



Instrucción de seguridad

1. Se requiere que los usuarios lean el manual de operación completo y cuidadosamente antes de la instalación o operación.
2. Todas las instrucciones marcadas con señales pueden  debe ser observada o ejecutada; de lo contrario, corporal ocurrir.
3. El producto debe ser instalado y operado previamente por personas bien capacitadas.
4. Para un perfecto funcionamiento y seguridad, está prohibido utilizar un cable de extensión con tomas múltiples para conexión de alimentación.
5. Al conectar los cables de alimentación a las fuentes de alimentación, es necesario asegurarse de que el voltaje de alimentación coincida con el voltaje nominal indicado en la placa de identificación del motor.
6. No opere bajo la luz solar directa, áreas al aire libre y donde la temperatura ambiente sea superior a 45 ° C o por debajo de 5°C.
7. Evite operar cerca del calentador en el área de rocío o con una humedad inferior al 30% o superior 95%.
8. No opere en áreas con mucho polvo, sustancias corrosivas o gases volátiles.
9. Evite que el cable de alimentación sea aplicado por objetos pesados o fuerza excesiva, o que se doble demasiado.
10. El hilo de tierra del cable de alimentación debe estar conectado a la tierra del sistema de la planta de producción mediante conductos y terminales del tamaño adecuado. Esta conexión debe fijarse de forma permanente.
11. Las partes provistas deben evitar que todas las partes móviles queden expuestas.
12. Al encender la máquina por primera vez, opere la máquina de coser a baja velocidad y verifique la dirección de rotación correcta.
13. Apague la alimentación antes de la siguiente operación:
 - a) Conectar o desconectar cualquier conector en la caja de control o motor.
 - b) Aguja de enhebrar.
 - c) Levantar el cabezal de la máquina.
 - d) Reparar o hacer cualquier ajuste mecánico.
 - e) Máquinas al ralentí.

14. Las reparaciones y los trabajos de mantenimiento de alto nivel solo deben ser realizados por técnicos electrónicos con la formación adecuada.
15. Todos los repuestos para reparación deben ser proporcionados o aprobados por el fabricante.
16. No use ningún objeto o fuerza para golpear o embestir el producto.

Tiempo de garantía

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

Detalle de la garantía

Cualquier problema encontrado dentro del período de garantía bajo operación normal, será reparado sin cargo. Sin embargo, se cobrará el costo de mantenimiento en los siguientes casos, incluso si se encuentra dentro del período de garantía:

1. Uso inapropiado, que incluye: conexión incorrecta de alto voltaje, aplicación incorrecta, desmontaje, reparación, modificación por parte de personal incompetente, operación sin la precaución, operación fuera de su rango de especificación, o inserción de otros objetos o líquidos en el producto.
2. Daños por incendio, terremoto, iluminación, viento, inundación, sal corrosiva, humedad, voltaje de energía anormal y cualquier otro daño causado por el desastre natural o por ambientes inadecuados.
3. Caída después de la compra o daños en el transporte por parte del cliente o por parte del cliente.

agencia de envío Nota:

Hacemos nuestro mejor esfuerzo para probar y fabricar el producto para asegurar la calidad.

Sin embargo, es posible que este producto se dañe debido a interferencias magnéticas externas y estática electrónica o ruido o fuente de alimentación inestable más de lo esperado; por lo tanto, el sistema de puesta a tierra del área de operación debe garantizar la buena tierra y también se recomienda instalar un dispositivo de seguridad. (Como un disyuntor de corriente residual)

