



Manual de control eléctrico A4B

Jack

China No.1

Shanghai stock
listed

Precauciones de seguridad:

- Lea este manual detenidamente, también con el manual relacionado para la maquinaria antes de usar el controlador.
- Para instalar y operar el controlador de manera adecuada y segura, se requieren ingenieros calificados.
- Manténgase alejado de los equipos de soldadura para evitar interferencias electromagnéticas y mal funcionamiento del controlador.
- Mantenga la temperatura ambiente por debajo de 45°C y por encima de 0°C
- No lo use en lugares con una humedad inferior al 30 % o superior al 95 % o en lugares con rocío y neblina.
- Apague la alimentación y desenchufe el cable de alimentación antes de instalar la caja de control y otros componentes.
- Para evitar interferencias o accidentes por fugas eléctricas, haga el trabajo de base; el cable de conexión a tierra del cable de alimentación debe estar conectado de forma segura a tierra de forma eficaz.
- Todas las piezas para la reparación proporcionadas por la Compañía o aprobadas antes de su uso.
- Apague y desenchufe el cable de alimentación antes de cualquier acción de mantenimiento. Hay una caja de control de alto voltaje peligrosa, debe apagar la alimentación después de un minuto antes de abrir la caja de control.
- El símbolo A en este manual significa Precauciones de seguridad, preste atención y sígala estrictamente para evitar daños innecesarios.

1. Instrucciones de instalación

1.1 Especificaciones del producto

Tipo de producto	M4L-A4B	Voltaje de suministro	AC 220±20%V
Frecuencia de poder	50Hz/60Hz	Potencia máxima de salida	550W

1.2 Conexiones de enchufe de interfaz

Conectando los enchufes del pedal y la cabeza de la máquina a los enchufes correspondientes en la parte trasera del controlador, como se muestra en la Figura 1-2. Verifique y confirme que el enchufe está insertado firmemente.

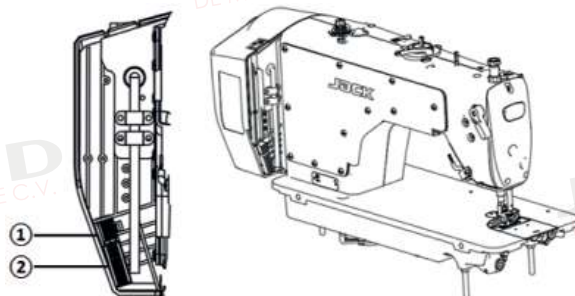


Fig.1-1 Diagrama de enchufes del controlador

① Enchufe del pedal; ② Enchufe del solenoide



NOTA: Si le resulta difícil insertar el enchufe en la toma, compruebe si coinciden entre sí, o si la dirección de inserción o la dirección de inserción de la aguja es correcta.

