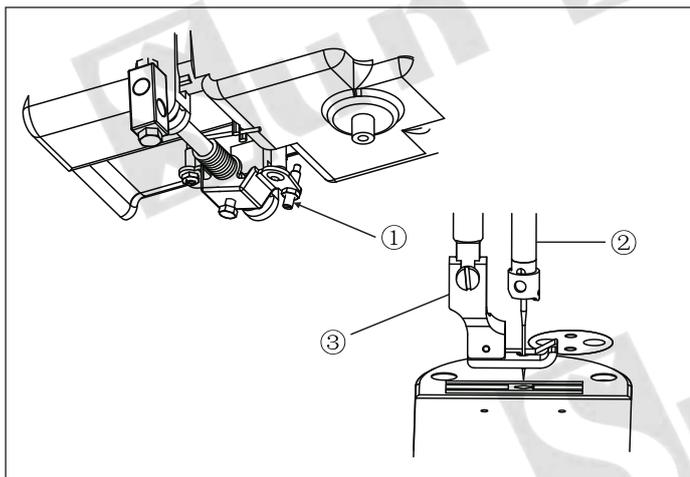
- 1) O comprimento do ponto pode ser ajustado girando o botão (2) e pressionando para trás a ligueta PUSH (1). A numeração mostra o comprimento do ponto em mm. O retrocesso deve ser pressionado enquanto ajusta o ponto do comprimento.

### 8. Instalando o porta-fios



- 1) Monte o porta-fios e insira-o no furo na mesa da máquina.
- 2) Aperte a contra-porca 1 para fixar o suporte.
- 3) Para a fiação de teto, passar o cabo de energia por dentro da haste 2.

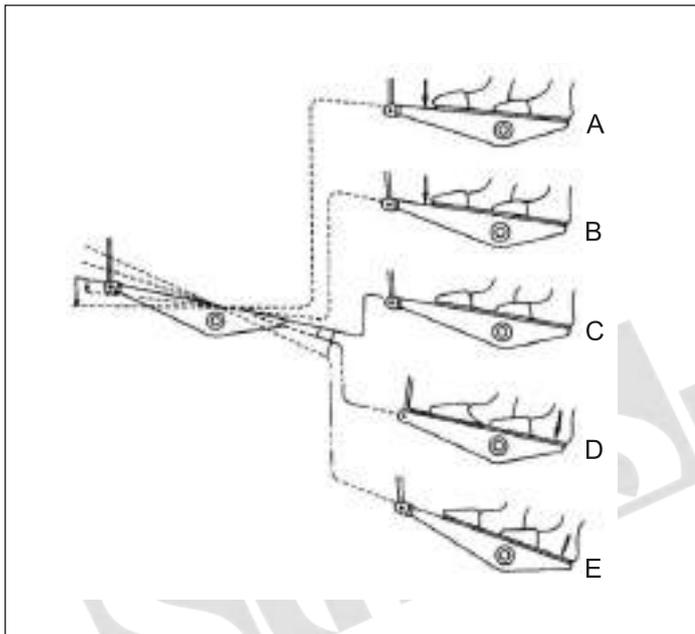
### 9. Ajustando a altura da joelheira



- 1) A altura padrão do calcador levantado o joelheira é de 10mm.
- 2) Você pode ajustar a alavanca do pé de elevação até 13 mm, utilizando joelheira ajustar através do parafuso 1. (A max de levantamento deve ser 9 mm para o material leve)
- 3) Quando você tiver ajustado o calcador elevador para mais de 10 mm, certifique-se de que a extremidade inferior da barra da agulha 2 sua está posição mais alta. Estando baixa, bate no calcador 3.

## INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

### 10 .Acionando o pedal



1.O pedal é operado nos quatro passos seguintes.

- 1) A máquina opera em baixa velocidade de costura quando levemente acionar o pedal.
- 2) A máquina funciona em alta velocidade de costura quando você acionar ainda mais a parte da frente do pedal.
- 3) A máquina pára (com a sua agulha para cima ou para baixo) quando você reiniciar o pedal para a sua posição original.
- 4) A máquina aciona o cortador linhas quando você pressiona totalmente a parte traseira do pedal.

· Se sua máquina tem levantador de calcador, também pode ser utilizado pressionando o pedal para trás

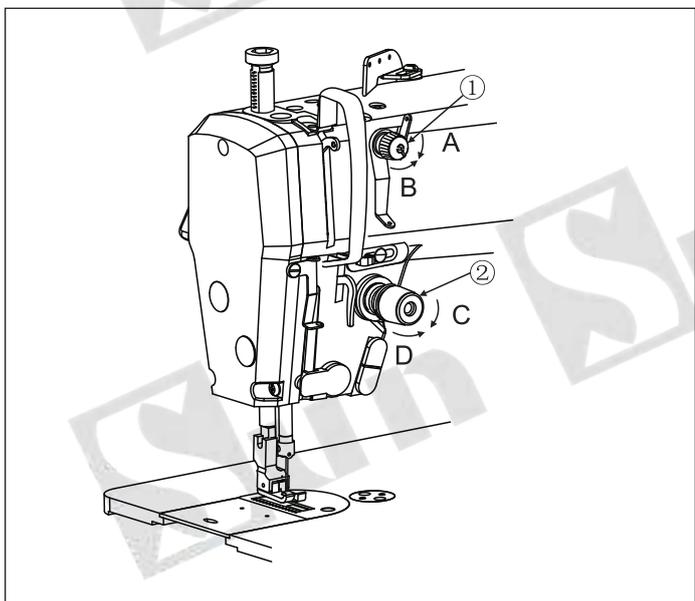
O calcador sobe quando você pressionar levemente a parte de trás do pedal, e se você acionar ainda mais a parte de trás, o corte de linha é acionado.

· A máquina irá executar o corte do fio, mesmo se você pressionar a parte de trás do pedal imediatamente após alta ou baixa velocidade de costura.

· A máquina irá realizar completamente o corte de linha, mesmo que reponha o pedal à posição neutra logo após que a máquina começou a cortar a linha .

· Quando a máquina para com sua agulha para baixo, e se você quiser trazer a agulha para cima, pressionar a parte de trás do pedal uma vez.

### 11 . Ajustando a tensão da linha da agulha



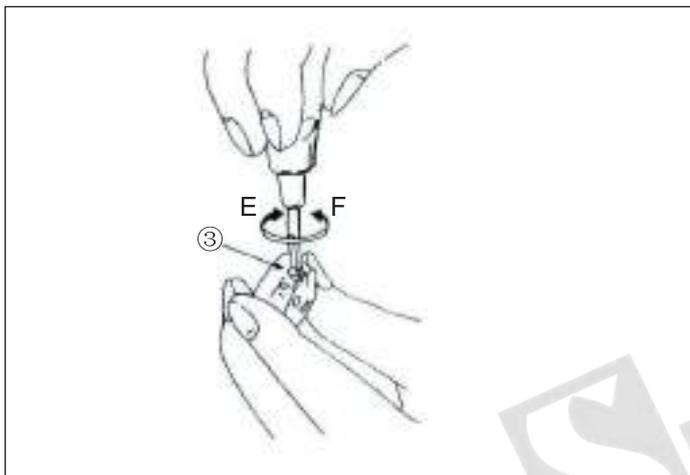
1. Ajustando a tensão da linha da agulha

1) Girando rosca da porca No.1 tensão no sentido horário ( A), o segmento restante sobre a agulha depois do corte da linha será mais curto.

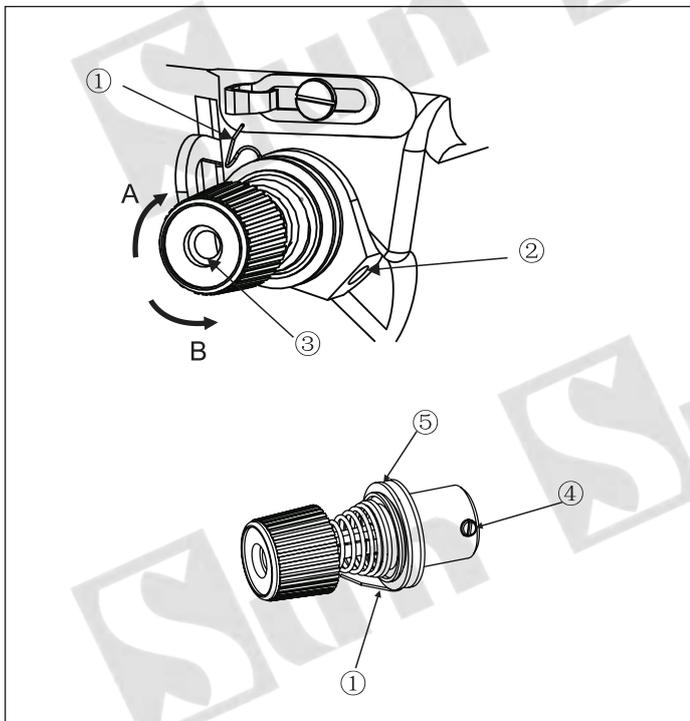
2) Girando a porca sentido anti-horário ( B), o comprimento será maior.

3) Girando rosca da porca de tensão 2- no sentido horário ( C), a tensão do fio da agulha vai ser aumentada.

4) Girando a porca 2 no sentido anti-horário ( D), a tensão da linha da agulha será diminuída.

**11. Ajustando a tensão da linha da agulha****2. Ajuste a tensão da linha da bobina**

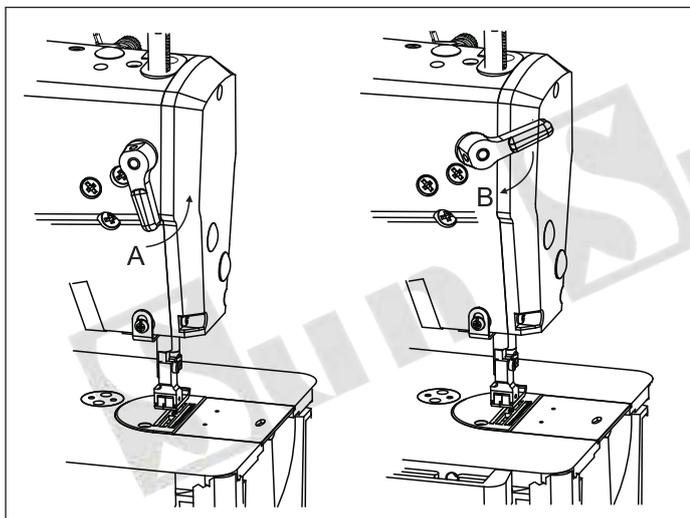
- 1) Girar parafuso de tensão 3 sentido anti-horário ( E ), a tensão da linha da bobina será aumentada.
- 2) Girar parafuso de tensão 3 sentido horário ( F ) a tensão da linha da bobina será diminuída.

**12. Ajustando a mola de retenção da linha****1. Mudar o curso da mola de retenção da linha 1**

- 1) Solte o parafuso de ajuste 2.
- 2) Virar o parafuso de tensão 3 no sentido horário ( A ), o curso da mola será aumentada.
- 3) Virar o parafuso de tensão ( B ) no sentido anti-horário, a folga da linha será aumentada.

**2. A alteração da pressão da mola de retenção 1**

- 1) Solte o parafuso de ajuste 2, e remover a tensão da linha linha 5.
- 2) Solte o parafuso de ajuste 4.
- 3) Girando a tensão 3- no sentido anti-horário ( A ), a pressão será aumentada.
- 4) Girando a tensão 3- no sentido horário ( A ), a pressão será diminuída.

**13. Alavanca do levantador do calcador****1) Para calcador parar em cima, vire com a mão a alavanca do levantador 1 na direção A.**

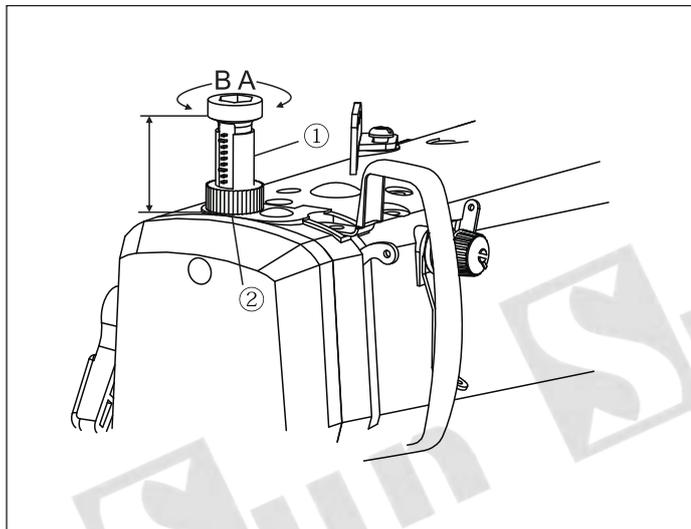
- 2) O calcador vai subir cerca de 5,5 mm (6 mm de espessura para material) e para.

O calcador vai voltar à sua posição original quando alavanca do levantador é virada para baixo em direção B.

- 3) Usando a joelheira, a altura máxima é de cerca de 13mm

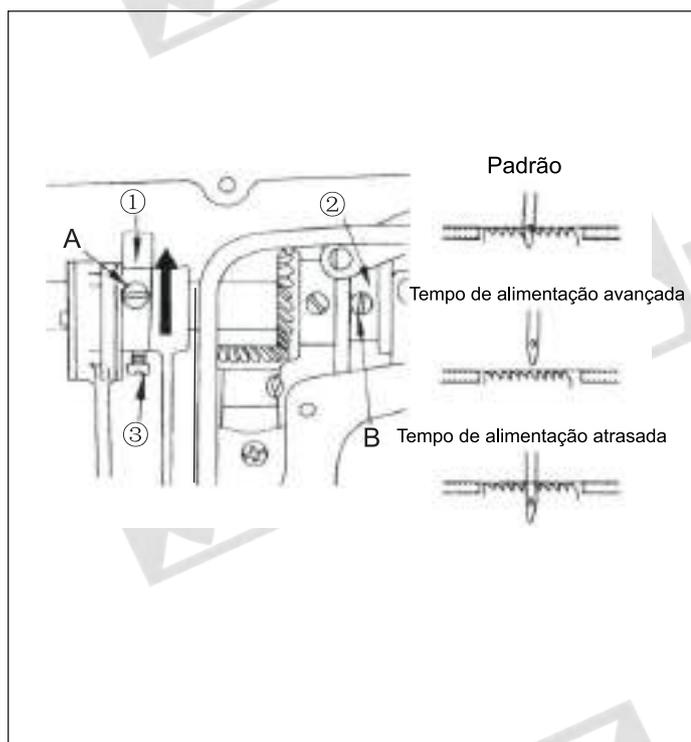
## INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

### 14. Pressão do calcador



- 1) Solte a porca 2. vire pressionador da mola do regulador 1 no sentido horário (na direção A), a pressão do calcador será aumentada.
- 2) Vire a alavanca do regulador no sentido horário (na direção B), a pressão será diminuída.
- 3) Após o ajuste, aperte a porca 2.
- 4) Para os tecidos em geral, a altura padrão do calcador regulador é de 29 a 32 mm.

### 15. Ajustando o tempo de alimentação do dente



- 1) Soltar os parafusos 2 e 3 na alimentação excêntrica 1, mover o excêntrico de alimentação na direção da seta ou na direção pertinente da seta e aperte firmemente os parafusos.
- 2) Para o ajuste padrão, ajuste de forma que o topo superfície do dente fique na extremidade superior da agulha nivelada com a superfície superior da chapa quando o dente desce.
- 3) A frente do dente pode ficar mais alta, que pode prevenir falhas de pontos.
- 4) A frente pode ficar mais baixa, o que pode prevenir que o material deslize e a linha da bobina não se quebre.