1 botón Pantallas e instrucciones de funcionamiento

1.1 Descripción clave

Nombre	llave	Indicar
Parámetro de función Editar		Si hace clic, ingrese o salga de la interfaz de configuración de parámetros de usuario. Si mantiene pulsado, cambiará a la interfaz de entrada de contraseña. Ingrese la contraseña correcta, presione la tecla S para confirmar, puede ingresar a la interfaz de configuración avanzada de parámetros.
Parámetro de configuración Comprobar y guardar		Para verificar y guardar el contenido de los parámetros seleccionados: después de seleccionar el parámetro, presione esta tecla para verificar y modificar la operación, luego de modificar el valor del parámetro, presione esta tecla para salir y guardar el parámetro.
Aumento de parámetros		Si hace clic, aumente el parámetro. Si mantiene presionado, aumente continuamente el parámetro.
Disminución de parámetros		Si hace clic, disminuya el parámetro. Si mantiene presionado, disminuya continuamente el parámetro.
Reiniciar		Una pulsación larga puede restaurar la configuración de fábrica.
Empezar a rematar Selección / Lento Configuración de lanzamiento		Si hace clic, cambie AB para iniciar el remate y ABAB para iniciar el rematado y función desactivada y B iniciar el rematado para atrás sucesivamente. Si presiona prolongadamente, configure la función de lanzamiento lento utilizada o cancelada.
Remate final Selección / Aguja Posición de parada Selección		Si hace clic, cambie el remate del extremo del CD y remate del extremo del CDCD y función desactivada y remate del extremo del C sucesivamente. Si se mantiene presionado, la posición de parada de la aguja después de cambiar el modo de costura (posición arriba/posición abajo).
Costura Gratis / Puntada constante De coser		Si hace clic, establezca el modo de costura libre. Si presiona prolongadamente, configure el modo de costura de puntada constante.
inversa consecutiva Costura / Multi-sección De coser		Si hace clic, establezca el modo de costura inversa consecutiva. Si se mantiene presionado, configure el modo de costura de múltiples secciones.
prensateles automatico Ajuste de elevación del pie / Función automática		Si hace clic, apague la función y elevación automática del prensateles después del recorte y elevación automática del prensateles después de la pausa y función completa sucesivamente. Si presiona prolongadamente, configure la función automática usada o cancelada.
Configuración de recorte / Función de abrazadera Ajuste		Si hace clic, establezca la función de recorte utilizada o cancelada. Si presiona prolongadamente, configure la función de abrazadera utilizada o cancelada.
Libertad de patrón Configuración de costura		Si hace clic, cambie a la interfaz de selección del modo de costura libre de patrones. Si mantiene presionado, cambie a la interfaz de edición del modo de costura libre de patrones.
Configuración de costura apretada		Si hace clic, cambie el inicio de la costura apretada, la terminación de la costura apretada, la función completa y la función apagada sucesivamente.
Patrón hilvanado Ajuste		Configure la función de remate-remate de patrón usado o cancelado.
Patrón puntada constante Configuración de costura		Establezca la función de costura de puntada constante de patrón usado o cancelado.
Longitud de las puntadas Ajuste		Si hace clic, aumente o disminuya la longitud de las puntadas. Si presiona prolongadamente, aumente o disminuya continuamente la longitud de las puntadas.

Aumento de velocidad		Si hace clic, aumente la velocidad de costura. Si mantiene presionado, aumente continuamente la velocidad de costura.
Disminución de velocidad		Si hace clic, disminuya la velocidad de costura. Si mantiene presionado, disminuya continuamente la velocidad de costura.

1.2 Función auxiliar

1.2.1 Modo de depuración

En la interfaz principal, mantenga presionada la tecla S para ingresar a la interfaz de parámetros de depuración.

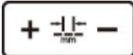
1.2.2 Edición del modo de costura apretada

En la interfaz principal, mantenga presionada la tecla de costura apretada para mostrar "F-1" (comenzar a rematar) y presione la cuarta

columna  ,  para cambiar entre "F-1" (empezar el rematado por atrás) y "d-2" (finalizar el rematado por atrás), presione S para

confirme, cambie a la interfaz de edición "01 0 0.5", presione la primera o segunda columna  ,  para ajustar el número

de puntadas de 00-12, presione la 4ta columna  ,  para ajustar 0 (costura normal) -1 (costura inversa). Presione

 para ajustar la longitud de la puntada. Una vez completada la configuración, presione la tecla S para confirmar. Haga clic en la tecla P para salir a la interfaz principal.

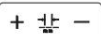
1.2.3 Modo de costura libre de patrones

En la interfaz principal, presione brevemente  para cambiar la interfaz de selección de modo de costura de libertad de patrón "n1",

prensa  para ajustar n1-n9.