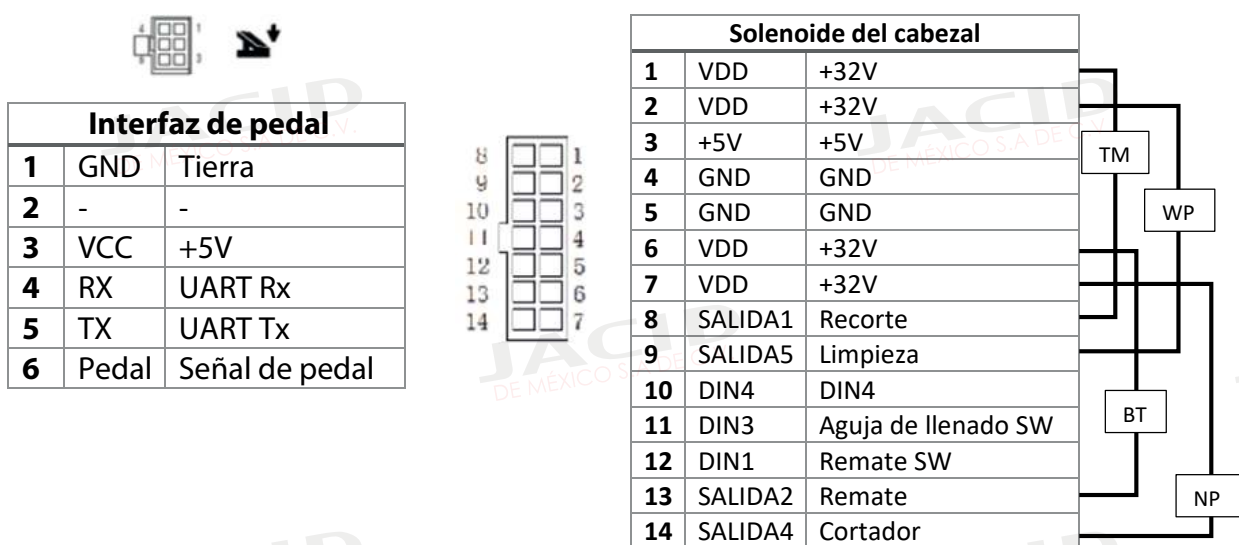


Fig.1-2 Definición de interfaz de controlador

1.3 Cableado y puesta a tierra

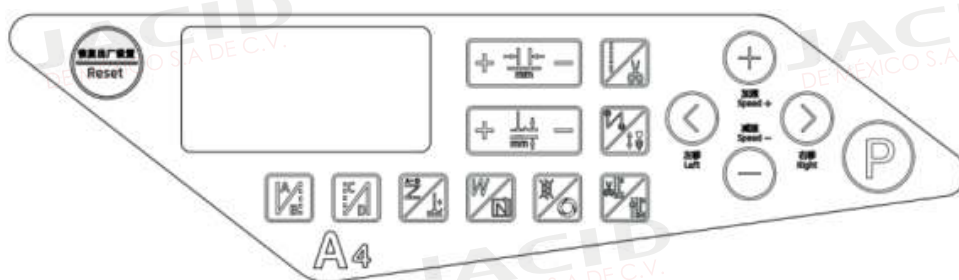
Debemos preparar el proyecto de puesta a tierra del sistema, se solicita un ingeniero eléctrico cualificado para la construcción. Producto está energizado y listo para su uso, debe asegurarse de que la toma de corriente la entrada de CA está conectado a tierra de forma segura. El cable de conexión a tierra es de color amarillo y verde, debe estar conectado a la red eléctrica y a una protección de seguridad fiable para garantizar la venta y evitar situaciones anómalas. 1.3 Cableado y conexión a tierra.

⚠ NOTA: Todas las líneas eléctricas, líneas de señal, líneas de tierra, cableado que no debe presionarse contra otros objetos o distorsión excesiva, para garantizar el uso de venta.

2. Instrucciones del panel de operación

2.1 Instrucciones de visualización del panel de operaciones

De acuerdo con el estado de funcionamiento del sistema, el módulo LCD del panel de operación mostrará la información actual. modo de costura, parámetros, hilvanado inicial/final y prensatelas, posición de la aguja, recorte, inicio suave de la costura, etc. La marca de función del panel de operación es la siguiente:



2.2 Funciones de las teclas

Tecla	Nombre	Descripción
	Tecla de ajuste de parámetros	En el estado de arranque, pulse prolongadamente la tecla  para entrar en los modos de parámetros. Después de modificar los parámetros, pulse la tecla  para guardarlos. A continuación, pulse prolongadamente la tecla  para salir de este modo.
	Restablecimiento de fábrica	Mantenga pulsado el botón durante 5 segundos para restaurar los ajustes de fábrica.
	Tecla de ajuste de la longitud de la puntada	1. Pulsar brevemente la tecla "+", y la longitud de puntada aumenta 0,1 mm cada vez. Pulsar prolongadamente la tecla "+", y la longitud de puntada sigue aumentando. 2. Si se pulsa brevemente la tecla "-", la longitud de puntada disminuye en 0,1 mm cada vez. Pulsar prolongadamente la tecla "-", y la longitud de puntada sigue disminuyendo.
	Pulsar la tecla de ajuste del pie	1. Pulse brevemente la tecla "+" y la altura del prensatelas aumentará 0,1 mm cada vez. Pulsando prolongadamente la tecla "+", la altura del prensatelas sigue aumentando. 2. Si pulsa brevemente la tecla "-", la altura del prensatelas disminuirá 0,1 mm cada vez. Mantenga pulsada la tecla "-" y la altura del prensatelas seguirá disminuyendo.
	Tecla de costura y recorte libre	1. Pulse brevemente la tecla  para seleccionar el modo de costura libre. 2. Mantenga pulsada la tecla  , se ilumina el icono de corte de hilo en la pantalla LCD y se activa la función de corte de hilo. Pulse de nuevo la tecla  para desactivar la función de corte de hilo.
	Tecla de costura de refuerzo delantera	Tecla de selección de costura de refuerzo frontal. Púlsela brevemente una vez para cambiar entre costura de refuerzo frontal. Costura de refuerzo frontal  , costura de refuerzo doble frontal  y Apagado. Se ilumina la pantalla LCD correspondiente. Seleccione la tecla correspondiente para ajustar el número de puntadas en los segmentos A y B. El intervalo del número de puntadas 1~F corresponde a 1~15 puntadas.
	Tecla de costura de refuerzo trasera	Tecla de selección de cosido de refuerzo trasero. Púlsela  brevemente una vez para cambiar entre costura de refuerzo trasero a costura de refuerzo doble trasero  , y Apagado. Se ilumina la pantalla LCD correspondiente. Seleccione la tecla correspondiente para ajustar el número de puntadas en los segmentos C y D. El intervalo de número de puntadas 1~F corresponde a 1~15 puntadas.