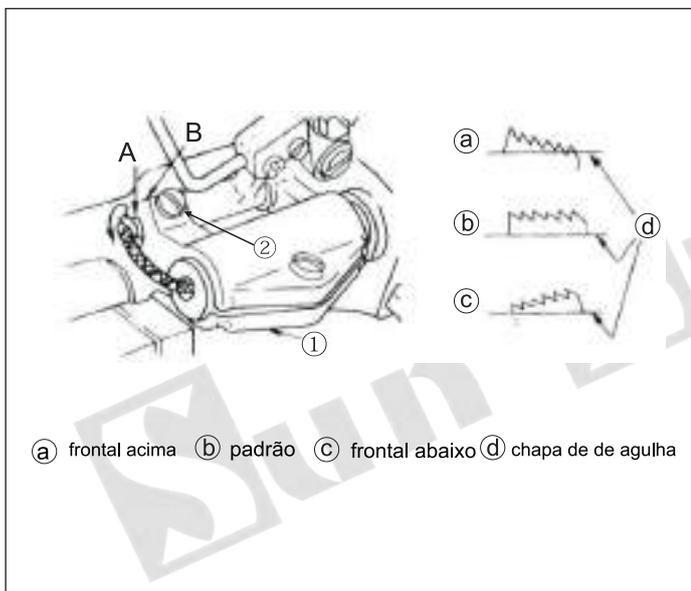
## INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

### 16 .Inclinação do dente



Advertência

Desligue o cabo de energia antes de iniciar o trabalho, para evitar acidentes, por inicio repentido da máquina



1) A inclinação padrão (horizontal do dente )

Um marcador quando ponto no eixo da barra de alimentação está alinhado com Um marcador de pontos 1.

2) Para inclinar a garra de alimentação com a sua parte dianteira, a fim de se evitar enrugamento, soltar o parafuso de fixação 2, e girar o eixo da barra de alimentação 90 graus na direção da seta, utilizando parafuso.

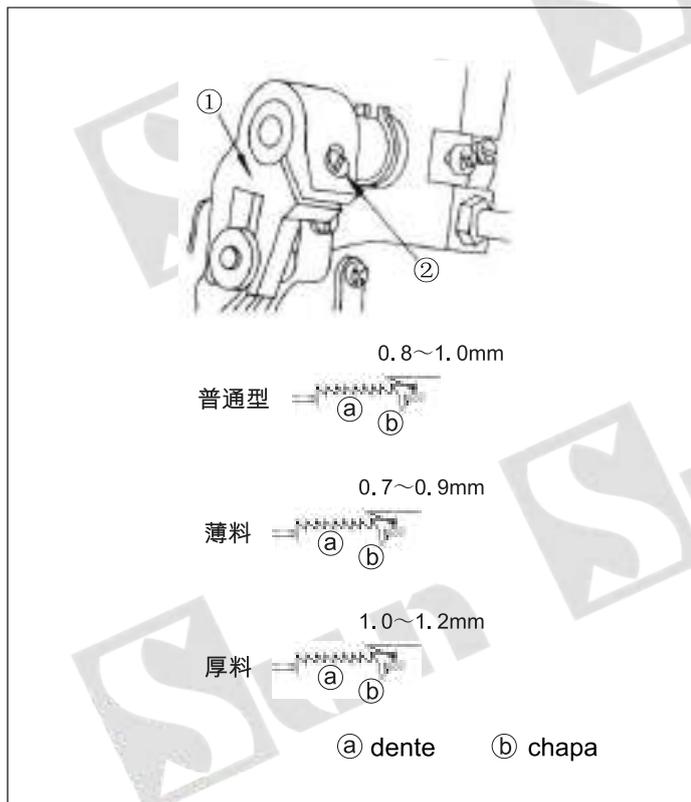
3) Para inclinar o dente com a sua alimentação a partir de baixo, a fim de impeça a alimentação de material irregular, girar o eixo barra de alimentação 90 graus na direção oposta da seta.

### 17. Altura do dente



Advertência

Desligue o cabo de energia antes de iniciar o trabalho, para evitar acidentes, por inicio repentido da máquina



1) O dente é ajustado de fábrica para que se projete para fora da superfície da chapa de agulha 0,75-0,85 mm (1,15-1,25 mm)

2) Se o dente fica para fora muito franzido ao costurar material pesado regular para ( 0,7-0,8 mm)

3) Para ajustar a altura do dente

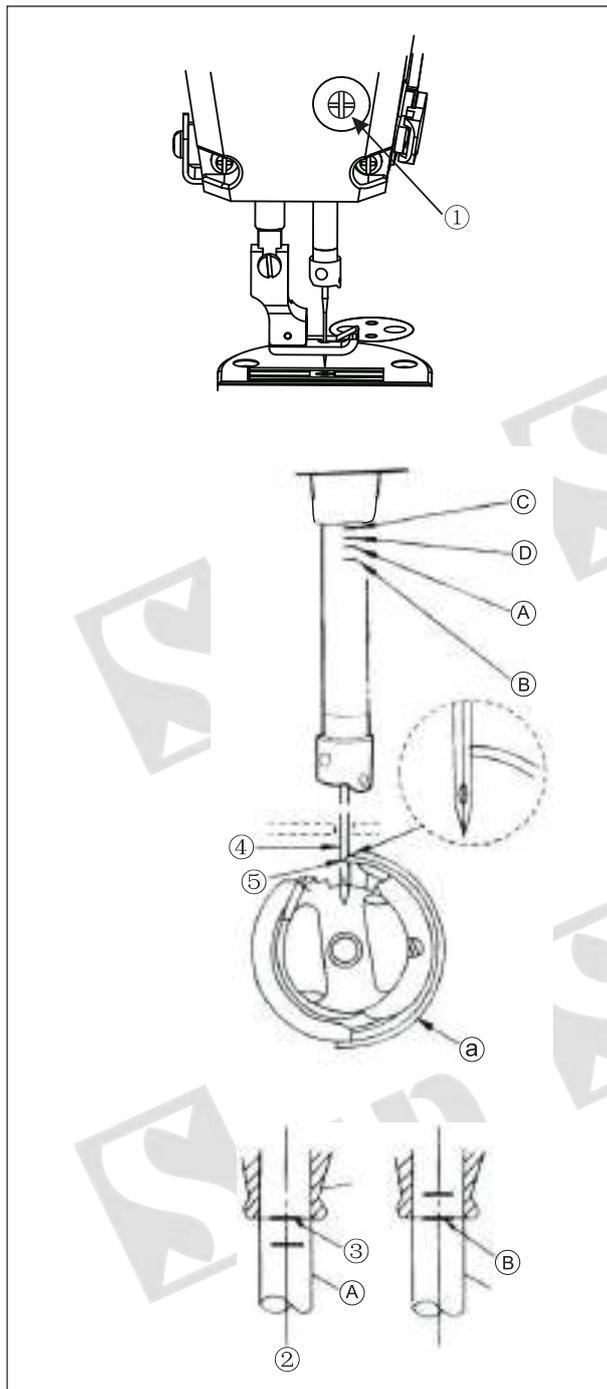
- Solte o parafuso 2 da manivela 1.

- Mova o transporte do dente para cima ou para baixo para fazer o ajuste.

- Aperte bem o parafuso 2.

(Cuidado) Se a pressão de aperto for insuficiente,

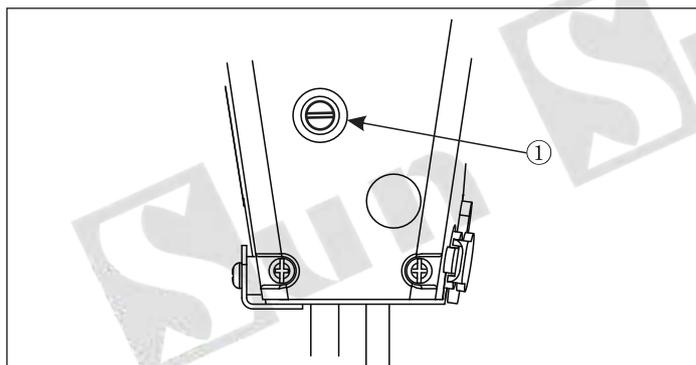
a regulagem ficará incorreta e pode danificar as peças

**18. Sincronismo entre a agulha e o gancho giratório da lançadeira**

1- Ajustando a posição da barra de agulha:  
Gire o volante para posicionar a barra de agulha na sua posição mais baixa, remova o plug de borracha na superfície (1), então solte a barra de agulha verticalmente para localizar a posição de sincronismo (o sincronismo da barra de agulha é: quando a barra de agulha estiver na sua posição mais baixa, o centro do olho da agulha (4) concidirá com a superfície interior (5) do retentor do comprimento de bobina). Aperte o parafuso (1) e coloque o plug de borracha de volta.

2- Ajustando o ponto de sincronismo da lançadeira com a agulha:

Para ajustar o sincronismo, gire o volante para posicionar a barra de agulha na sua posição mais baixa e erga 2,5 mm. O ponto da lançadeira deverá ser de 1,2mm acima do olho da agulha, coincidir com a linha do centro da agulha. Quando ajustar o ponto de sincronismo da lançadeira, note que a distância entre a cava da agulha e a ponta da lançadeira de aproximadamente 0,05mm e deverá ser mantida

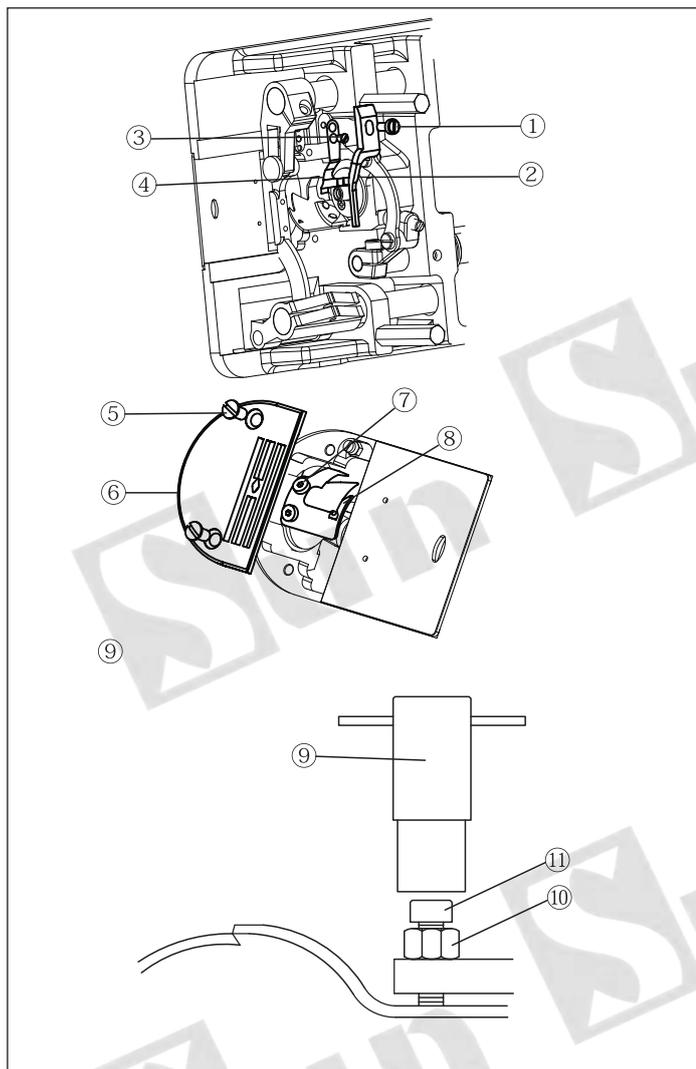
**19. Regular a altura do calcador**

1) Solte o parafuso de ajuste 1, e ajustar a altura do calcador e o ângulo do calcador.

2) Após o ajuste, aperte firmemente o parafuso 1.

## INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

### 20. Mudança da faca fixa e a faca móvel



#### Mudança da faca fixa e a faca móvel

Remova a faca fixa

1. Inclinara para trás o cabeçote da máquina.
2. Retire o parafuso 1 e solte o gancho posicionador 2.
3. Retire o parafuso 3 e 4 a faca.

Afiar a faca quando a faca fixa estiver sem corte.

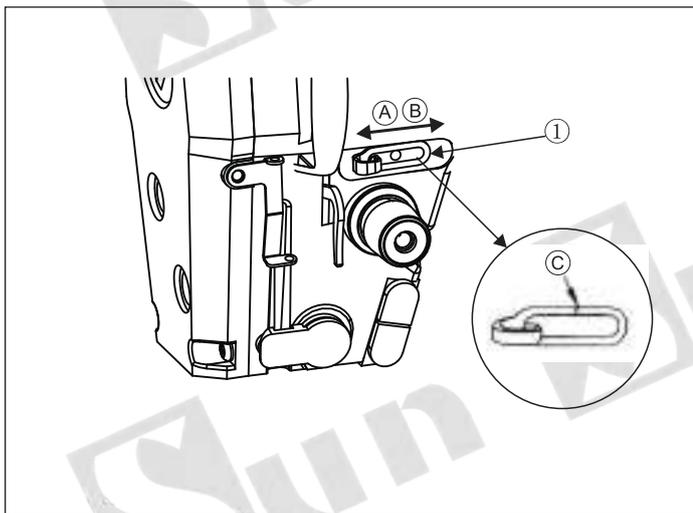
Removendo a faca móvel

1. Deixe o calcador levantado através da alavanca
2. Retire os parafusos 5 e 6 da chapa da agulha.
3. Gire o volante e deixe a barra de agulha parada no curso mais elevado.
4. Remova o parafuso de 7 e 8 de mudança de faca.

Nota: 1. Remova a agulha antes de retirar a faca 8.

2. A instalação refere-se a ordem inversa.

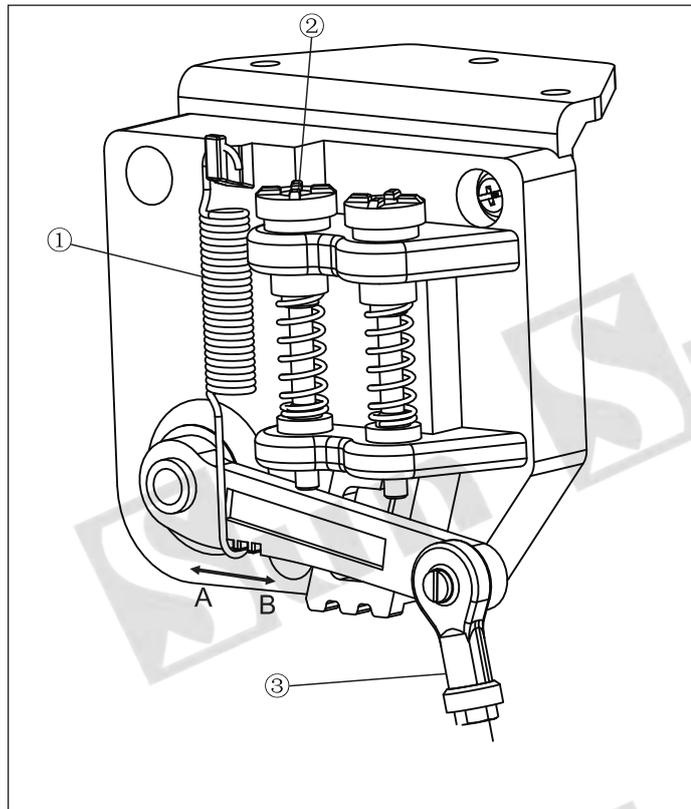
### 21. Ajuste do curso do guia- fio superior



- 1) Ao costurar materiais pesados, o guia-fio 1 movimentar-se : à esquerda (no sentido A),
- 2) Ao costurar materiais leves, o guia-fio 1 movimentar-se: à direita (no sentido B)
- 3) Normalmente, guia de linha 1 está posicionada de uma maneira que a linha marcador C está alinhado com o centro do parafuso.

## INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

### 2. Pressão do pedal e o curso do pedal



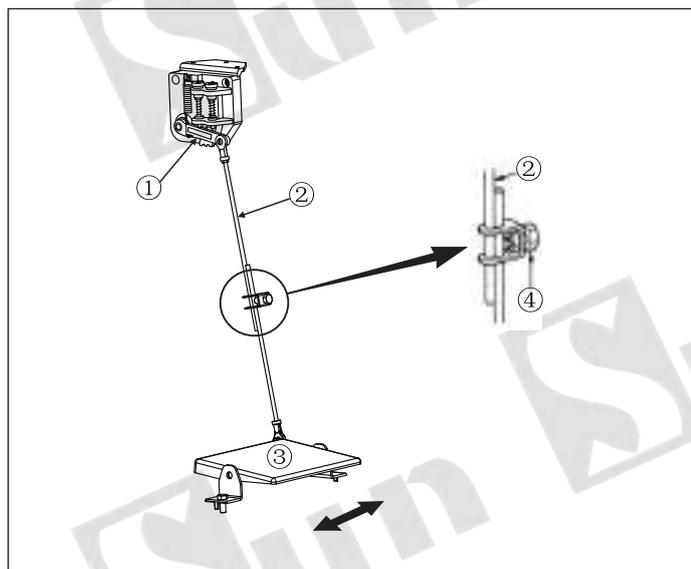
1. Ajustar a pressão necessária para acionar a parte da frente do pedal
  - 1) Esta pressão pode ser alterada através da alteração da posição de pressão para ajustar 1
  - 2) A pressão diminui quando você apertar a mola no lado esquerdo.
  - 3) A pressão aumenta quando você apertar a mola no lado direito.
2. Ajustar a pressão necessária para acionar a parte traseira do pedal.
  - 1) Esta pressão pode ser ajustada usando o parafuso regulador 2.
  - 2) O aumento da pressão que você gire o parafuso regulador.
  - 3) A diminuição da pressão que você gire o parafuso para fora.
3. Ajustar o curso do pedal
  - 1) A pedalada diminui quando você inserir a conexão da haste 3 no orifício esquerdo.

### 23. Ajustando o pedal



#### Advertência

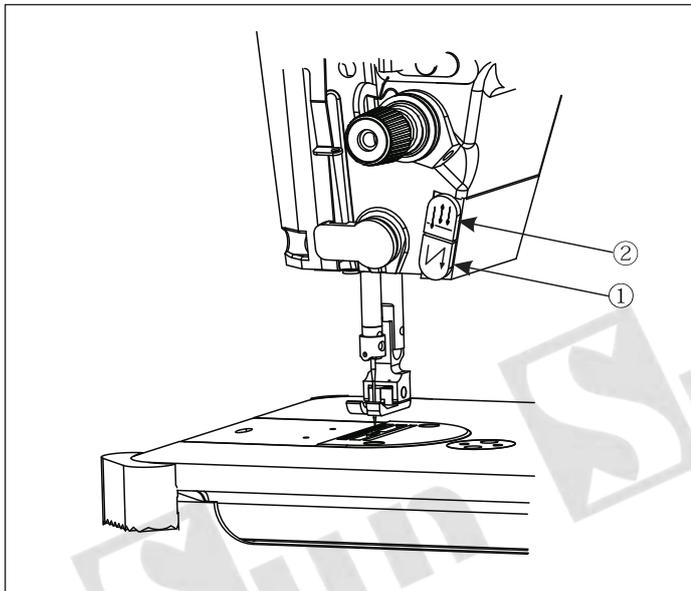
Desligue o cabo de energia antes de iniciar o trabalho, para evitar acidentes, por início repentino da máquina



1. Instalação da conexão do tirante
  - 1) Mover o pedal 3 para a direita ou para a esquerda, como ilustra pela setas para que a alavanca de controle do motor 1 e biela 2 .
2. Ajustar o ângulo de pedal
  - 1) O pedal de inclinação pode ser ajustado livremente mudando a comprimento da haste de ligação.
  - 2) Soltar parafuso de ajuste 4, e ajustar o comprimento da biela 2.

## INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

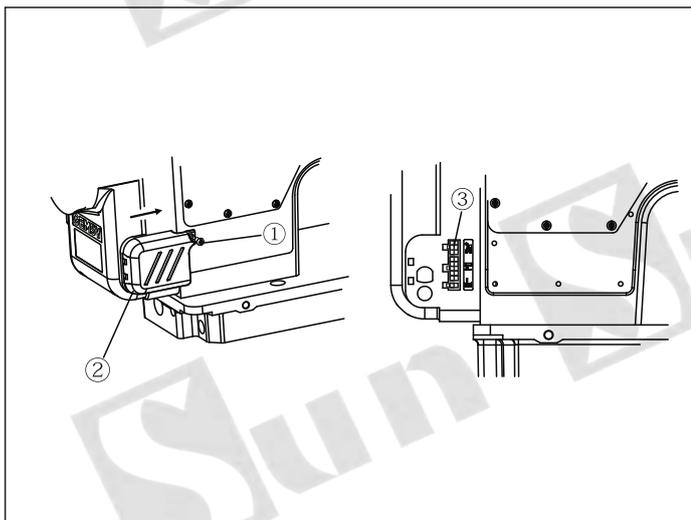
### 24. Acionando o botão de retrocesso automático



1. Como operar

- 1) O momento que o botão de retrocesso 1 é pressionado, a máquina executa reverter costura.
- 2) A máquina realiza a costura inversa enquanto o botão de retrocesso é mantido pressionado.
- 3) A máquina retoma a costura normal quando o botão é liberado

### 25. Conexão elétrica do pedal



Conexão elétrica do pedal

- 1) Remova a tampa de fiação através dos parafusos 1 a 2 após a cobertura do fio, na direção das setas para movimentar, em seguida Remover a tampa de fiação
- 2) Depois inserir o cabo do pedal Em seguida, uma luz na porta 3 sobre o pedal vai confirmar o funcionamento normal da máquina
- 3) Recoloque a tampa de fiação 2, aperte o parafuso 1.

## 26. Especificações

MODELOS	SS1010-M-Q-D5		SS1010-H-Q-D-5	
Aplicação	L Leve	L/M Leve/Médio	M/H Médio/pesado	H <sup>®</sup> Pesado
Velocidade máxima	5000rpm	3500 rpm	3500 rpm	3000 rpm
Motor	Direct - drive			
Tamanho máx. de ponto	5mm	7mm	7mm	7mm
Levantamento do calcador	5.5mm Alavanca	6mm Alavanca	6mm Alavanca	6mm Alavanca
	13mm(max.) Joelheira	13mm(max.) Joelheira	13mm(max.) Joelheira	13mm(max.) Joelheira
Agulha	DBx1 #14	DPx5 #18	DPx5 #18	DPx5 #18 <sup>®</sup>
Potência do motor	550W			
Tipo de óleo	10 #			

## 27. Instruções de Segurança

1. O sinal  significa advertir segurança, usuário tem de tomar cuidado e obedecer estritamente. No caso contrário vai causar danos pessoais ou da máquina.
2. O sinal  significa advertir segurança sobre alta tensão e parte eletrônica. Usuário tem de tomar cuidado e obedecer estritamente. No caso contrário vai causar danos pessoais ou da máquina.
3. O produto tem de ser depurado e operado pela pessoa profissional que foi treinada.
4.  Ao ligar o poder, tem de confirmar que atenda ao requisito da voltagem e os requisitos técnicos escritos na marca, e o produto esteja conectado à terra.
5.  Não pisar nos pedais quando a energia está a ser ligado.
6.  Este é um produto de precisão eletrônica. Não use-lo no caso trovejante ou a voltagem não é constante ou o mau contacto. Pode causar danos da máquina.
7.  O poder deve ser cortado durante as operações seguintes:
  - Ao instalar a máquina.
  - Ao abrir a caixa de controle e tirar e inserir qualquer plugue da caixa de controle.
  - Ao abrir a cabeça da máquina, substituir agulha e enfiar uma agulha.
  - No caso trovejante, a máquina para ou não é usada pelo longo tempo, sendo remendada ou ajustada.
8. Ao reiniciar a máquina, o intervalo deve ser mais de 30 segundos.
9. Devem ser estabelecido ou remendado pela pessoa profissional que foi treinada.
10. Todas partes para a reparação devem ser oferecido ou confirmado pela nossa empresa antes de usa-las.

## 28. Instruções dos produtos

O sistema de controle do motor servo da costura AC adota alguns controle digital de alto técnico e tecnologia do servo AC. A tecnologia e fundação alcançam ou excedem o nível avançado internacional. Este é um produto de alta qualidade que adapta-se a máquina de costura industrial do ponto preso. Comparando com o motor normal, pode salvar mais de 40% energia. A eficiência da máquina decostura industrial foi grandemente melhorada, e o custo é mais baixo. Aumenta a competitividade da fábrica de roupas.

O sistema é composto pelo motor de servo AC e controlador.

O motor de servo AC adota servo motor sem escova na terra de rara ímã permanente. Este motor tem a vantagem de pequeno, claro, longa vida, grande poder, voz baixa, baixa vibração, alta eficiência, grande torque, estável executado e instrução fácil.

A caixa de controle adota na casca liga de alumínio. Esta caixa tem intensidade alta, a dissipação de calor é melhor; A capacidade anti-jamming é mais forte. O circuito de controle adota na tecnologia avançada da separação fotoelétrica e tecnologia de controle de vetores. A lasca de controle com alta velocidade pode controlar a velocidade do motor na alta precisão, pode parar a agulha rapidamente, a posição é preciso e fácil de operar.

A placa de circuito adota tecnologia do limpo na alta velocidade. O sistema do fornecimento da máquina adota alimentação de comutação. Esta é adequado para faixa de tensão alta com fundação da proteção de sobre-tensão, sub-tensão, sobre-corrente e de curto-circuito, auto-diagnóstico avançado da culpa e diálogo homem-máquina. Pode prevenir a máquina da avaria em estado anormal, certifique-se o sistema de controle trabalhar regularmente.

### Ambiente da operação

Manta longe da placa da onda de eletromagnética de alta frequência e transmissor de rádio durante a operação da máquina, caso contrário, fará ação false.

Requisitos da temperatura da operação do produto:

- a. A temperatura da operação tem de ser entre 5°C e 45°C.
- b. Evita luz solar direta ou ao ar livre.
- c. Mante-se afastado o aquecedor(aquecedor elétrico)
- d. Mante-se a umidade do lugar de trabalho na 30%~95%.
- e. Mante-se afastado gás combustível ou explosiva.

Voltagem de trabalho: 220V+10%50(60)HZ

Resistência elétrica do sistema conectando o chão:<4 Ω

### Especificação do produto

Potência de saída do motor: 400W,500W e 550W, opcional

Diâmetro da polia do motor: 80mm

Diâmetro do carretel de cabeça da máquina de costura: 65~130mm, definição predefinida é 75mm

Velocidade da costura:150r/min~5000r/min

O método para ajustar a velocidade: CTV, também pode ser executado automaticamente com velocidade constante.

Porta do sinal entrado: 2 caminhos, incluindo a tangente, a linha de varredura, a linha de grampo, costura reversa e unidade solenóide do pressionador de pé.

Proteção de falta: sobre-corrente, sobre-temperatura, curto-circuito,etc.

O tempo de julgamento proteção de estol: 1,5segundos

## Componente e construção

A caixa de controle na figura seguinte 1

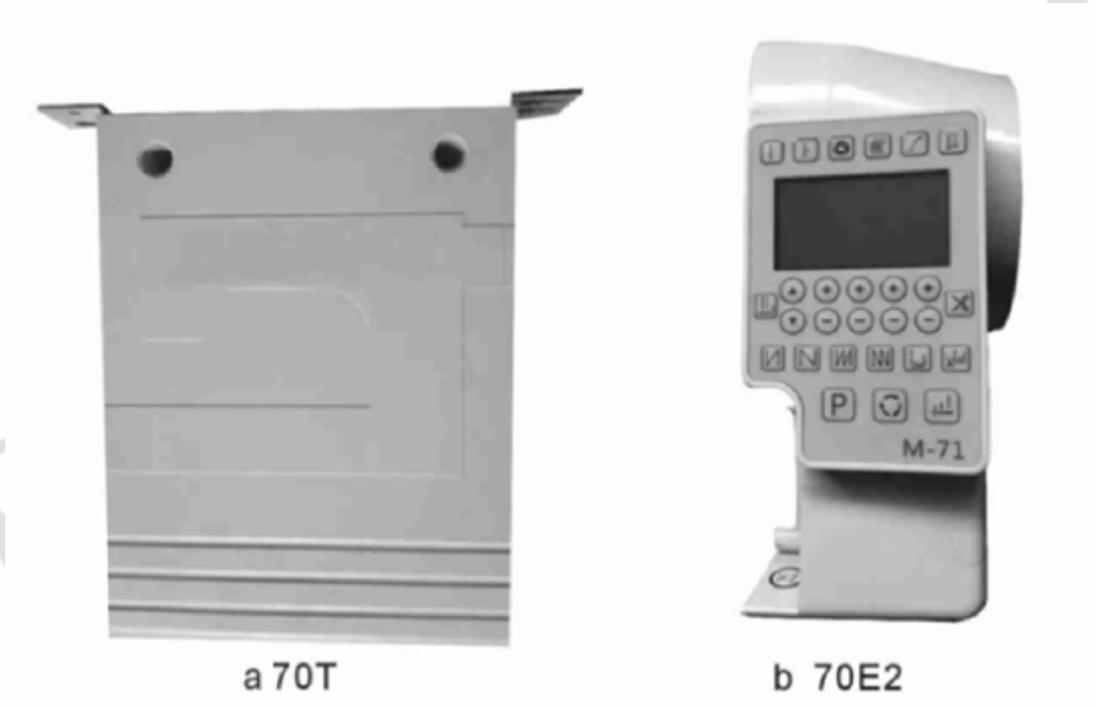


Figura 1

O painel de controle duplo na fora como a figura seguinte 2



Figura 2

## 29. Instrução e ajustamento

### Instrução do painel de operação

O painel de operação localiza-se no suporte. O suporte é fixado polos dois parafusos na janela traseira trás da cabeça. Como a figura seguinte:



### Instrução da caixa de controle

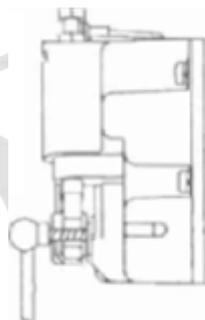
A caixa de controle é fixado pelo parafuso automático e o efeito como a figura seguinte:



### Instrução e ajustamento do pedal

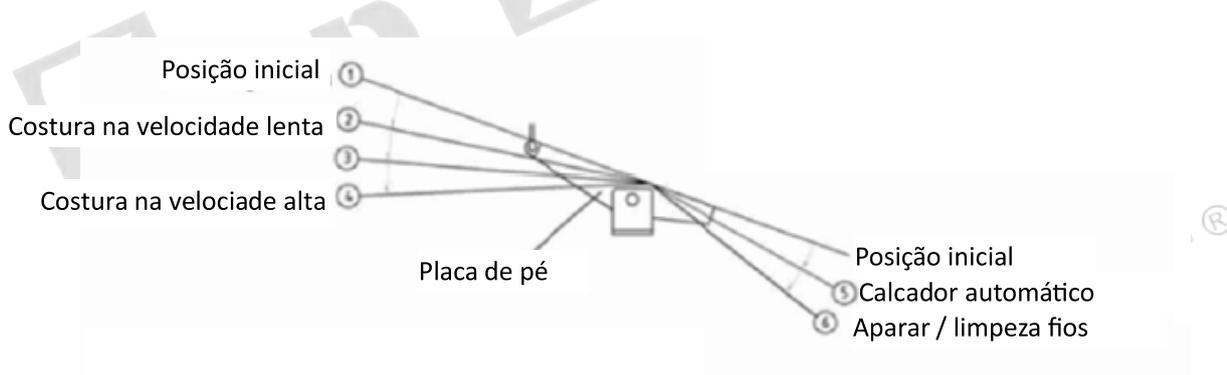
Penetre a barra de ligação do pedal no buraco da roqueira do pedal e farafuse, ajuste o comprimento da barra de ligação de acordo com a necessidade real para o melhor ângulo do pedal, de forma que o pedal é confortável e conveniente.