1.2.4 Edición de costura con libertad de patrón

En la interfaz principal, mantenga presionado  para cambiar la interfaz de edición del modo de costura de libertad de patrones "n-01 01",

presione brevemente la cuarta columna  ,  para ajustar n01-n09, presione brevemente  ajustar 01-10 número de segmento,

ajuste al número de patrón de configuración, número de segmento, presione brevemente la tecla S para confirmar, cambie al patrón correspondiente

interfaz de edición de números "01 1 3.0", presione brevemente la primera columna o la segunda columna  ,  para ajustar 00-99 puntadas,

4ta columna con pulsación corta  ,  1-9 veces repetidas, pulsación corta  para ajustar la distancia de la aguja, después

Configuración terminada, presione brevemente la tecla S para confirmar. Presione la tecla P para salir a la interfaz.

1.2.5 Edición de costura de remate de patrón

En la interfaz principal, mantenga presionado  para cambiar la interfaz de edición de estilo de patrón "H-01 01", presione el cuarto

columna  ,  para ajustar el número de patrón H01-H09 y presione brevemente  para ajustar el 01-10

número de segmento, número de segmento, presione brevemente la tecla S para confirmar, cambie al número de patrón correspondiente

interfaz de edición "01 1 3.0", presione la 1ra o 2da columna



para ajustar el número de 00-99 puntadas, presione

la 4ta columna



para ajustar Repetir 1-9 veces, presione



para ajustar la longitud de la puntada. Después de la

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

1.2.6 Edición de costura de patrón de puntada constante

En el modo de costura de secciones múltiples, mantenga presionada la tecla de costura de punto constante de patrón en la interfaz principal para

cambie a la interfaz de edición de costura de puntada constante de patrón "d-01 3.0", presione la cuarta columna



a

ajuste el número de segmento d01-d15 y presione



para ajustar la longitud de puntada del segmento actual. Prensa corta

Tecla P para salir a la interfaz principal.

2 Parámetro de usuario

No.	Elementos	Rango	Defecto	Descripción
P01	Velocidad máxima de costura (rpm)	100-3700	3700	Velocidad máxima de máquina de coser
P02	Establecer curva acelerada (%)	10-100	80	Establecer la pendiente de aceleración
P03	Aguja ARRIBA/ABAJO	ARRIBA/ABAJO	DN	ARRIBA: La aguja se detiene en la posición Arriba DN: La aguja se detiene en la posición Abajo
P04	Velocidad inicial de remate (rpm)	200-3200	2000	
P05	Velocidad de remate final (rpm)	200-3200	2000	
P06	Velocidad de presillado (rpm)	200-3200	2000	
P07	Velocidad de arranque suave (rpm)	200-1500	1500	
P08	Números de puntada para inicio suave	1-15	2	
P09	Puntada constante automática velocidad de costura (rpm)	200-4000	3700	Ajuste de velocidad para costura automática de puntada constante
P10	Costura automática de remate final	ENCENDIDO APAGADO	EN	ENCENDIDO: Después de la última costura de puntada constante, se ejecutará automáticamente la función de costura de rematado por atrás final. Cuando se enciende, la corrección de puntada no es válida. APAGADO: El rematado por atrás automático final no se ejecutará después de la última costura, pero se puede hacer manualmente con el pedal.
P12	Selección del modo de ejecución de inicio de remate	0-1	1	0: Podría detenerse e iniciarse arbitrariamente 1: Realizar acciones automáticamente CONTRA:
P13	Modo final del remate inicial	CON/STP CON		Iniciar el rematado hacia atrás se completa automáticamente y continúa para el siguiente acción. STPyDespués de completar el número de puntadas, se detiene automáticamente.
P14	Selección de función de inicio lento	ENCENDIDO APAGADO	APAGADO	
P15	Interruptor manual A	0-6	5	0: APAGADO 1: medio punto 2: una puntada 3: medio punto continuo 4: una puntada continua 5: Remate cuando la máquina se detiene o hace una pausa 6: función de costura apretada
P16	Límite de velocidad de remate	0-3200	3000	La función se desactiva cuando el valor es inferior a 100.
P17	Selección de conteo automático	0-1	1	0: el contador de artículos P41 no cuenta automáticamente. 1: P41 cuenta de incremento de contador de elementos automáticamente.
P20	Fin del modo de ejecución de remate	0-1	1	1: Manual, controlado por pedal, se puede detener e iniciar arbitrariamente