	Cosido condensado / Tecla de posición de parada	1. Tecla de pulsación corta  : tecla de selección de costura condensada. Púlselo brevemente una vez para cambiar entre Costura condensada trasera, APAGADO, Costura condensada delantera y trasera, y Costura condensada delantera. El icono de la pantalla LCD correspondiente se enciende. 2. Tecla de pulsación larga  : establece la posición de la aguja superior/inferior.
	Tecla de costura de patrones	1. Presione brevemente para cambiar al modo de costura de patrón. 2. Mantenga presionada la tecla, la función de pie de prensa está habilitada o deshabilitada
	Presillado en W / puntada constante de múltiples secciones	1. Presione brevemente la tecla , el ícono  de la pantalla LCD, la función de marcado de costura W se enciende. 2. Mantenga presionada la tecla , el ícono  de la pantalla LCD se enciende, la función de costura de puntada constante de múltiples secciones se enciende.
	Llave de tensión / activación	1. Al pulsar brevemente la tecla , se ilumina el icono  de tensión del hilo en la pantalla LCD y se activa la función de tensión del hilo. Vuelva a pulsarlo brevemente para desactivar la función de tensión del hilo. 2. Mantenga pulsada la tecla  y se activará la función de disparo. Si se vuelve a pulsar prolongadamente, se desactiva la función de disparo (válido en el modo de costura multi-segmento).
	Tecla de prénsatelas	1. Pulse brevemente la tecla , el icono  de la pantalla LCD se ilumina, la función de costura se activa después de finalizar el recorte automático del prensatelas. 2. Pulsación larga de la tecla , el icono  de la pantalla LCD se enciende, la función de cosido del prensatelas se activa.
	Tecla de incremento de parámetro	1. En la interfaz de inicio, pulse la tecla + para aumentar la velocidad en 50 rpm cada vez. Pulsando prolongadamente la tecla + sigue aumentando. 2. En Configuración de parámetros, tecla de incremento del valor del parámetro.
	Tecla de disminución de parámetro	1. En la interfaz de inicio, pulse la tecla - para disminuir la velocidad en 50 rpm cada vez. Mantenga pulsada la tecla - y la altura del prensatelas seguirá disminuyendo. 2. En Configuración de parámetros, pulse la tecla de incremento del valor del parámetro.

	Tecla de selección izquierda	Selección de parámetros hacia la tecla izquierda. (En el modo de costura de puntada constante, pulsando prolongadamente esta tecla, se puede activar o desactivar la costura de una sola vez).
	Tecla de selección derecha	Selección de parámetros hacia la derecha.

2.3 Funciones auxiliares del panel de operaciones

2.3.1 Ajuste de parámetros de usuario

Arranque normal, presione la tecla  para ingresar al modo de parámetros de usuario. Presione la tecla Izquierda / Derecha para mover el cursor y el dígito del valor correspondiente parpadea, luego presione la tecla Más / Menos para modificar el valor del dígito. Presione la tecla , el número de parámetro parpadea y guarde el parámetro.