O ângulo entre a posição inicial do pedal e o posição da velocidade mais alta e a velocidade da costura e conexão do cada movimento como a figura seguinte:



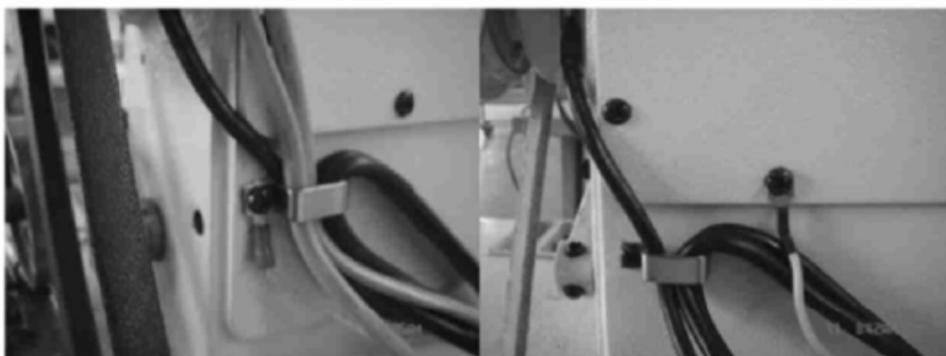
O pedal passe-se à frente da posição inicial ① para posição ②, a máquina de costura começa a trabalhar com a velocidade baixa. Continua pisar para posição ④, a máquina trabalha com velocidade alta. Entre eles é velocidade ajustável infinita. O pedal passe-se para trás da posição inicial ① para posição ⑤, a máquina começa a assear fios e continua pisar para posição ⑥, pressionador de pé vai levantar-se automática (somente com instrução do eletroímã do pressionador de pé automático), a barra da agulhas pare para a posição da agulha da cima.

O ajustamento do elevador como na figura seguinte:



## Conexão do cabo e ligação à terra

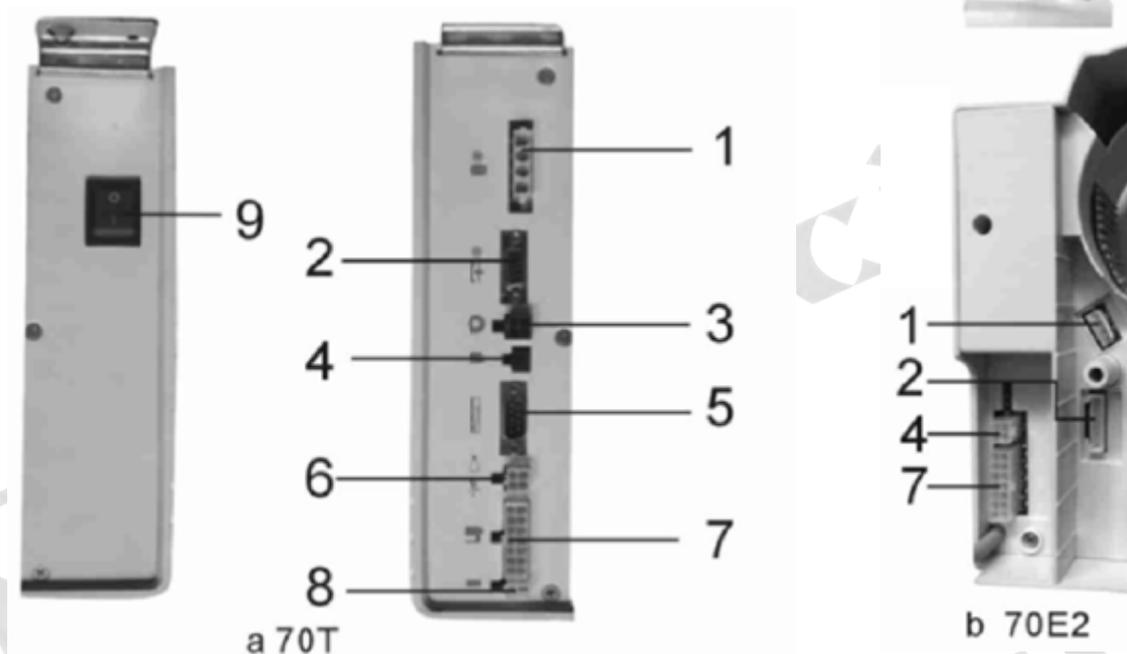
Conecte o cabo de alimentação e o interruptor de botão como a figura seguinte:



Atenção:

- A linha amarela verde é a linha de terra.Tem de ser conectado para o chão com segurança.A resistência deve ser menor do que  $4 \Omega (<4 \Omega)$  .
- Ao conectar todos cabo de alimentação/cabo de sinal/cabo de terra,certifique-se que eles não são pressionadas por outras coisas ou não dobrado excessivamente,e a superfície é intacto. A distância da correia e polia tem de ser mais de 3cm.
- A plugue de energia tem de adoptar duas fases e soquete de três fios, no entretanto, usuário deve certificar que o cabo de terra está conectado para o chão com segurança.
- O cabo de alimentação do controlador 70E(M-70) é especial,não use cabo do outro tipo, caso contrário, tem perigo de choque elétrico.

## Descrição do conector



1. Soquete do motor-servo
2. Soquete encoder do motor
3. Soquete do locator da cabeça
4. Soquete de chaves do pedal de pé
5. Soquete da caixa de controle
6. Soquete de chaves com 5V da segurança
7. Soquete do eletroímã (A linha amarela verde é a linha de terra da cabeça da máquina)
8. Soquete da braçadeira solenóide
9. Interruptor de alimentação de 220v
10. Soquete clube da energia

Insera cada linha de conexão de acordo com a instrução do painel do bloco de terminal. Depois de inserir DB plugue do bloqueio firmemente, e determinar que a captura bloqueia foi ancorada depois de inserir o resto do plugue.

## 30. Instrução de função

### Função do produto

	Função	Diagrama	Descrição
Função automível	Corte automático de linha		A máquina termina movimentos automaticamente de acordo com a configuração do usuário depois de instalar o elevador com o eletroímã.
	Varredura automática de linha	O/I	
	Levantamento automático do pé		
	Bar-aderência da linha reta frente	  	Com o eletroímã da costura reversa, a máquina termina costura reversa automaticamente uma vez, duas vezes e algumas vezes para reforçar o ponto inicial e final de acordo com a configuração do usuário.
	Costura reversa continuamente		
	Auto-costura da quantidade		
	Costura livre		
	Bar-aderência da linha reta de trás	  	

Outra função	Seleção da posição da parada para cima e baixo da agulha		Posição da parada para cima e baixo da agulha é opcional
	Início lento		Depois de ligar o motor, executa-se Início lento primeiramente antes da costura normal.
	Sobre-corrente, sobre tensão, rotor bloqueado, desligar	Referência para o código de erro	Auto-proteção automática no caso do sobre-corrente, sobre tensão, rotor bloqueado, desligar.

## 31. Operação básico

### Operação da placa de exposição

O painel de controle veja na figura seguinte:



a 70T



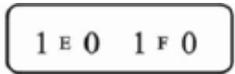
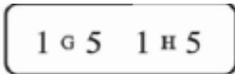
b 70E2

A tecla e a função:

Função	Tecla	Movimento da costura do ponto preso
A seleção da bar-aderência da linha reta frente		bar-aderência da linha reta frente(A,B seções)de duas vezes
		bar-aderência da linha reta frente(A,B seções)de uma vez
		bar-aderência da linha reta frente na seção B

Bar-aderência da linha reta de trás		Bar-aderência da linha reta de trás(C,D seções)de duas vezes
		Bar-aderência da linha reta de trás(C,D seções)de uma vez

<p>Costura da quantidade</p>		<p>1) Quando o pedal é um passo à frente, a máquina executa-se posição da agulha da E,F ou G secção.</p> <p>2) Uma vez que o pedal está de volta para a posição central durante a costura do pesponto duplo da qualquer secção, a máquina vai parar imediatamente. Agora pise o pedal novamente, a máquina executa-se as agulhas esquerdas da E,F ou G,H secção.</p> <p>3) Depois de terminar as agulhas últimas da secção E,F,G,H, vai parar costura reversa, corte de linha ou outros movimentos automáticos.</p> <p>4) O número de configuração de fábrica de P1-P4 é de 15 na utilização da função de P1-PF. se não, o número é 0.</p>
<p>Costura livre</p>		<p>1) Quando o pedal é um passo à frente, a máquina costura regularmente, e para quando o pedal está de volta para a posição central.</p> <p>2) Quando o pedal é um passo para trás, a máquina termina corte de linha e varredura automaticamente.</p>
<p>Costura reversa continuamente</p>		<p>1) Quando o pedal é um passo à frente, a máquina executa-se costura reversa continuamente automaticamente. O tempo depende da configuração da secção D.</p> <p>2) Depois de pisar o pedal à frente, a máquina executa-se função de terminar corte de linha automaticamente. Não para-se no meio do caminho a menos que pisar o pedal para trás para cancelar o movimento.</p>

<p>Número da agulhas da selecção de costura</p>		<p>Para secções ABCD, o número da agulha pode ser definido a partir de 0-F Para secções EFGH, o número da agulha pode ser definido a partir de 0-99</p> <p>  <b>4 4 4 4</b> <b>A B C D</b> significa A=B=C=D=4 agulhas</p> <p>  <b>1 E 0 1 F 0</b> significa E=F =10 agulhas</p> <p>  <b>1 G 5 1 H 5</b> significa G=H= 15 agulhas</p> <p>Pressione a tecla  para escolher a secção da costura entre ABCD. secções do meio EF, secções abaixo GH. Número da agulhas e janelas mostrando.</p> <p>Depois de mudar o parâmetro. Pressione a tecla  para reservar.</p>
---	---	--

<p>Agulha de elevação e compen-sate</p>		<p>1)Na costura livre Pressione a tecla para a elevação da agulha ou compensação da meia-agulha(compensação contínua depente das necessidades reais)</p> <p>2) Na costura da quantidade:(excepto costura reversa continuamente)</p> <p>a.Quando para a costura do ponto presono no meio do caminho da qualquer seção, a máquina vai somente fazer a agulha elevador ao pressionar a tecla.</p> <p>b. Quando para a costura do ponto presono no fim do caminho da qualquer seção, a máquina compensará uma agulha para a frente.( compensação contínua depente das necessidades reais)</p>
<p>AUTO</p>		<p>1)No modelo da costura livre e costura reversa continuamente: Pressione a tecla, a campainha soará sem função de LED e não brilhante.</p> <p>2)Pressione a tecla na costura da quantidade:</p> <p>a.Depios de parar o pedal, a máquina executa-se as agulhas da E,F ou G,H seção,O AUTO vai parar depois de terminar todas agulhas deste secção.</p> <p>b. Toque o pedal, um por um, a máquina executa-se as agulhas da secção próximo para terminar os corte e varredura do fio.</p>
<p>Interruptor de corte</p>		<p>Função de ajustar ou cancelar.</p> <p>A máquina executa-se a função de cortar fio quando o diagrama mostra na caixa de controle de LCD.E não executa-se a função de cortar fio sem a diagrama mostrada na caixa de controle de LCD.</p>
<p>Início lento</p>		<p>1) Quando a função e o motor estão ligados, a máquina executa-se o início lento antes da cortura normal. Vai somente costurar regularmente ate pressionado para a frente novamente depois da paragem no meio, a menos que o pedal é pisado no sentido de volta e depois para a frente,o motor vai executa-se início lento antes do funcionamento.</p> <p>2)A velocidade do início lento pode ser ajustado pelo parâmetro.</p> <p>3)O número da agulhas do início lento pode ser ajustado pelo parâmetro.</p>
<p>A posição de ajuste de parada da agulha(cima/baixo) quando a parada do motor</p>		<p>A posição de ajuste de parada da agulha quando a parada do motor</p> <p>Quando o diagrama mostra na caixa de controle de LCD,a agulha para na posição acima quando a parada do motor.</p> <p>Quando o diagrama não mostra na caixa de controle de LCD,a agulha para na posição abaixo quando a parada do motor.</p>
<p>O levantamento auto cima/baixo do pé depois do corte do fio</p>		<p>O calcador move-se or não depois do corte do fio</p> <p>Quando o diagrama mostra na caixa de controle de LCD,o calcador vai levantar automaticamente depois do corte do fio.</p> <p>Quando o diagrama não mostra na caixa de controle de LCD, o calcador não se moverá depois do corte do fio.</p>

O levantamento auto cima/baixo do pé quando se para a costura		O calcador move-se or não quando se para a costura. Quando o diagrama mostra na caixa de controle de LCD,o calcador vai leventar automaticamente quando se para a costura. Quando o diagrama não mostra na caixa de controle de LCD, o calcador não se moverá quando se para a costura.
Configurção do incremento do parâmetro		Configurção da quantidade da agulha na área de incremento ABCD.O número pode ser a partir de 0 para F. Configurção da quantidade da agulha na área de incremento EFGH.O número pode ser a partir de 0 para F. A tecla aumentanto o número deve ser fixado na área de parâmetro.
Configurção da diminuição da quantidade		Configurção da quantidade da agulha na área da diminuição ABCD.O número pode ser a partir de 0 para F. Configurção da quantidade da agulha na área da diminuição EFGH.O número pode ser a partir de 0 para F. A tecla diminuinto o número deve ser fixado na área de parâmetro.
Entrar na área de parâmetro/ incremento do parâmetro		Pressione o botão para dois segundos,pode entrar na área de parâmetro. Esta telca pode ser considerado como o botão de aumentação parâmetro.
The number of bottom line recovery/ The setting button of bottom line 此处看不清楚		Pressione uma vez em breve e recupera-se o número atual da linha inferior para o número da configuração. Depois pressione para 3 segundos e entre o número da configuração da linha inferior.
Retardar a tecla de alternância		A linha inferior pode ser transferido para o número dígito.
Botão de aumentar		Quando pressioe o botão de aumentar , os dados da configuração vai aumentar na faixa de configuração.
Botão de diminuição		Quando pressioe o botão de diminuição , os dados da configuração vai diminuir na faixa de configuração.

Nota:Na caixa de seleção da agulha,A=10,B=11,C=12,D=13,E=14,F=15agulhas

## 32. Lista do parâmetro de função

Lista A do parâmetro de função (para usuário)

Pressione  por 2 segundos para entrar no modelo da operação do usuário depois de 

ligar ou corte do fio, e reserva-se cada precisa pelo pressionar  depois de modificar parâmetro.