No.	Elementos	Rango	Defecto	Descripción
	selección			2: Automático, toque el pedal para ejecutar automáticamente el remate
P21	La posición del pedal para correr.	30-1000	520	
P22	La posición del pedal para la parada.	30-1000	420	
P23	La posición del pedal para levantar el prensatelas	30-1000	270	
P24	La posición del pedal de corte de hilo	30-500	130	
P27	Edición de costura con libertad de patrones			
P29	La fuerza de la parada de corte de hilo	1-45	20	
P32	Compensación de presillado 5	0-200	167	
P34	Selección del modo de ejecución de costura de puntada constante	SOY	A	RyRealizar acciones automáticamente M: podría detenerse y comenzar arbitrariamente
P36	Función de aflojamiento del hilo selección	0-1	0	0: APAGADO 1: ENCENDIDO
P37	Función de limpiahilos automático/ Selección de función de sujetahilos automático	0-11	6	0 : APAGADO 1: Función de limpieza automática del hilo 2-11: Función de sujeción automática del hilo y la fuerza de la sujeción automática del hilo.
P38	Selección automática de la función de corte de hilo	ENCENDIDO APAGADO	EN	
P39	Elevación automática del prensatelas cuando se selecciona la función de pausa	ARRIBA/ABAJO	DN	
P40	Elevación automática del prensatelas después de la selección de la función de recorte	ARRIBA/ABAJO	DN	
P41	Mostrador de mostrador	0-9999	0	Muestra la cantidad de pieza de costura terminada. Mantenga presionada la tecla "-" para borrar el conteo
P42-N01	El número de versión del sistema de control			
P42-N02	El número de versión del panel			
P42-N03	Velocidad			
P42-N04	El pedal AD			
P42-N05	El ángulo mecánico (posición arriba)			
P42-N07	Tensión de barras AD			
P42-N15	Número de versión del variador escalonado			
P44	Fuerza de frenado durante la escala	1-45	después	
P46	Parada del motor con ángulo inverso después de la función de recorte	ENCENDIDO APAGADO	APAGADO	
P47	Ajuste el ángulo inverso cuando el motor se detenga después de recortar	10-50	40	Ajuste en dirección inversa después del recorte.
P48	El límite mínimo de velocidad (rpm)	100-500	210	Ajustar la velocidad mínima
P49	Velocidad de corte de hilo (rpm)	100-500	300	Ajustar la velocidad de corte de hilo
P50	Tiempo de funcionamiento del elevador de dientes hasta la salida máxima (ms)	10-990	200	