Pulse  de nuevo para salir.

2.3.2 Ajuste de la posición de parada de la aguja

En el estado de encendido, presione la tecla  +  para ingresar al modo de monitor (muestra la interfaz de parámetros 024). En este momento, gire el volante a la posición superior de la aguja según sea necesario. El valor mostrado cambiará con la posición del volante. Presione la tecla  +  para "establecer cero" al valor del parámetro medido después de 024 en la interfaz, confirme que la posición de la aguja superior está bien y calcule la posición de la aguja inferior automáticamente al mismo tiempo.

2.3.3 Configuración de guardado de parámetros

En el estado de la interfaz de monitoreo (presione la tecla  +  para ingresar), mantenga presionada  para guardar los parámetros actuales. En el estado de encendido, mantenga presionada la tecla  para restaurar los parámetros guardados.

2.3.4 Consulta del número de versión

En el estado de encendido, presione la tecla  +  para ingresar a la interfaz de visualización de la versión y cambie la visualización de las versiones del programa presionando la tecla Más/Menos, h. **_**_** representa la versión del programa del panel; A. **_**_** representa la versión del programa de control maestro; V4-**** representa el código de recuperación.

2.3.5 Ajuste del número de piezas/puntadas

En el estado de encendido, presione la tecla  +  para ingresar a la interfaz de conteo de piezas/puntadas. Use la tecla izquierda/derecha para cambiar entre el número de piezas/puntadas.

2.3.6 Calibración "Cero" del motor paso a paso

En el estado de encendido, presione la tecla **(P)** para ingresar al modo de parámetros de usuario. Ajuste el parámetro al artículo P81, use papel A4 común y mida a la velocidad de 4000 rpm. Ajuste el parámetro para que la aguja realice más de 10 puntadas. Pulse la tecla P para guardar; (si la longitud de puntada está en transportes hacia adelante, el número disminuye; si la longitud de puntada está en transportes inversos, el número aumenta).

NOTA: Ingrese a la interfaz P81 y la longitud de la puntada se convertirá automáticamente en 0 para facilitar la depuración. Después de existir esta interfaz, la longitud de la puntada volverá a la normalidad.

2.3.7 Configuración de ajuste de longitud de puntada

En el estado de encendido, presione la tecla **(P)** para ingresar al modo de parámetros de usuario. Ajuste la longitud de puntada a 5 mm y el parámetro a P82 (compensación de longitud de puntada en avance). Utilice papel normal A4, mida a una velocidad de 200 rpm, ajuste el parámetro para que la longitud de la puntada sea de 4,8-5,2 mm y presione la tecla P para guardar; luego ingrese P83 (compensación de longitud de puntada en hilos inversos), use papel normal A4, cosa una sección hacia adelante, a la velocidad de 200 rpm, presione y mantenga presionado el interruptor de rematado por atrás. Ajuste los parámetros para que las líneas hacia adelante se superpongan en más de 11 puntadas y presione la tecla P para guardar.

Nota: ingrese las interfaces P82 y P83, y la velocidad se convertirá automáticamente en 200 rpm para facilitar la depuración. Después de salir de esta interfaz, la velocidad volverá a la normalidad.

3 Lista de configuración de parámetros del sistema

3.1 Modo de parámetros

1. En el estado de espera, presione la tecla **(P)** para ingresar a los modos de parámetros.
2. Presione la tecla **(←)** **(→)** y la tecla **(+)** **(-)** para ajustar el parámetro correspondiente.
3. Cuando los valores de los parámetros han cambiado y disminuido, la interfaz de parámetros parpadea. Presione la tecla **(P)** para guardar los parámetros modificados. Mantenga pulsada la tecla **(P)** para salir de la interfaz de parámetros y volver al modelo de espera.