Código do parâmetro	Conteúdo correspondente	Alcance	Configuração de fábrica	Conteúdo da instrução e memo
001.II	A maior velocidade rotacional r/min	150~5000	3500	A configuração da maior velocidade rotacional da costura depende de a máquina.
002.PSL	O ajustamento da curva de aceleração %	1~100%	80%	A configuração do controlador do declive da escalada.
003.NUD	A opção da posição da parada da agulha.	UP/DN	DN	UP(parada superior da agulha)/DN(parada inferior da agulha)
004.N	A velocidade inicial da costura reversa r/min	150~2800	1800	A configuração da velocidade inicial de costura reversa.
005.V	A velocidade parada da costura reversa r/min	150~2800	1800	A configuração da velocidade parada da costura reversa.
006.B	A velocidade da costura reversa continuamente r/min	150~2800	1800	A configuração da costura reversa continuamente
007S	A velocidade da costura do início lento r/min	150~2800	400	A configuração da costura do início lento

008.SLS	O número da agulha da costura do início lento	0~99 agulhas	2	A configuração da agulha da costura do início lento
009.A	A velocidade da costura do corte automático	300~5000	3000	A tecla AUTO da caixa do painel de operação tem a configuração de velocidade sob pressionando.
010.ACD	Executa-se a função de reservar costura da paragem depois do ponto de costura de quantidade (na função da agulha un-compensar)	Desligar/ Ligar	Ligar	Ligar: Depois de terminar última agulha, vai se parar a costura reversa automaticamente. Mesmo em quaisquer modos de costura, não se pode compensar agulha antes de parar de costura reversa. Desligar: Depois de terminar última

				agulha, não se parará a costura reversa automaticamente. Tem de reiniciar-se e pode compensar agulha antes de parar de costura reversa.
011.RVM	Função da reversa manual da costura	JUK/BRO	JUK	No tempo que pressiona o interruptor da cabeça da costura reversa: JUK: Caminho de JUKI (mesmo na costura pesponto duplo e parado, também há acções. BRO: Caminho de BROTHER (Somente há acções na costura pesponto duplo)
012.SMS	A seleção do modo de esporte do início da costura reservada	A/M	A	A: Pise o pedal levemente para executar-se automaticamente ponto de costura de quantidade. M: Pode parar e começar pelo controlador do pedal
013.TYS	A seleção do modo da operação depois do início da costura reservada	CON/STP	CON	CON: Depois de terminar o início da costura reservada, pode continuar costurar próxima função. STP: Depois de terminar o início da costura reservada, vai parar-se automaticamente.
017.SBN	Configuração do início da costura reservada	1~4	2	Estabelece o tempo para frente e trás do o início da costura reservada.
018. BT1	Compensação 1 do início da costura reservada	Ação avançada:	7	BT1, BT2=0 inválido; BT1, BT2=1~16 ação à frente (1/8, a unidade é agulha); BT1, BT2=17~31 ação atraso (1/8, a unidade é agulha);
019. BT2	Compensação 2 do início da costura reservada	1~16 Ação atraso: 17~31	6	

020.SME	A seleção do modo de esporte da parada da costura reservada	A/M	A	A: Pise o pedal levemente para executar-se automaticamente a costura definida. M: Pode parar e começar pelo controlador do pedal
024.EBN	Configuração da parada da costura reservada	1~4	2	Estabelece o tempo para frente e trás do o início da costura reservada
025. BT3	Compensação 3 da parada da costura reservada	Ação avançada:	6	BT3, BT4=0 inválido; BT3, BT4=1~16 ação à frente; BT3, BT4=17~31 ação atraso;
026. BT4	Compensação 4 da parada da costura reservada	1~8 Ação atraso:	7	

		9~15		
030.BCC	Na parada da costura reservada,C adiciona à 1 agulha	Desligar/ Ligar	Desligar	Na parada da costura reservada,C adiciona à 1 agulha automaticamente. Ligar: válido Desligar:inválido
031.SMB	Modo desportivo da costura reversada continuamente	A/M	A	A:Pise o pedal levemente para executar-se automaticamente a costura definida. M: Pode parar e começar pelo controlador do pedal
032.BAR	Configuração do parâmetro da costura reversa continuamente	0/1/2	0	0: Costura reversa continuamente ABD(O máximo é 9 agulhas) O último modo da operação do teclado: A operação do estilo I é definida comoEFGHHGFE,e não tem o modo de operação P1~PF. 1: Costura reversa continuamenteAB,CD-F(O máximo é 99 agulhas) Que precisa implantar pedal da operação II e tem o modo de operação P1~PF. 2. Costura reversa continuamenteAB-F+C.D(O máximo é 9 agulhas) Que precisa implantar pedal da operação II e tem o modo de operação P1~PF. Depois de mudar o parâmetro,vai trabalhar depois de desligar por 10 segundos para reiniciar.

035.BT5	Compensação 5 da costura reversa continuamente	Ação avançada:	7	BT5,BT6=0 inválido;
036.BT6	Compensação 6 da costura reversa continuamente	1~16 Ação atraso: 17~31	6	BT5,BT6=1~16 tempo da ação à frente; BT5,BT6=17~31 tempo da ação atraso;
037.SMP	A seleção do modo de esporte da configuração da costura	A/M	M	A:Pise o pedal levemente para executar-se automaticamente a costura definida. M: Pode parar e começar pelo controlador do pedal

038.PM	Reter			
039.PS	Função da agulha de compensação do botão da costura reservada.	0/1	0	011.RVM é válido no modo de BRO. Desligar: O botão da costura reservada não pode ser considerada como a função da agulha de compensação; Ligar: O botão da costura reservada pode ser considerada como a função da agulha de compensação;
040.WOX	Linha de varredura/ linha de aperto Configuração da função da produção	0/1/2/3	3	0: Não tem a acção da linha de varredura/ linha de aperto. 1: Tem a acção da linha de varredura e não linha de aperto. 2: Tem a acção da linha de aperto e não linha de varredura.(Depois de ligar a máquina, o ângulo está entre (071.W1,072.W2) 3: Tem a acção da linha de varredura/ linha de aperto.
041.PBS	Estatísticas de unidade/ Configuração da contagem de linha de fundo	0/1/10/100	0	0-O modo da estatística do número, aumentando de acordo com a quantidade do processamento: Não 0- O modo da estatística do número, diminuindo de acordo com a quantidade do processamento 1-O número cardeal diminui 1 10- O número cardeal diminui 10 100- O número cardeal diminui 100
042.PSM	Quando pára durante a costura pesponto duplo,e seleciona a produção pelo calcador	Desligar/ Ligar	Desligar	Desligar: Significa cancelar a função do elevador de pé
043.FTM	Na parada da aparamento e seleciona a produção pelo calcador	Desligar/ Ligar	Desligar	Desligar: Significa cancelar a função do elevador de pé
044.PN	O número terminado da costura pesponto duplo	0~9999	0	Configuração depende do parâmetro 041.PBS,vai mostrar o número terminado ou número da linha de fundo.
045.SSS	A seleção da costura com lento início	Desligar/ Ligar	Desligar	Desligar: Significa eliminar a função da costura de lento início

**Lista B do parâmetro de função (para técnico)**

Ligue a energia enquanto pressione a tecla  , entre no modelo técnico depois 2 segundos. Depois de mudar o parâmetro, precisa pressionar a tecla  para reservar.

Código do parâmetro	Conteúdo do parâmetro	Alcance	Configuração de fábrica	Conteúdo da instrução
0.46.DIR	Configuração da direção da corrida do motor	CW/CCW	CCW	CCW: sentido anti-horário CW: sentido horário
047. MAC	O estilo da máquina de costura	0~256	6	A configuração do estilo da máquina de costura. Menor de 80, é a máquina de ponto preso. 9: A máquina de ponto preso especial tem a agulha do início lento. No início lento, a primeira agulha da costura livre é sempre lento.
048.SYM	A configuração do estilo da máquina síncrona	0~3	a:2 a:3	0:H é a máquina síncrona compatível com HOHSING 1:B é a máquina síncrona modificada. Posição superior da agulha, posição inferior da agulha, linha de sinal de auto-teste. 2:D é a máquina síncrona com acionamento direto Db9 instalado com linha de sinal de auto-teste elétrico sem a máquina síncrona. Posição superior da agulha, posição inferior da agulha, sinal de codificar. 3:S é a máquina síncrona somente com sinal zero, posição superior da agulha, e posição inferior da agulha que precisa 076.DRU e 078.URU para estabelecer ângulo da posição da agulha.
049.SPD	O tamanho da cabeça do puxador	30~200	75	O tamanho do puxador frente depende do código do modelo da cabeça.
050.MPD	O tamanho da correia do motor	50~150	75	O tamanho do puxador frente depende do código do modelo da cabeça.

051.CHK	Se a função de auto-teste da inicialização liga-se ou não.(sinal do pedal de pé, detecção da desligação)	0~10	1	1:Ligue a a função de auto-teste da inicialização 2:Desligue a função de auto-teste da inicialização
				A configuração de recurso estendida: Julgar o tempo por máquina bloqueada. 0 significa 10 segundos 1 significa 2 segundos 2 significa 3 segundos ..... 9 significa 10 segundos.
052.PA	Velocidade de costura do pedal de pé frente para configuração de sensibilidade.	50~400%	200%	5% da velocidade do pedal para a velocidade mais lenta. 400% da velocidade do pedal para a velocidade mais rápida. De acordo com a proficiência de operador.
053.FT	Calçador de semi-pisar para trás no processo da costura(pise o calçador para trás levemente)para conformar o tempo.	50~2000m s	300	Se tiver a levantador,estabeleça o parâmetro de acordo com o pedal da máquina de costura.
054.BK	Quando para-se o motor, o travão pode trancar automaticamente.	OFF/ Ligar	OFF	Ligar:depois da parada do motor, o travão pode lock a cabeça. Desligar:Sem efeito
055.TOT	Quando ligue UTD,significa o tempo limitado do motor ao correr.	1~800Hrs	2	O tempo mais longo é 33 dias(800 horas)
056.TM1	Quando ligue UTD,significa o tempo ao correr o motor.	1~60s	3	O teste automático da operação significa o tempo de trabalha da costura livre.
057.TM2	Quando ligue UTD,significa o tempo ao parar o motor.	1~60s	3	Durente o teste automático da operação,tempo do cada intervalo.
058.UTD	Teste da função da operação automática	OFF/ Ligar	OFF	Quando o parâmetro está ON,o teste automático da operação começa e trabalhar de acordo com caixa padrão da custura da agulha eleita para estabelecer.
059.T	Configurção da velocidade do cortar e parar r/min	120~400	350	O ajustamento do estacionamento do apartamento,a velocidade tal lenta talvez causará parada anormal. A velocidade tal rápida talvez causará o controle instável da

				posição.
060.L	Velocidade lenta r/min	120~400	250	O ajustamento da operação lenta.
061.FO	O tempo completo de produção do calcador e costura reservada/ms	0~990	250	Quando se ligam o calcador e costura reservada, o tempo da produção completa.
062.FC	O sinal de ciclo do calcador e da costura reservada %	10~90	28	Na operação do calcador e costura reservada, a potência é exportada periodicamente para evitar a febre do calcador.
063.FD	Demora a iniciar o motor para proteger o tempo ao depor o calcador.	0~990	50	Quando pisa, demora o início do motor para combinar a confirmação do calcador.
064.HHC	Pisa o pedal no meio modo para cancelar a função do calcador	OFF/ Ligar	Ligar	Ligar: Quando pisa o pedal no meio modo, sem produção da elevação do pedal e apuramento direto. Desligar: Quando pisa o pedal no meio modo, existe produção da elevação do pedal e não parar (apuramento somente com o pisar do pedal completamente.)
065.SFM	Forma de sinal do interruptor de segurança	0/1	0	0: No sinal da entrada do interruptor de segurança, tem de manter abrir. 1: No sinal da entrada do interruptor de segurança, tem de manter fechada normalmente.
066.LTM	Vários modos do tempo do apuramento	0/1/2/3	2	0: preservar 1: preservar 2: Corte de posicionamento fundo para o modo de apuramento do posicionamento superior (modo de apuramento da costura do pesponto duplo). 3: modo do apuramento da costura do intertravamento (o corte de paragem)
067.T1	Ângulo da máquina do início da linha agarrada/ms	0~180	150	Absorva o eletroímã aperto de qualquer ângulo mecânico da agulha superior. Com a configuração de 10, significa 10 graus absorvados.
068.T2	O ângulo contínuo absorvendo o eletroímã aperto	0~360	150	O ângulo da absorção do eletroímã aperto (ângulo mecânico), a partir de T1 para (T1+T2), o total (067.T1+068.T2) tem de ser mais de

				076.DRU.
069.M	A definição da velocidade de estacionamento no meio do caminho	150~800	350	A configuração da velocidade de estacionamento no meio do caminho
070.MC	Após o estacionamento de corte, a configuração do ângulo da agulha do levantamento reverso	0~280	0	0:Não precisa a levantar a agulha. 1:280 ângulo da agulha do levantamento reverso,4 representa um grau.
071.W1	Tempo de espera antes da costura	0~980	10	O tempo do intervalo da costura depois de encontrar posição acima.
072.W2	Tempo da costura	0~9990	70	Tempo da costura
073.WF	Tempo de espera antes do calcador	0~990	50	O tempo do intervalo do entrar no calcador depois da costura
074.FHT	Quando para-se a costura, o tempo de manutenção do aumentar do calcador automático/s	1~200	30	O tempo de manutenção do aumentar do calcador automático
075.UEG	O ajustamento da posição de parada da agulha superior	5~250	40	Modifique ligeiramente a posição do ângulo da parada da agulha superior(número do centro é 40);Vai levantar agulha paranto com antecedência quando o número diminue.Vai demora parar agulha quando o número aumenta.
076.UEG	A partir da rotação da posição reversa da agulha inferior para o ângulo da posição da agulha superior	1~360	165	(048.SYM)estabelece3:00,a partir da agulha inferior para o ângulo inverso da agulha superior para estabelecer a posição da agulha inferior virtual.
077.ANU	Depois de ligar-se,encontrará a posição automaticamente	Desligar/ Ligar	Ligar	Ligar: Depois de ligar-se,encontrará o sinal da posição ao parar automaticamente. Desligar: Sem efeito
078.URU	A partir da posição da agulha superior, a rotação inversa atinge ângulo de zero	1~360	A:0 B:250	(048.SYM)estabelece3:00,a partir de zero atinge o ângulo inverso da posição da agulha superior para estabelecer a posição da agulha inferior virtual.
079.ERR	O código de erro do último problema	0~999	0	0-Sem problema

## Recuperar a configuração de fábrica

Pressione  e  simultaneamente,depois liga-se a energia. os parâmetros vão se recuperar

para a configuração de fábrica.( os dados armazenados na placa principal é o número padrão.)

1. Como operar: pressione  e  simultaneamente, depois liga-se a energia. mostrando "3-xxxx", os parâmetros dentro da placa principal vão se recuperar para a configuração de fábrica depois dos 5 segundos. Renove o ligamento depois do desligamento.