No.	Elementos	Rango	Defecto	Descripción
P51	Servicio de operación del levantador de prensatelas ciclo (%)	1-50	25	El elevador de prensatelas funciona en ciclo de trabajo para ahorrar electricidad y proteger el electroimán del sobrecalentamiento.
P52	Retrasar el arranque del motor para proteger el tiempo de bajada del prensatelas (ms)	10-990	120	Retrasar la hora de inicio, con prensatelas automático hacia abajo.
P53	Función de prensatelas de elevación de pedaleo de media espalda para cancelar	0-2	1	0: APAGADO 1: Pedaleo hacia atrás y medio pedaleo con prensatelas levantado 2: Pedaleo hacia atrás sin pie prensatelas levantado, pedaleo hacia atrás con prensatelas levantado
P54	Tiempo de acción de corte de hilo (ms)	10-990	200	
P55	Tiempo de acción de limpieza de hilos (ms)	10-990	10	
P56	Encendido y posicionamiento	0-2	0	0: Siempre para no encontrar la posición de la aguja arriba 1: Siempre para encontrar la posición de la aguja hacia arriba 2: Si el motor no está en la posición de la aguja hacia arriba, encontrará la aguja hacia arriba posición
P57	Tiempo de protección del solenoide del pie prensatelas (s)	1-60	5	Apagado forzado después del tiempo de espera para evitar que el electroimán se caliente durante mucho tiempo
P58	Ajuste de la posición de la aguja hacia arriba	0-359	90	Ajuste de posición hacia arriba, la aguja avanzará hasta detenerse cuando el valor disminuido, la aguja retrasará la parada cuando el valor aumente.
P59	Ajuste de la posición de la aguja hacia abajo	0-359	260	Ajuste de posición hacia abajo, la aguja se detendrá cuando el valor disminuido, la aguja retrasará la parada cuando el valor aumente.
P60	Velocidad de prueba (rpm)	100-3700	3500	Configuración de la velocidad de prueba.
P61	Prueba A	ENCENDIDO APAGADO	APAGADO	Prueba de funcionamiento continuo.
P62	Prueba B	ENCENDIDO APAGADO	APAGADO	Comience y detenga las pruebas con todas las funciones.
P63	Prueba C	ENCENDIDO APAGADO	APAGADO	Comience y detenga las pruebas sin todas las funciones.
P64	Tiempo de ejecución de la prueba	1-250	30	
P65	Tiempo de parada de prueba	1-250	10	
P66	Selección del interruptor de protección de la máquina	0-2	1	0: Deshabilitar 1: prueba de señal cero 2: prueba de señal positiva
P69	Velocidad de costura libre de patrones	100-3000	2000	
P70	Escribe		24	
P71	Distancia de puntadas de corrección de botón manual A	0-5.0	0	
P72	Ajuste de la posición de la aguja hacia arriba	0-359		Ajuste la posición de la aguja hacia arriba, el valor mostrado cambiará con el posición del volante, presione la tecla "S" para guardar la posición actual (valor) como posición de aguja arriba.
P73	Ajuste de la posición de la aguja hacia abajo	0-359		Ajuste la posición de la aguja hacia abajo, el valor mostrado cambiará con el posición del volante, presione la tecla "S" para guardar la posición actual (valor) como posición de aguja hacia abajo.
P74	Compensación de longitud de puntada de hilván	-50-50	0	
P75	Compensación de longitud de puntada de remate	-50-50	0	
P78	El ángulo de inicio del hilo.	5-359	100	

No.	Elementos	Rango	Defecto	Descripción
	reprimición			
P79	El ángulo de parada del hilo. reprimición	5-359	270	
P80	Ángulo de enganche de recorte	0-359	5	
P83	Detener la fuerza después de recortar	10-100	20	
P86	Posición de la aguja arriba y abajo distancia	15-345	170	Ángulo de distancia de posicionamiento hacia arriba y hacia abajo (1 grado por cada 4 valores)
P87	Borrado del tiempo de retardo de retorno del hilo	10-990	50	Asegúrese de que el limpiaparabrisas vuelva a su posición original
P88	Distancia de escala	10-100	30	
P89	Ajuste de sobretensión de CA	500-1023	880	
P92	Corrija el ángulo eléctrico de motor		160	Al leer el ángulo inicial del codificador, se configuró el valor predeterminado de fábrica, por favor No cambie los valores (el valor del parámetro no se puede cambiar manualmente, cambio aleatorio resultará en la caja de control y el motor anormal o dañado).
P93	La hora de inicio de la mitad. función de pedaleo hacia atrás (ms)	10-900	100	
P99	Longitud inicial de puntada de costura apretada	0-5.0	0.5	
P100	Dirección de inicio de costura apretada	0-1	0	
P101	El ángulo de inicio del hilo holgazaneando	1-359	30	Ángulo de inicio de la línea de la canción (definido como 0° en el cálculo)
P102	El ángulo de parada del hilo. holgazaneando	1-359	180	Ángulo del extremo del cable suelto (definido como 0° en el cálculo, debe ser mayor que valor del parámetro P101)
P103	Resistencia al aflojamiento del hilo	1-5	3	
P105	Modo de costura libre de patrones selección	0-8	0	0: APAGADO 1-8: Modo de costura libre de patrones
P107	Velocidad inicial de costura apretada	100-1200	500	
P108	Comienzo de puntada de costura apretada número	0-12	1	
P109	El tiempo de retraso antes del hilo limpiando	5-990	5	Intervalo de tiempo antes de entrar en acción de limpieza de hilo después de encontrar la parte superior posicionamiento
P110	Recortar el tiempo de retroceso (ms)	60-990		Asegúrese de que el dispositivo cortahilos vuelva a su posición original
P111	Función de abrazadera sin ninguna interruptor de vibración	0-1	0	
P112	El tiempo de retraso antes del gancho hilo con función de abrazadera sin ningún zumbido	0-990	100	
P113	El tiempo de acción del hilo de gancho con función de abrazadera sin ninguna	0-990	30	
P114	El tiempo de retorno del gancho hilo con función de abrazadera sin ningún zumbido	0-990	30	