No.	Rango	Por defecto	Descripción
P01	200~5000	3700	La velocidad máxima de costura libre (la velocidad máxima global)
P03	0/1	0	Selección de posición de parada de aguja (0:arriba; 1:abajo)
P04	200~3000	1800	Velocidad de remate inicial
P05	200~3000	1800	Velocidad de remate final
P06	200~3000	1800	Velocidad de costura trasera continua (costura W)
P07	5~720	300	Después de que el motor funcione hasta el ángulo objetivo, abra el electroimán con clip.
P08	0~360	27	Compensación del ángulo de sujeción
P09	0~2	0	Interruptor de arranque suave (0: apagado; 1: encendido)

P10	1~9	1	Recuento de puntadas de inicio lento
P11	100~800	150	Velocidad de costura de inicio lento
P12	0~2000	600	Aumento del gradiente de velocidad de cosido de inicio lento
P13	200~5000	2800	Límite de velocidad máxima de pespunte manual
P14	100~800	200	Velocidad de compensación de puntada
P15	0~2	0	Modo de compensación de puntada de botón: 0: presione el control de tiempo; 1: compensar media puntada; 2: compensar una puntada
P18	1~120	15	Equilibrio de puntada para el rematado inicial No. 1 (compensación de remate)
P19	1~120	13	Equilibrio de puntadas para el remate inicial No.2(Compensación de suelta)
P20	0~3	0	Inicia el modo de virada. 0: pise suavemente el pedal para iniciar automáticamente el remate inicial. 1: controlado por el pedal, se detiene a voluntad 2: controlado por el tiempo [CT] después de que la aguja se detiene en la posición superior 3: controlado por el tiempo [CT] después de que la aguja se detiene en la posición inferior
P21	0~3	0	Fin del modo de virada 0: Pise suavemente el pedal para iniciar automáticamente el remate inicial 1: No válido 2: Controlado por el tiempo [CT] después de que la aguja se detiene en la posición superior 3: Controlado por el tiempo [CT] después de que la aguja se detiene en la posición inferior
P22	0~3	0	Modo de virada W 0: Pise suavemente el pedal para iniciar automáticamente el remate inicial 1: Controlado por el pedal, se detiene a voluntad 2: Controlado por el tiempo [CT] después de que la aguja se detiene en la posición superior 3: Controlado por el tiempo [CT] después de que la aguja se detiene en la posición inferior
P23	0~4	4	Tipo de modo de virada inicial/final (CD es similar a AB) 0: B->AB->ABAB->NINGUNO; 1: B->NONE; 2: B->AB->NINGUNO; 3: AB->NINGUNO; 4: AB->ABAB->NONE (Panel)
P24	0~1024	90	Posición de ajuste del pedal
P25	1~120	15	Equilibrio de puntadas para remate final No.1
P26	1~120	13	Equilibrio de puntadas para remate final No.2
P33	0~100	55	Ciclo de trabajo del solenoide de sujeción del hilo
P40	0~1024	280	Posición de elevación del pie prensatelas (mayor que el valor del parámetro anterior a su vez)

P41	0~1024	405	Pedal de regreso a la posición central (mayor que el valor del parámetro anterior a su vez)
P42	0~1024	420	Posición de avance del pedal (mayor que el valor del parámetro anterior a su vez)
P43	0~1024	495	Posición de marcha a baja velocidad del pedal (límite superior) (mayor que el valor del parámetro anterior a su vez)
P44	0~1024	830	Valor máximo de simulación de pedal (mayor que el valor del parámetro anterior a su vez)
P47	200~360	360	Después de recortar el antitirón (se da cuenta de que el recorte se retira)
P49	100~500	250	Velocidad de recorte
P52	1~800	100	Tiempo de retardo de liberación del prensatelas (ms)
P55	1~13	9	La altura del prensatelas después de recortar
P56	0/1	1	Buscando la posición de la aguja cuando se enciende. 0: sin búsqueda 1: búsqueda
P58	5~20	10	Tiempos de protección de tiempo de espera del prensatelas de aumento)
P59	50~200	95	Posición mínima del pie para subir (grados)
P60	200~5000	3500	Velocidad máxima de cosido de longitud fija (prueba de velocidad automática)
P61	/	/	Parámetro rápido de detección del ángulo inicial del motor
P62	0~1	0	Modo de prueba automático (0: apagado, 1: encendido)
P63	1~10	2	Recuento de puntadas de costura condensado frontal
P64	1~10	2	Recuento de puntadas condensadas de hilo corto
P65	200~1800	1000	Velocidad de costura frontal condensada
P66	0~30	2	2: habilitar la función de interruptor de seguridad: deshabilitar
P72	0~359	90	Prevención de agujas rotas (O: apagado, no O: presione el pespunte manual para encontrar el ángulo de succión, abra normal 90)
P73	0/1	0	Fin de la función de hilvanado antes de cortar el hilo a la mitad de la costura de puntada fija (O: desactivado, 1: activado)
P74	0/1	0	Selección del modo de operación después de completar el cosido de longitud fija 0: cosido de refuerzo trasero 1: fin del cosido y espera (compensación de puntada)
P75	0/1	0	Interruptor de corte de hilo para cada segmento de costura de múltiples segmentos (0: apagado, 1: encendido)
P77	0/1	0	Selección manual del modo de unión de pespunte O: Tiene acción durante la costura o se detiene a la mitad. 1: Tiene acción solo durante la costura.
P78	10~359	150	Ángulo de inicio de sujeción del hilo
P79	160~359	340	Ángulo del extremo de sujeción del hilo
P81	-999~999	-150	Compensación cero