### 33. Código de erro do controle eletrônico e solução

Código de erro		Conteúdo de código	Problema possível	Solução
Erro fatal	<b>ERR-00</b>	O auto-teste do sinal de entrada é errado.	<ol style="list-style-type: none"> <li>O circuito do pedal tem um problema, ou o pedal foi na equitação para a frente e para trás, não pode retornar à posição neutra.</li> <li>Voltagem DC é baixa.</li> <li>O sinal de falha do módulo de accionamento é anormal.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Solte o pedal e volte para a posição neutra.</li> <li>Examine se a linha de sinal do pedal é inserida ou não.</li> </ol>
	<b>ERR-01</b>	O comentários do sinal da cabeça é anormal.	<ol style="list-style-type: none"> <li>A máquina síncrona é anormal, não pode encontrar a posição da agulha superior.</li> <li>O ímã do sensor está fora.</li> <li>A correia cdesligada ou excesso desolta.</li> </ol>	
	<b>Desligar</b>	Desligar	<ol style="list-style-type: none"> <li>O fusível de 30v está errado.</li> <li>O sistema está desligado.</li> </ol>	Desligue e examine cada fusível, depois ligue novamente.
	<b>ERR-03</b>	A operação da cabeça está anormal	<ol style="list-style-type: none"> <li>A máquina síncrona é anormal e não pode encontrar com a posição da agulha inferior.</li> <li>O ímã do sensor está desligado.</li> <li>A correia está desligado ou excesso desolta.</li> </ol>	
	<b>ERR-04</b>	Sobre-corrente, sobre-voltagem, sub-voltagem	<ol style="list-style-type: none"> <li>O módulo de potência do motor está errado.</li> <li>Interrupção imediata.</li> </ol>	
	<b>ERR-05</b>	Tensão de CC excede a tensão.	<ol style="list-style-type: none"> <li>A resistência de frenagem está errado ou o fusível de frenagem é quebrado.</li> <li>Interrupção imediata.</li> </ol>	Desligue o poder do sistema e examine.
	<b>ERR-06</b>	O poder solenóide é o excesso de corrente	<ol style="list-style-type: none"> <li>O eletroímã está sobrecarregado ou com curto-circuito</li> <li>O circuito de condução é errado.</li> <li>Interrupção imediata.</li> </ol>	Desligue o poder do sistema e examine.
	<b>ERR-07</b>	Bloco	<ol style="list-style-type: none"> <li>A máquina é quebrada.</li> <li>O sistema para cortar fios é errado.</li> <li>O sinal do encoder é anormal.</li> </ol>	Desligue o poder do sistema e examine as características mecânicas da máquina de costura.
Aviso geral	<b>A</b>	O erro do do estacionamento	1.O parâmetro de MPD ou SPD está errado.	Desligue e examine a cabeça e o motor é

		da posição	2. Excesso de carga 3.O sinal codificado é anormal. 4.O sinal de sincronismo não é estável. 5.O motor está errado ou sem poder para correr.	normal.
	<b>B</b>	Excede a velocidade máxima	1. Excede o mesmo máximo direção. 2. Excede a velocidade do sentido inverso 300r/m. 3.O sinal codificado é anormal. 4.O motor está errado(como a desmagnetização).	1.Se a linha de conduzir de U/V/W entre caixa de controle conecte o motor ou não. 2.Se o sistema conecta chão confiavelmente ou não.
	<b>C</b>	O auto-teste da máquina síncrona está errado	A máquina síncrona não se insere.	1. Desligue e insere a máquina síncrona,depois ligue. 2. Mude a máquina síncrona.
	<b>D</b>	O erro de EEPROM	EEPROM armazenando o parâmetro tem problema.	Mude EEPROM <sup>®</sup>
	<b>E</b>	O parâmetro interior de EEPROM está errado.	O parâmetro interior de EEPROM está errado.	Desligue depois ligue novamente.
	<b>F</b>	O sinal de saída do código de motor está errado.	A chamada de F significa problema do código de motor.	Examine se a linha do código de motor está errado.

Depois do problema primeiro, desligue o fornecimento do sistema,exame se o sistema conecta chão confiavelmente ou não.

Depois de 30 segundos,ligue o fornecimento do do poder novamente e examine se o poder trabalha ou não.Se não, tente mais uma vez.Se o problema ainda elimina,contacte com o fornecedor.

### 34. Tabela de comparação para exibição roteiro na caixa de controle com real digital

Número real	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Estilo de exibição	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

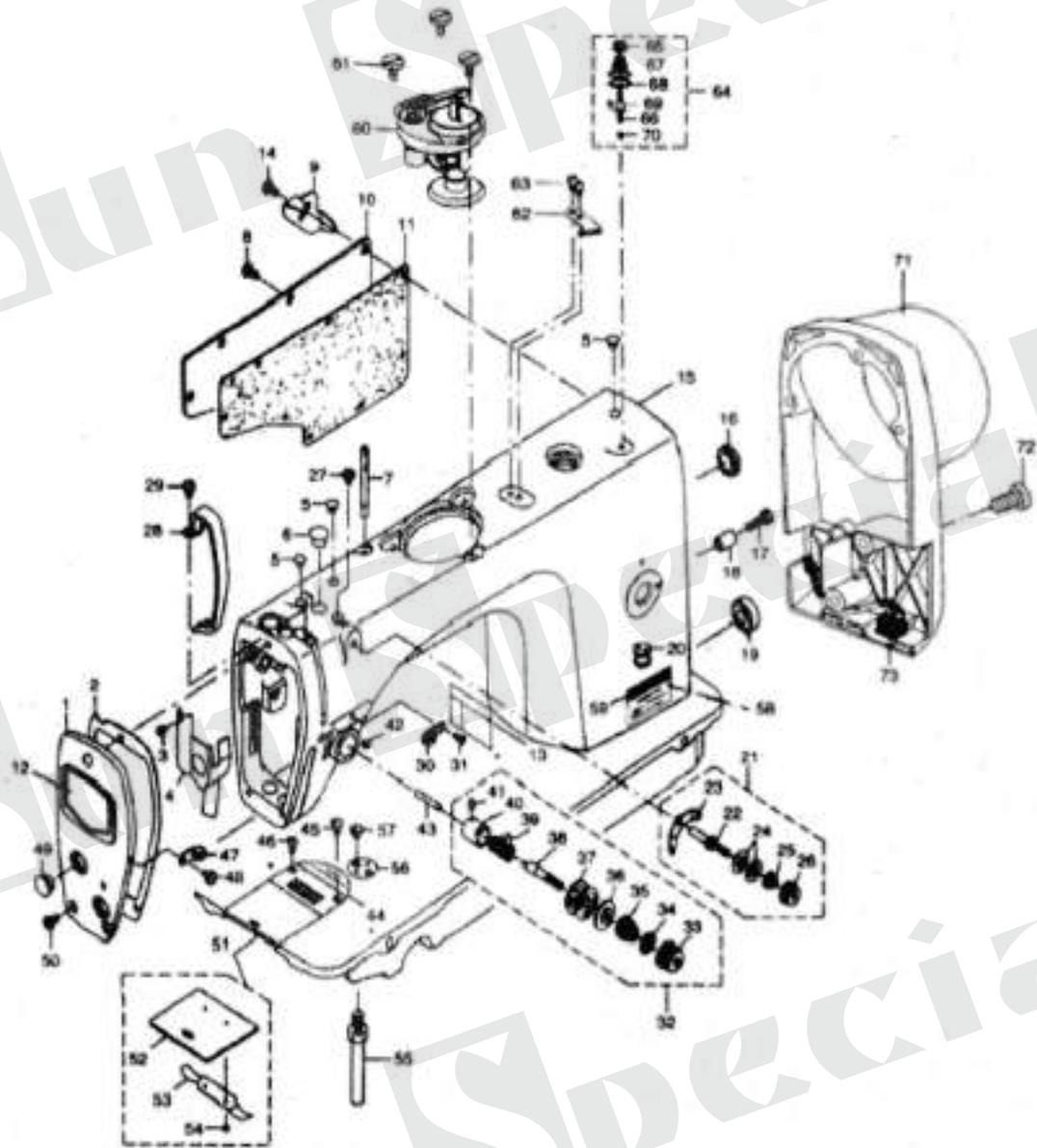
A parte do estilo Inglês:

Grafema real	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Grafema da exibição	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
Grafema real	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Grafema da exibição	k	L	M	n	o	P	q	r	S	T
Grafema real	U	V	W	X	Y	Z				
Grafema da exibição	U	v	W	X	Y	Z				

## 35. Livro de peças

Quando comprar as peças, favor de confirmar o número de aplicação e o número de peças.

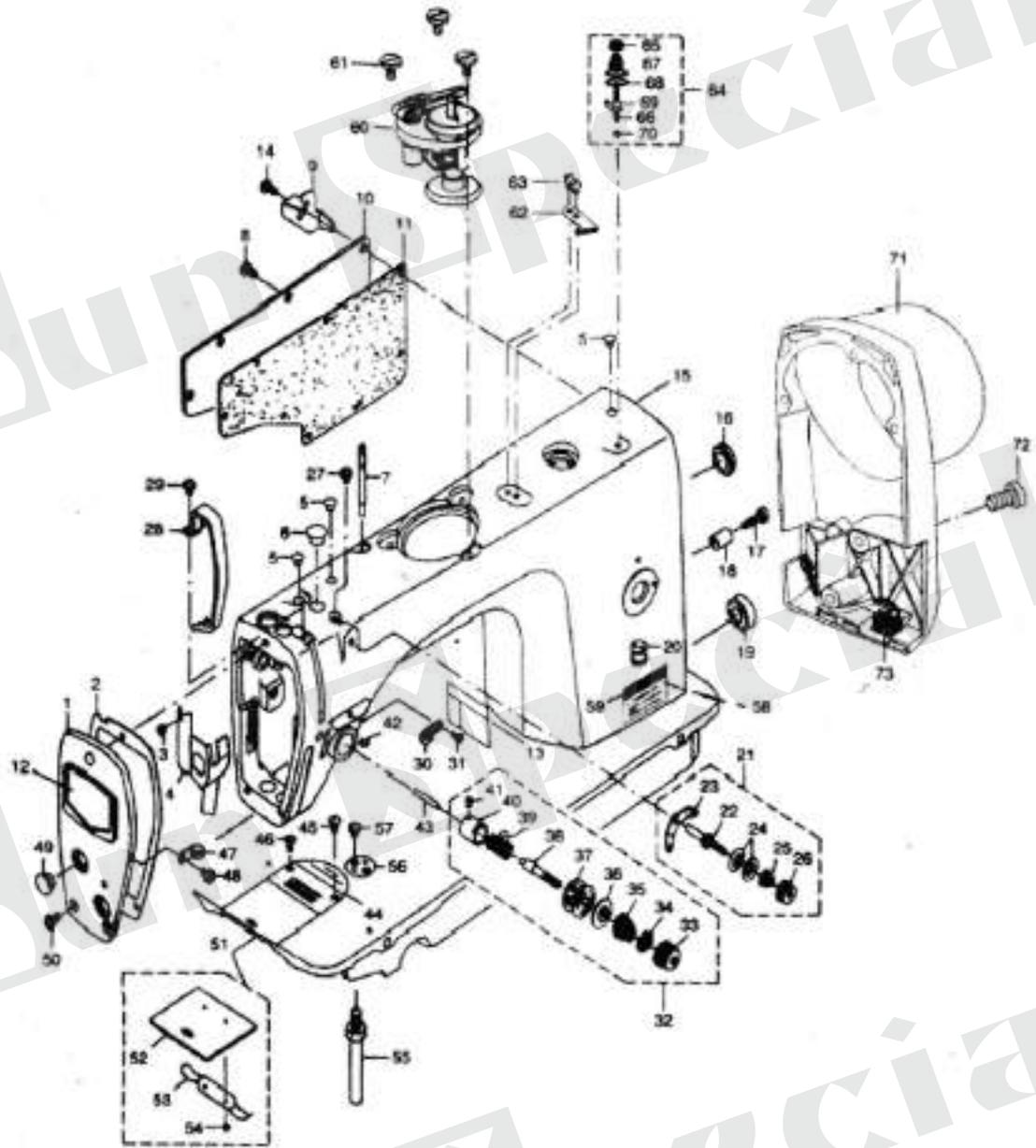
### 1. Componentes do armário e armação



## 1. Componentes do armário e armação

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
1	102.01-01-P	1	
2	102.01-02-P	1	
3	02-608440421-1	1	
4	102.01-04	1	
5	102.01-05	3	
6	102.01-06	1	
7	102.01-07	1	
8	02-412280923-1	7	
9	102.01-09	1	
10	102.01-10	1	
11	102.01-11	1	
12	102.01-12	1	
13	102.01-13	1	
14	02-412281423-1	3	
15	102.01-15-P	1	
16	102.01-16	1	
17	02-512281821-1	1	
18	102.01-18	1	
19	102.01-19	1	
20	102.01-20	1	
21	101.01-21	1	
22	101.01-22	1	
23	101.01-23	1	
24	101.01-24	2	
25	101.01-25	1	
26	101.01-26	1	
27	02-412280623-1	1	
28	102.01-28	1	
29	02-412280623-1	1	
30	102.01-30	1	
31	02-611400621-1	1	
32	101.01-32	1	
33	101.01-33	1	
34	101.01-34	1	
35	101.01-5	1	
36	101.01-36	1	
37	101.01-37	2	
38	101.01-38	1	
39	101.01-39	1	
40	101.01-40	1	
41	02-909400421-1	1	
42	02-815280711-1	1	
43	101.01-43	1	
44	101.01-44	1	
45	02-211400621-1	1	
46	02-211400623-1	1	

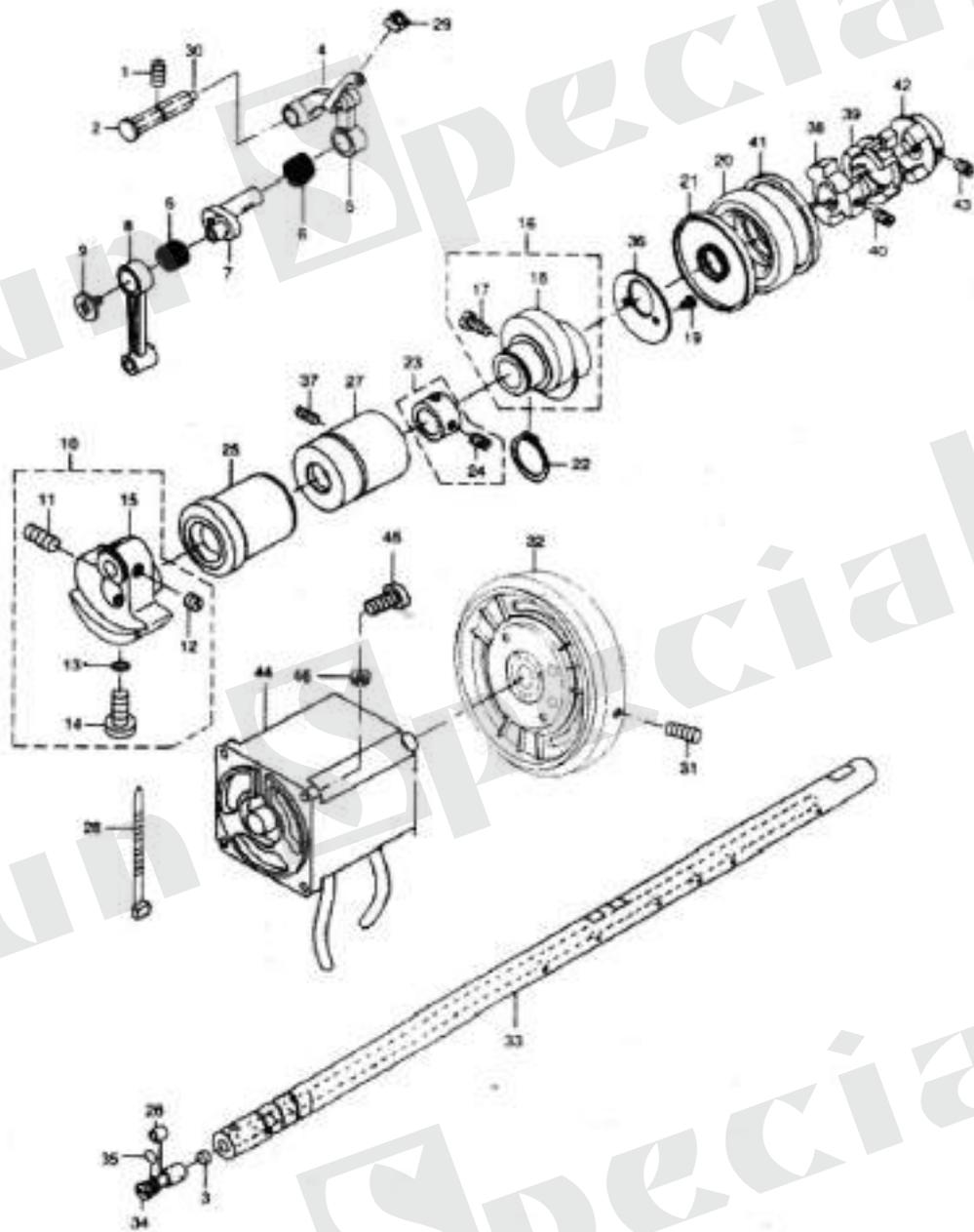
## 1. Componentes do armário e armação



## 1. Componentes do armário e armação .

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
47	101.01-47	1	
48	02-611400621-1	1	
49	101.01-49	2	
50	02-412280923-1	3	
51	101.01-51	1	
52	101.01-52	1	
53	101.01-53	1	
54	02-606560221-3	2	
55	102.01-55	4	
56	101.01-61	1	
57	02-911400611-1	2	
58	101.01-63	2	
59	102.01-64-P	1	
60	102.09-32	1	
61	102.09-33	3	
62	102.09-34	1	
63	102.09-35	2	
64	102.09-36	1	
65	102.09-36-01	1	
66	102.09-36-02	1	
67	102.09-36-03	1	
68	102.09-36-04	2	
69	102.09-36-05	1	
70	102.09-36-06	1	
71	102.11-34	1	
72	102.11-35	3	
73	102.11-36	1	