No.	Elementos	Rango	Defecto	Descripción
P115	Ciclo de trabajo para hilo de gancho con función de abrazadera sin ninguna	0-100	80	
P116	El tiempo de succión para abrazadera función sin ningún ruido	0-5000	1000	
P117	Ciclo de trabajo para hilo de tracción con función de abrazadera sin ninguna	0-100	80	
P129	Motor paso a paso para rematar corrección de punto cero	-500-500	0	
P131	Largo normal de puntada	0-5.0	3.0	
P132	Distancia de puntadas de cierre manual	0-5.0	2.0	
P138	Función de amortiguación de liberación de elevación de pie ciclo (%)	0-100	2	
P139	Retraso del búfer de liberación de elevación del pie tiempo (ms)	0-200	8	
P143	Selección del modo de costura apretada	0-3	0	0: APAGADO 1: Inicio de costura apretada 2: Terminando la costura apretada 3: función completa
P149	Motor paso a paso de remate constante Actual	0-12	6	
P151	Motor paso a paso para rematar corriente máxima	0-12	8	
P153	Terminando la longitud de la puntada de costura apretada	0-5.0	0.5	
P154	Terminando la velocidad de costura apretada	100-1200	500	
P159	Dirección de costura apretada final	0-1	0	0: Adelante 1: Hacia atrás
P160	Número de puntada de costura apretada final	0-12	1	
P168	Configuración de idioma	0-8	1	0: APAGADO 1: chino 2: inglés 3: vietnamita 4: portugués 5: turco 6: Español 7: ruso 8: árabe
P170	Distancia de puntadas de corrección de botón manual B	0-5.0	0	
P174	Interruptor manual B	0-6	3	0: APAGADO 1: medio punto 2: una puntada 3: medio punto continuo

No.	Elementos	Rango	Defecto	Descripción
				4: una puntada continua 5: Remate cuando la máquina se detiene o hace una pausa 6: función de costura apretada
P177	Longitud de puntada hacia adelante de 1 mm ajuste del valor de referencia	0-200	27	
P178	Longitud de puntada hacia atrás de 1 mm ajuste del valor de referencia	0-200	28	
P179	Longitud de puntada hacia adelante de 2 mm ajuste del valor de referencia	0-200	55	
P180	longitud de puntada hacia atrás de 2 mm ajuste del valor de referencia	0-200	56	
P181	Longitud de puntada hacia adelante de 3 mm ajuste del valor de referencia	0-200	75	
P182	Longitud de puntada hacia atrás de 3 mm ajuste del valor de referencia	0-200	76	
P183	Longitud de puntada hacia adelante de 4 mm ajuste del valor de referencia	0-200	100	
P184	Longitud de puntada hacia atrás de 4 mm ajuste del valor de referencia	0-200	99	
P185	Longitud de puntada hacia adelante de 5 mm ajuste del valor de referencia	0-200	123	
P186	Longitud de puntada hacia atrás de 5 mm ajuste del valor de referencia	0-200	120	