P82	-50~50	0	Compensación de longitud de puntada hacia adelante
P83	-50~50	0	Compensación de longitud de puntada inversa
P84	200~2500	2000	Límite de velocidad de costura de patrón
P85	0/1	0	Dirección de puntada
P86	-20~20	8	Longitud de puntada de hilo corto delantero
P88	-20~20	5	Longitud de puntada de hilo corto trasero
P90	0/1	0	Longitud de la puntada del panel de bloqueo: ON: apagado; 1: encendido
P91	50~70	50	Límite máximo de distancia de puntada
PA6	1~100	1	Ajuste de relación de número de puntadas
PA7	1~9999	1	Ajuste del límite superior del número de puntadas
PA8	0~6	0	Opción de modo contador de puntadas: 0: Sin contar; 1: Cuenta de acuerdo con el conteo de puntadas y vuelve a contar automáticamente después de contar el valor establecido 2: cuenta regresiva de acuerdo con el conteo de puntadas y vuelve a contar automáticamente cuando el valor establecido es el conteo 3: Cuenta de acuerdo con el conteo de puntadas, y el motor se detiene automáticamente cuando el valor establecido es el conteo, ¡reinicie! mediante el botón P en el panel requerido. 4: Cuenta regresiva según el conteo de puntadas, y el motor se detiene automáticamente. Después de que el valor establecido es el conteo, ¡reinicie! mediante el botón P en el panel requerido. 5: Contar de acuerdo al número de puntos. Después de contar hasta el valor establecido, se informa un error y el motor no se detiene. Cuando se pisa el pedal, el motor se detiene y se debe usar la tecla P en el panel para iniciar el recuento. 6: Cuenta atrás según el número de puntadas. Después de contar hasta el valor establecido, se informa un error y el motor no se detiene. Cuando se pisa el pedal hacia atrás, el motor se detiene y se debe usar la tecla P en el panel para iniciar el recuento.
PA9	1~100	1	Ajuste de la relación de la función del contador de recorte
PAA	1~9999	9999	Ajuste de recuento de recortes
PAB	0~4	0	Opción de modo de contador de recorte: 0: Sin conteo; 1: Cuenta ascendente de acuerdo con el conteo de recorte y vuelve a contar automáticamente después de contar el valor establecido. 2: cuenta regresiva de acuerdo con el conteo de recorte, y vuelve a contar automáticamente cuando el valor establecido es el conteo 3: cuenta hacia adelante de acuerdo con el conteo de recorte, y el motor se detiene automáticamente cuando el valor establecido es el conteo, reinicie con el botón P en el panel requerido. 4: cuenta regresiva de acuerdo con el conteo de recorte, y el motor se detiene automáticamente después de contar el valor establecido, reinicie con el botón P en el panel requerido.