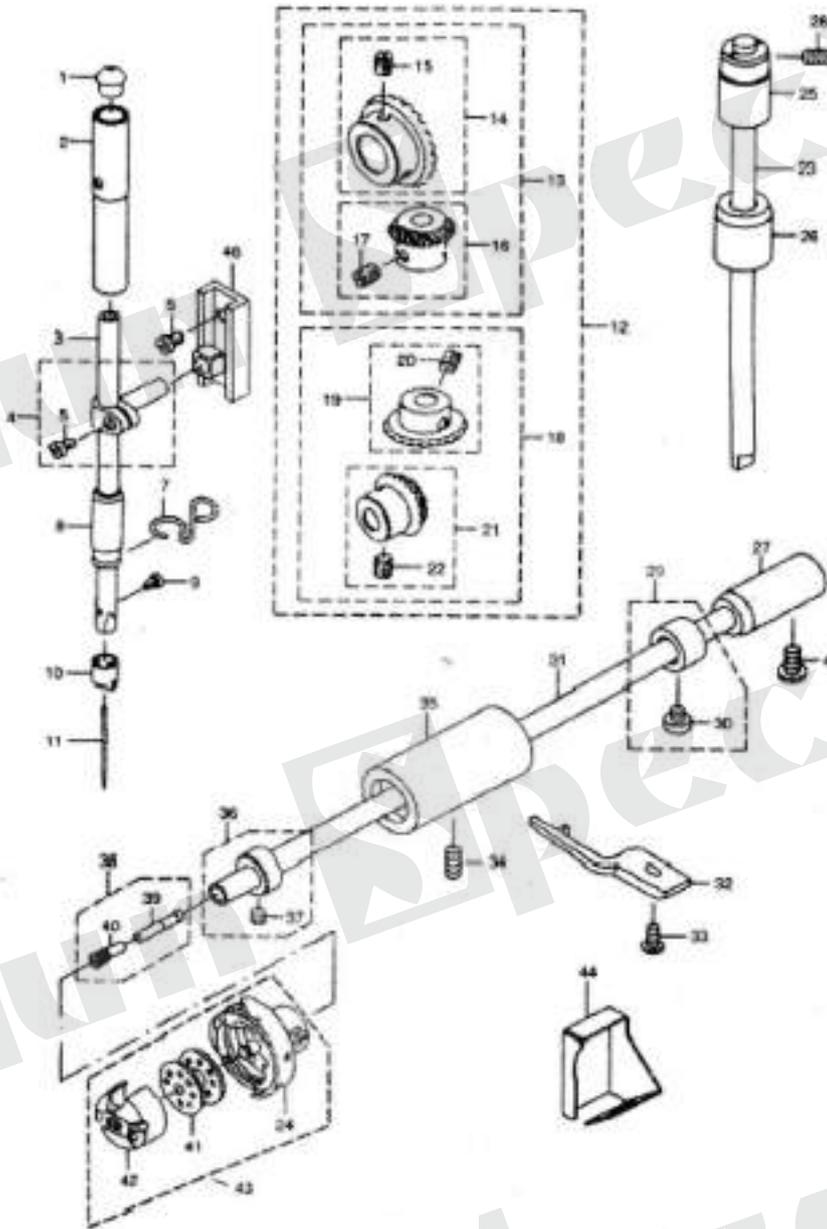
## 2. Componentes do eixo em cima e eixo do tensionador de fio



## 2. Componentes do eixo principal e eixo do tensionador de fio

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
1	02-815281151-1	1	
2	101.02-02	1	
3	101.02-03	1	
4	101.02-04	1	
5	101.02-05	1	
6	101.02-06	2	
7	101.02-07	1	
8	101.02-08	1	
9	101.02-09	1	
10	102.02-10	1	
11	02-818281651-1	1	
12	02-816400611-1	2	
13	101.02-13	1	
14	02-418281651-1	1	
15	102.02-15	1	
16	101.02-16	1	
17	02-516401111-1	2	
18	101.02-18	1	
19	02-409400623-1	2	
20	102.02-20	1	
21	102.02-21	1	
22	101.02-22	1	
23	102.02-23	1	
24	02-816400611-1	2	
25	101.02-25	1	
26	101.02-26	1	
27	102.02-27	1	
28	101.02-28	1	
29	101.02-29	1	
30	101.02-30	1	
31	02-815281051-1	1	
32	102.02-34	1	
33	102.02-38	1	
34	101.02-40	1	
35	101.02-41	1	
36	101.02-42	1	
37	102.02-43	1	
38	102.02-44	1	
39	102.02-45	1	
40	102.02-46	3	
41	102.02-47	1	
42	102.02-48	1	
43	102.02-49	3	
44	102.11-36	1	
45	102.11-37	4	
46	102.11-38	4	

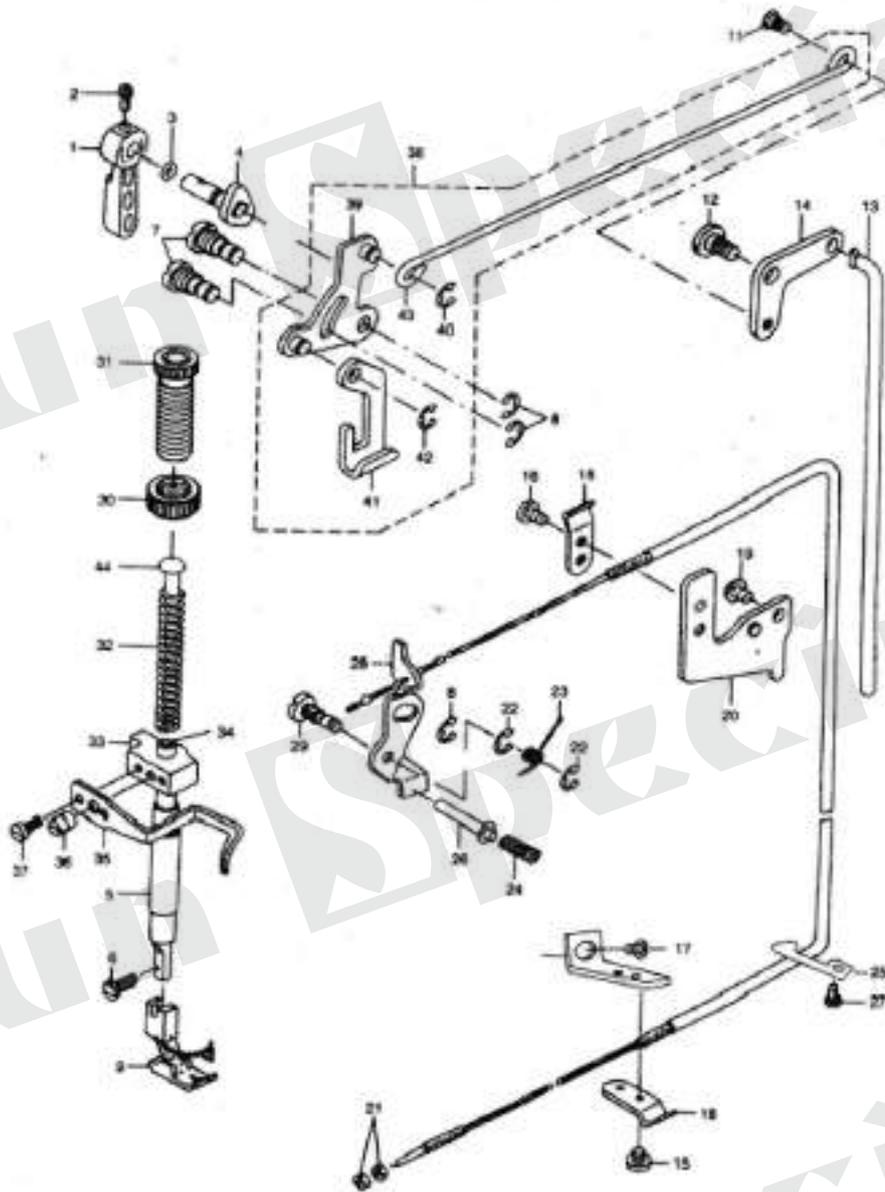
### 3. Componentes da barra da agulha, eixo vertical e eixo inferior



## 3. Componentes da barra da agulha, eixo vertical e eixo inferior

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
1	102.01-01-P	1	
2	102.01-02-P	1	
3	02-608440421-1	1	
4	102.01-04	1	
5	102.01-05	3	
6	102.01-06	1	
7	102.01-07	1	
8	02-412280923-1	7	
9	102.01-09	1	
10	102.01-10	1	
11	102.01-11	1	
12	102.01-12	1	
13	102.01-13	1	
14	02-412281423-1	3	
15	102.01-15-P	1	
16	102.01-16	1	
17	02-512281821-1	1	
18	102.01-18	1	
19	102.01-19	1	
20	102.01-20	1	
21	101.01-21	1	
22	101.01-22	1	
23	101.01-23	1	
24	101.01-24	2	
25	101.01-25	1	
26	101.01-26	1	
27	02-412280623-1	1	
28	102.01-28	1	
29	02-412280623-1	1	
30	102.01-30	1	
31	02-611400621-1	1	
32	101.01-32	1	
33	101.01-33	1	
34	101.01-34	1	
35	101.01-5	1	
36	101.01-36	1	
37	101.01-37	2	
38	101.01-38	1	
39	101.01-39	1	
40	101.01-40	1	
41	02-909400421-1	1	
42	02-815280711-1	1	
43	101.01-43	1	
44	101.01-44	1	
45	02-211400621-1	1	
46	02-211400623-1	1	

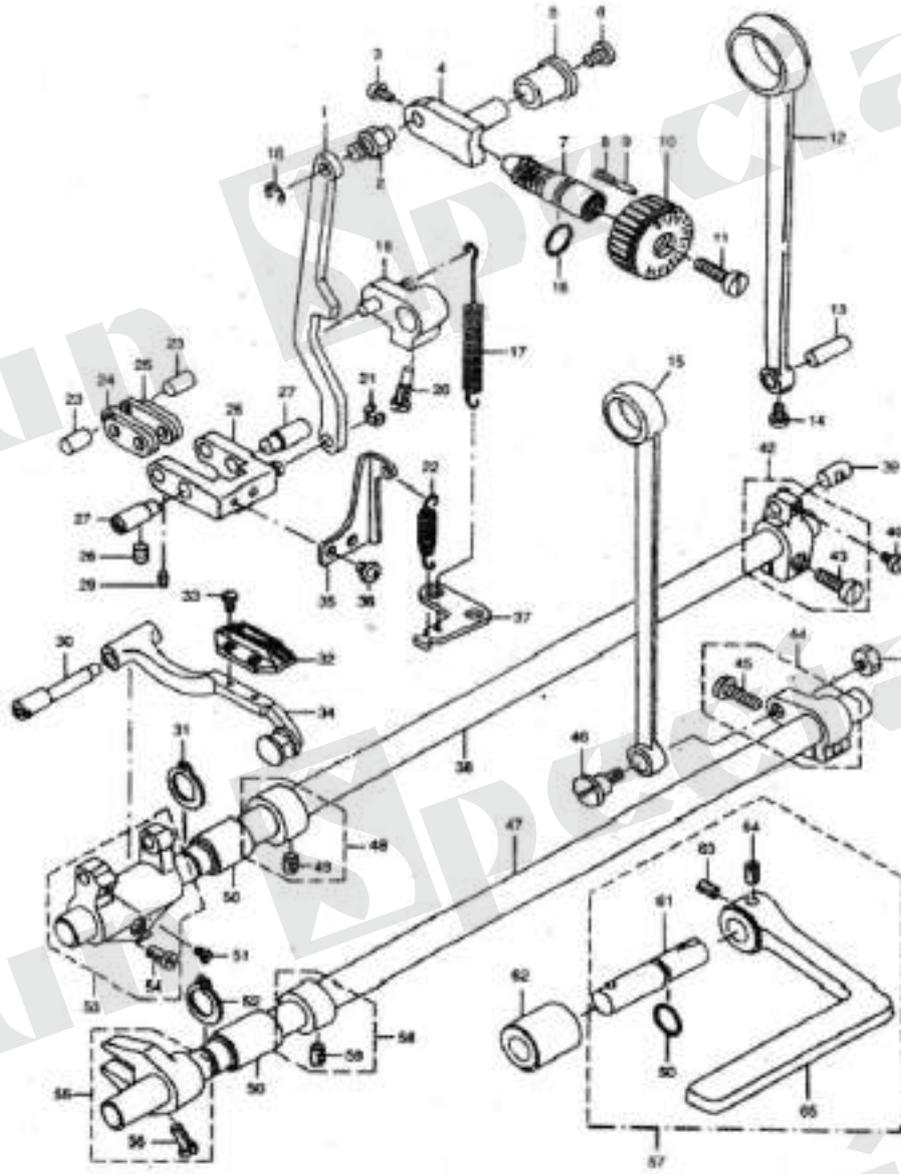
## 4. Componentes do calcador



## 4. Componentes do calçador

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
1	101.04-01	1	
2	02-509401023-1	1	
3	101.04-03	1	
4	102.04-04	1	
5	102.04-05	1	
6	02-409400821-1	1	
7	102.04-07	2	
8	101.04-08	3	
9	101.04-09	1	
10	102.04-10	1	
11	102.04-11	1	
12	102.04-12	1	
13	102.04-13	1	
14	102.04-14	1	
15	02-411400521-1	1	
16	02-411400521-1	1	
17	02-515281521-1	1	
18	102.04-18	2	
19	02-412280623-1	1	
20	102.04-20	1	
21	04-612320400-1	2	
22	101.04-22	2	
23	101.04-23	1	
24	102.04-24	1	
25	102.04-25	1	
26	102.04-26	1	
27	02-412280623-1	1	
28	102.04-28	1	
29	102.04-29	1	
30	102.04-30	1	
31	102.04-31	1	
32	102.04-32	1	
33	102.04-33	1	
34	101.04-35	1	
35	102.04-36	1	
36	02-816400811-1	1	
37	02-509400821-1	2	
38	102.04-39	1	
39	102.04-40	1	
40	102.04-41	1	
41	102.04-42	1	
42	102.04-43	1	
43	102.04-44	1	
44	102.04-45	1	