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

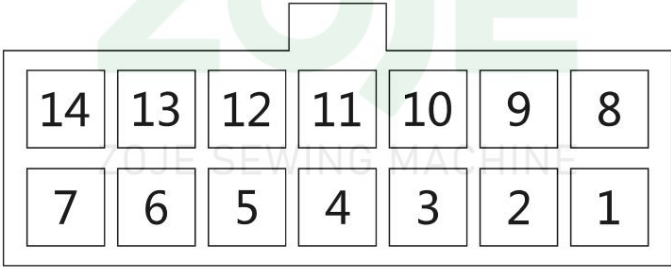
3 Lista de códigos de error

Código de error	Problema	Medida
E01	sobretensión	Desconecte la alimentación del sistema y compruebe si el voltaje de la fuente de alimentación es correcto. (O si excede el voltaje nominal especificado).
E02	Baja tensión	Desconecte la alimentación del sistema y compruebe si el voltaje de la fuente de alimentación es correcto. (O si es inferior al voltaje nominal especificado).
E03	Comunicación anormal entre la CPU principal y la CPU del controlador	Desconecte la alimentación y compruebe si el conector está conectado a la panel de operación y la condición del cable.
E05	La conexión de la unidad de control de velocidad es anormal	Apague la alimentación y verifique si el conector está conectado al controlador de velocidad y el estado del cable.
E07	El motor del eje principal gira anormalmente	Gire el volante para comprobar si el motor del husillo está bloqueado. Compruebe si el El cable del codificador del motor y el cable de alimentación del motor están conectados al conector Compruebe si el voltaje de la fuente de alimentación es normal y si la costura la velocidad es demasiado alta.
E10	Protección contra sobrecorriente de solenoide	Apague la fuente de alimentación del sistema, verifique que el conector del solenoide (válvula solenoide) o el solenoide (válvula solenoide) esté roto o no.

E09 E11	Error de señal de posicionamiento	Apague la máquina, verifique si el codificador está mal conectado o demasiado flojo. Para hacerlo bien y encender. Si todavía hay errores, reemplace la caja de control y llame al servicio de atención al cliente.
E14	Error de señal del codificador.	Apague la fuente de alimentación del sistema, verifique el conector del codificador del motor si está suelto o se cae, renueve a la normalidad y luego reinicie el sistema.
E15	Error de sobrecorriente del motor del eje principal	Apague la alimentación y luego vuelva a encenderla.
E17	Error de caída de cabeza	Por favor, levante la cabeza de la máquina y vuelva a encenderla. Compruebe si el interruptor de descenso del cabezal está dañado.
E20	El motor del eje principal gira anormalmente Al inicio	Desconecte la alimentación y compruebe si el cable del codificador del motor y el cable de alimentación del motor están conectados al conector.
E82	Sobrecorriente del motor paso a paso de remate	Apague la alimentación y luego vuelva a encenderla.
E84	Señal Z del codificador del motor paso a paso de remate anormal	Desconecte la alimentación y compruebe si el cable del codificador del motor paso a paso está conectado al conector.
E85	Señal AB del codificador del motor paso a paso de remate anormal	Desconecte la alimentación y compruebe si el cable del codificador del motor paso a paso está conectado al conector.
E86	El motor paso a paso de remate falló comienzo	Desconecte la alimentación y compruebe si el cable del codificador del motor y el cable de alimentación del motor están conectados al conector.
E87	Rotor bloqueado del motor paso a paso de remate	Compruebe si el motor paso a paso está bloqueado.

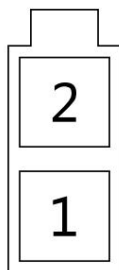
Diagrama de 4 puertos

12P Función Puerto Descripción



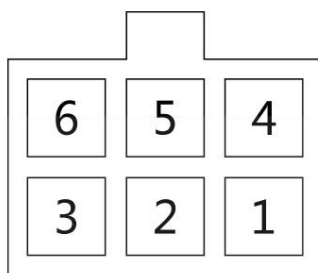
- 1. Electroimán cortahilos: 1, 8 (+32V)
- 2. Electroimán limpiahilos/sujeción de hilos: 2, 9 (+32V)
- 3. Electroimán afloja hilos: 3, 10 (+32V)
- 4. Luz LED: 4 (DGND), 11 (+5V)
- 5. Tecla de puntada hacia atrás: 5 (señal)
- 6. Tecla de puntada de remiendo: 7 (señal)

2P Función Puerto Descripción



1. Electroimán del prensatelas: 1, 2 (+32V)

6P Función Puerto Descripción



1. Tire del hilo: 1 (+24 V), 4

2. Hilo de gancho: 2 (+24 V), 5

3. Succión: 3 (+24 V), 6

ZOJE
ZOJE SEWING MACHINE