3.2 Modo monitor

No.	Descripción	No.	Descripción
010	Contador de puntadas	023	Ángulo eléctrico inicial
011	Contador para piezas de costura	024	Ángulo de la máquina
020	Voltaje de CC	025	El voltaje de muestreo del pedal
021	Velocidad de la máquina	027	El tiempo total utilizado (horas) en el motor
022	Corriente de fase	030-037	El registro histórico de los códigos de error

3.3 Mensaje de advertencia

Código de alarma	Descripción	Correctivo
RLR-2	Alarma de contador de puntadas	El contador de puntadas alcanza el límite. Pulse la tecla P para cancelar la alarma y reiniciar el contador.
RLR-3	Alarma de contador de recortes	El contador de recortes alcanza el límite. Pulse la tecla P para cancelar la alarma y reiniciar el contador.
OFF	Alarma de apagado	Espere 30 segundos y, a continuación, encienda el interruptor.
RLR-UP	Alarma del interruptor de seguridad	Ajuste la máquina a la posición correcta

3.4 Modo Error

Si aparece el código de error, compruebe primero los siguientes puntos: 1. Asegúrese de que la máquina se ha conectado correctamente; 2. Confirme que la caja de control coincide con el cabezal de la máquina; 3. Confirme que el restablecimiento de la lactancia es correcto.

Código de error	Descripción	Solución
Err-01	Sobrecorriente en el hardware del motor del eje del brazo	1. Apague el sistema y vuelva a encenderlo transcurridos 30 segundos. 2. Introduzca P62 para comprobar el ángulo inicial del motor del eje del brazo. 3. Compruebe si el codificador del motor del eje del brazo y el control electrónico están dañados o en malas condiciones. Si es así, sustitúyalos a tiempo. 4. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo. Póngase en contacto con el servicio técnico local.
Err-03	Subtensión del sistema	Desconecte la fuente de alimentación del controlador y compruebe si la tensión de la fuente de alimentación de entrada es inferior a 176V. Si es así, reinicie el controlador hasta que la tensión vuelva a ser normal. Si la tensión vuelve a la normalidad, sigue sin funcionar correctamente tras el arranque del controlador. Póngase en contacto con su proveedor de servicios local

Err-04	Sobretensión durante el apagado	Desconecte la alimentación del controlador y compruebe si la tensión de entrada es superior a 264 V. Si es así, reinicie el controlador cuando la tensión vuelva a ser normal. Si la tensión vuelve a ser normal, el controlador sigue sin funcionar correctamente después de arrancarlo.
Err-05	Sobretensión durante el funcionamiento	
Err-06	Fallo del circuito del electroimán	1. Apague el sistema, compruebe si la conexión del electroimán está correcta y si hay alguna pieza suelta o dañada. 11 caso, sustitúyala a tiempo. 2. Desconecte el enchufe de 14 pines del control eléctrico para confirmar si el control eléctrico es normal. Si el control eléctrico es normal, compruebe si los circuitos electromagnéticos están dañados. 3. Si el sistema sigue sin funcionar después de solucionar el problema y reiniciarlo, póngase en contacto con el servicio técnico local.
Err-07	Fallo del circuito de detección de corriente	Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos para ver si funciona correctamente. Vuelva a intentarlo varias veces. Si el fallo se produce con frecuencia, póngase en contacto con el servicio técnico local.
Err-08	Motor del eje del brazo calado	1. Compruebe si hay algún objeto extraño enrollado alrededor del cabezal de la máquina, si hay algún residuo de hilo atascado en la lanzadera giratoria y si la rueda excéntrica de la máquina está atascada. 2. Desconecte la fuente de alimentación del controlador y compruebe si el enchufe de entrada o la fuente de alimentación del motor del eje del brazo está desprendido, suelto o dañado. 3. Introduzca P62 para comprobar el ángulo inicial del motor del eje del brazo. 4. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo, póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-10	Fallo de comunicación del panel	1. Compruebe si la conexión entre el panel de control y el mando eléctrico está suelta o rota. 2. Compruebe si el cable de conexión del regulador de velocidad del pedal está suelto o dañado. 3. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo, póngase en contacto con el servicio técnico local.
Err-11	Fallo de la señal de parada del cabezal	1. Compruebe si la conexión entre el codificador del motor del eje del brazo y el controlador está suelta. 2. Sustituya el codificador del motor del eje del brazo. 3. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo, póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-12	Fallo en la detección del ángulo inicial del motor del eje del brazo	1. Por favor, introduzca P62 para comprobar el ángulo inicial del motor del eje del brazo. 2. Vuelva a intentarlo 2 ó 3 veces después de desconectar la alimentación. Si sigue fallando. Por favor, póngase en contacto con su proveedor de servicio local.