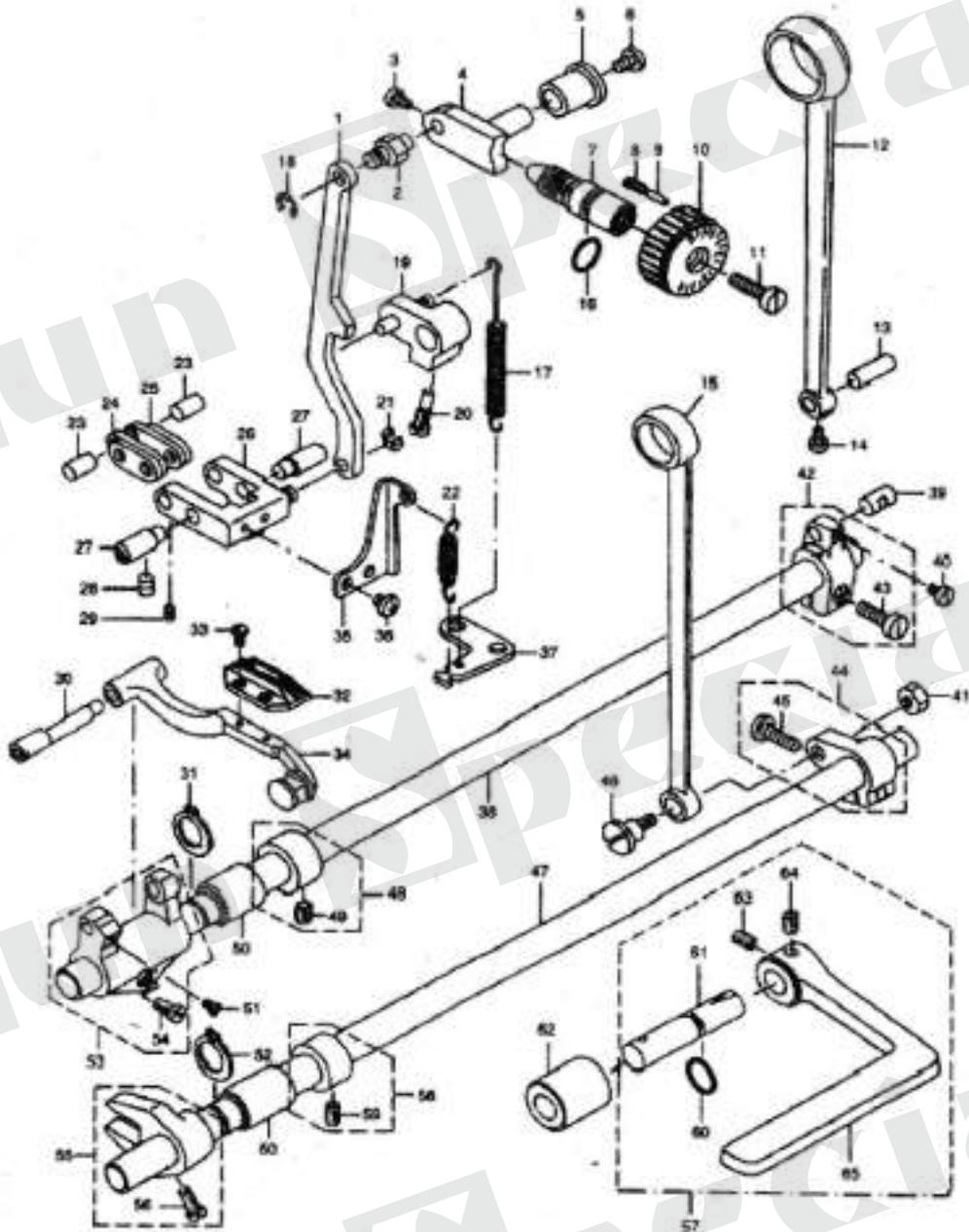
## 5. Componentes da alimentação



## 5. Componentes da alimentação

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
1	102.05-01	1	
2	102.05-02	1	
3	02-509400621-1	2	
4	101.05-04	1	
5	101.05-05	1	
6	02-312280721-1	1	
7	102.05-07	1	
8	102.05-08	1	
9	102.05-09	1	
10	102.05-10	1	
11	02-512281821-1	1	
12	102.05-12	1	
13	102.05-13	1	
14	02-809400424-1	1	
15	102.05-15	1	
16	102.05-16	1	
17	102.05-17	1	
18	101.05-18	1	
19	102.05-19	1	
20	102.05-20	1	
21	101.05-21	1	
22	102.05-22	1	
23	102.05-23	2	
24	102.05-24	2	
25	102.05-25	2	
26	102.05-26	1	
27	102.05-27	2	
28	02-815280711-1	2	
29	02-809400424-1	2	
30	102.05-30	1	
31	102.05-31	1	
32	101.05-32	1	
33	02-608440621-1	2	
34	102.05-34	1	
35	101.05-35	1	
36	02-411400523-1	2	
37	102.05-37	1	
38	102.05-38	1	
39	102.05-39	1	
40	02-509400621-1	1	
41	04-618280400-1	1	
42	101.05-42	1	
43	02-412281621-1	1	
44	102.05-44	1	
45	02-412281421-1	1	
46	102.05-46	1	

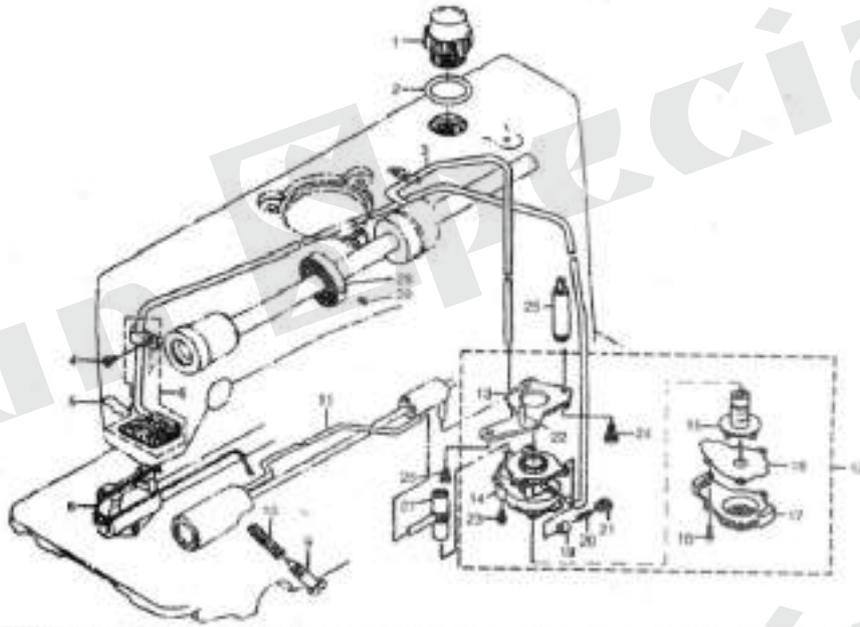
## 5. Componentes da alimentação



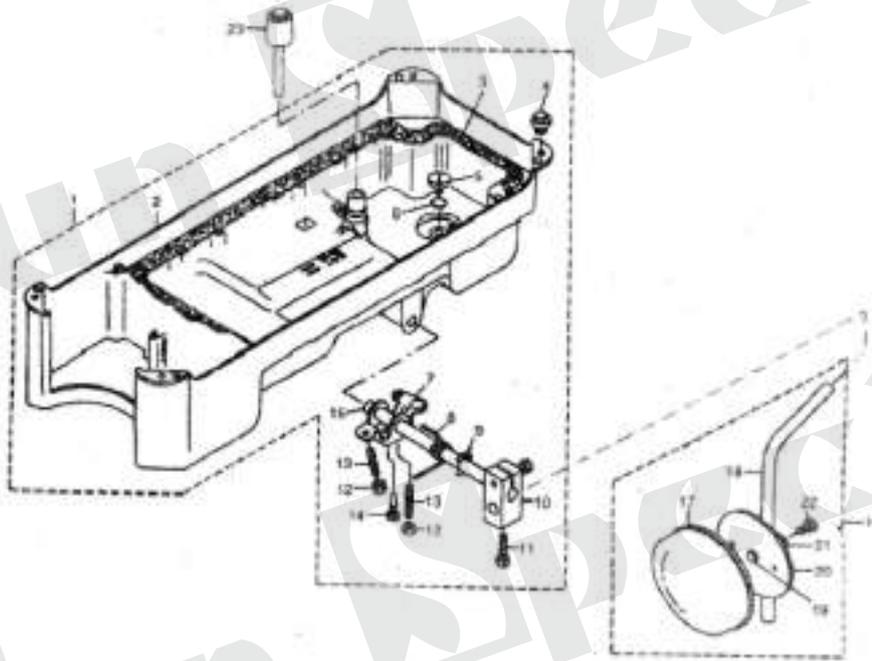
## 5. Componentes da alimentação

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
47	102.05-47	1	
48	102.05-48	1	
49	02-816400611-1	1	
50	102.05-49	2	
51	02-411400721-1	2	
52	102.05-50	1	
53	102.05-51	1	
54	02-412281421-1	1	
55	102.05-52	1	
56	02-511401121-1	1	
57	102.05-59	1	
58	102.05-61	1	
59	02-816400611-1	2	
60	102.05-63	1	
61	102.05-64	1	
62	102.05-65	1	
63	02-816400911-1	1	
64	02-816401041-1	1	
65	102.05-68	1	

## 6. Componentes do lubrificante



## 7. Componentes do recetor de óleo



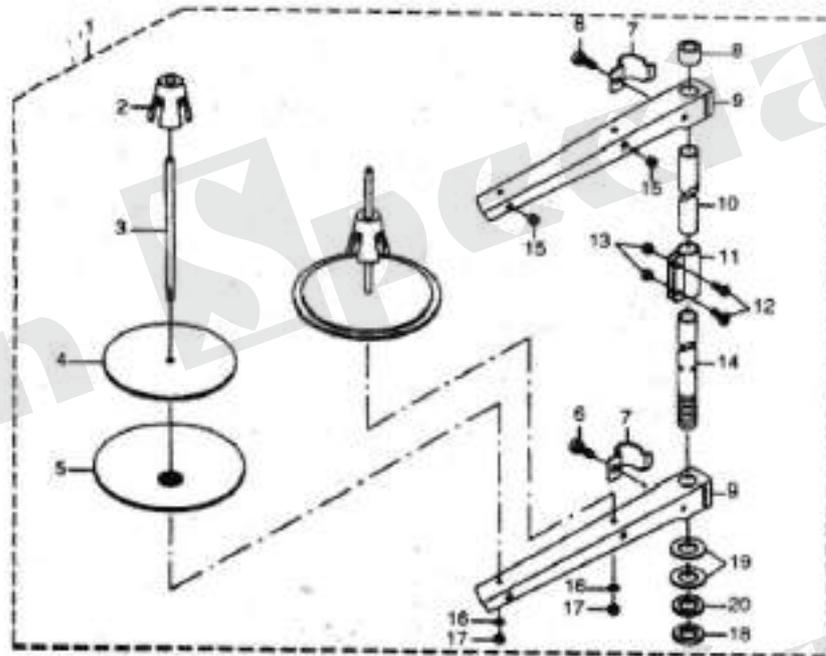
## 6. Componentes do lubrificante

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
1	102.09-01	1	
2	102.09-02	1	
3	102.09-03	1	
4	02-412280623-1	1	
5	102.09-05	1	
6	102.09-06	1	
7	102.09-07	1	
8	101.09-08	1	
9	102.09-09	1	
10	102.09-10	1	
11	102.09-11	1	
12	101.09-12	1	
13	101.09-13	1	
14	101.09-14	1	
15	101.09-15	1	
16	101.09-16	3	
17	101.09-17	1	
18	101.09-18	1	
19	101.09-19	1	
20	101.09-20	1	
21	101.09-21	1	
22	101.09-22	1	
23	101.09-23	3	
24	02-611401021-1	1	
25	101.09-26	1	
26	02-615281221-1	1	
27	101.09-28	1	
28	102.09-37	1	
29	102.09-38	2	

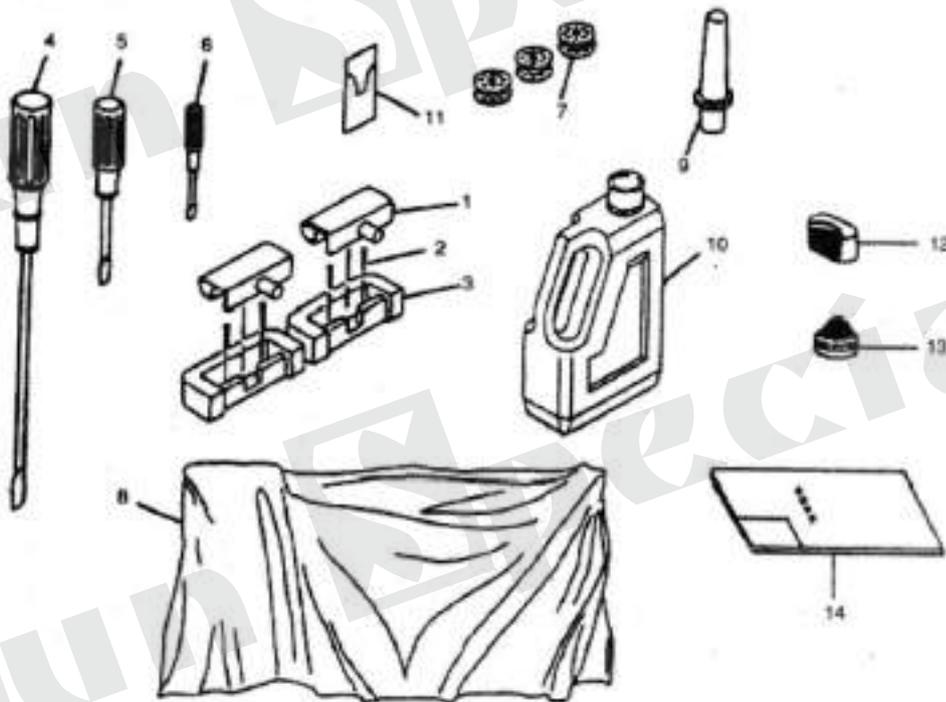
## 7. Componentes do recetor de óleo

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
1	101.10-01	1	
2	101.10-02	1	
3	101.10-03	1	
4	101.10-04	4	
5	02-620240721-1	1	
6	101.10-06	1	
7	101.10-07	1	
8	101.10-08	1	
9	101.10-09	1	
10	101.10-10	1	
11	101.10-11	2	
12	101.10-12	2	
13	101.10-13	2	
14	101.10-14	1	
15	101.10-15	1	
16	101.10-16	1	
17	101.10-17	1	
18	101.10-18	1	
19	101.10-19	1	
20	101.10-20	1	
21	101.10-21	1	
22	101.10-22	1	
23	101.10-23	1	

## 8. Componentes do dispositivo do suporte dos fios



## 9. Acessórios



**8. Componentes do dispositivo do suporte dos fios**

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
1	101.12-01	1	
2	101.12-02	2	
3	101.12-03	2	
4	101.12-04	2	
5	101.12-05	2	
6	101.12-06	2	
7	101.12-07	2	
8	101.12-08	1	
9	101.12-09	2	
10	101.12-10	1	
11	101.12-11	1	
12	101.12-12	2	
13	101.12-13	2	
14	101.12-14	1	
15	101.12-15	2	
16	101.12-16	2	
17	101.12-17	2	
18	101.12-18	1	
19	101.12-19	2	
20	101.12-20	1	

**9. Acessórios**

Número de referência	Número de peça	Quantidade	Nota
1	101.14-01	2	
2	101.14-02	4	
3	101.14-03	2	
4	101.14-04	1	
5	101.14-05	1	
6	101.14-06	1	
7	101.14-07	3	
8	101.14-08	1	
9	101.14-09	1	
10	101.14-10	1	
11	101.14-11	1 saco	
12	101.14-12	1	
13	101.14-13	1	
14	101.14-14	1	

**Sun Special**

Qualidade e Tecnologia

Sun Special®

Sun Special®

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](http://www.sunspecial.net.br)

País de Origem: China