Err-13	Fallo de posición cero del motor del eje del brazo	1. Apague el sistema y compruebe si el conector del codificador del motor del eje del brazo está suelto o se ha caído. Restablézcalo a la normalidad y reinicie el sistema. 2. Sustituya el codificador del motor del eje del brazo. 3. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo. Póngase en contacto con el servicio técnico local.
Err-14	Fallo de lectura/escritura de los componentes de la eeprom de control maestro	Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos. Si el controlador sigue sin funcionar correctamente, póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-15	Protección contra sobrevelocidad del motor del eje del brazo	
Err-16	Marcha atrás del motor del eje del brazo	
Err-17	Fallo en el reinicio del control principal	
Err-18	Sobrecarga del motor del eje del brazo	Compruebe si el motor del brazo está parado. Si no es así, póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-20	Alarma de falta de aceite cada 8 horas	Compruebe si el nivel de aceite de la máquina es suficiente. Si el problema sigue sin resolverse después de rellenar el volumen de aceite, póngase en contacto con el servicio técnico local.
Err-21	Motor del eje del brazo calado	1. Compruebe si hay algún objeto extraño enrollado alrededor del cabezal de la máquina, si hay algún residuo de hilo atascado en la lanzadera giratoria y si la rueda excéntrica de la máquina está atascada. 2. Desconecte la fuente de alimentación del controlador y compruebe si el enchufe de entrada de la fuente de alimentación del motor del eje del brazo está desconectado, suelto o dañado. 3. Introduzca P62 para comprobar el ángulo inicial del motor del eje del brazo. 4. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente altere la localización de averías y reinicie. Póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-24	Alarma de detección de bobina	Compruebe si la bobina es suficiente. Si la bobina es suficiente pero el error persiste, póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-26	Alarma de detección de residuos de hilo	Reinicie después de limpiar el hilo, si sigue sin funcionar. Póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-30	Alarma de apagado por bloqueo de contraseña	La máquina ha alcanzado el tiempo ajustado. Si necesita seguir utilizándola, póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-31	Fallo de posición cero del motor de pespunte	1. Compruebe si el motor del paso de pespunte, el asiento de costura y los dientes están atascados. Una vez restablecido el estado normal, reinicie el sistema.

		2. Compruebe si el codificador del paso de pespunte está dañado o en otras condiciones deficientes. Si es así, sustitúyalo a tiempo. 3. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo. Póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-32	Sobrecorriente en el hardware del motor de paso de pespunte	1. Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos. 2. Compruebe si el motor del paso de pespunte, el asiento giratorio y los dientes están atascados. Después de volver al estado normal, reinicie el sistema. 3. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente, solucione el problema y reinicie la máquina. Póngase en contacto con el servicio técnico local.
Err-33	Fallo del circuito de detección de corriente A del motor de paso de la pespunteadora	Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos. Si el controlador sigue sin funcionar correctamente, póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-36	El motor del paso de pespunte se ha parado	1. Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos. 2. Compruebe si el motor del paso de pespunte, el asiento giratorio y los dientes están atascados. Después de volver al estado normal, reinicie el sistema. 3. Compruebe si el codificador de pespunte y el control electrónico están dañados o en malas condiciones. Si es así, sustitúyalos a tiempo. 4. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente, solucione el problema y reinicie la máquina. Póngase en contacto con el servicio técnico local.
Err-37	Fallo del motor de paso de la pespunteadora fuera de tolerancia	1. Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos. 2. Compruebe si el motor del paso de pespunte, el asiento giratorio y los dientes están atascados. Después de volver al estado normal, reinicie el sistema. 3. Compruebe si el codificador del paso de pespunte y el control electrónico están dañados o en malas condiciones. 4. Póngase en contacto con su proveedor de servicios local.

Manual de control eléctrico

Máquina de coser Jack

JACK SEWING MACHINE

HTTP://WWW.CHINAJACK.COM

Jacid de México

- Dirección de la empresa :

Paseo Tollocan #121 La Concepción, San Mateo Atenco, Méx.

Código Postal: 52105

- Departamento de Comercio Interno :

(TEL) : 728 285 4388

EXTENSIONES : VENTAS: 103

CONMUTADOR 101

CONTABILIDAD 108

TALLER 113 y 114

- www.jacid.com.mx
- www.jack.jacid.com.mx

