

14 years
World No.1*

JACK

AMH 2

Adaptable a todo tipo de tejidos

Adaptável a todos os tipos de tecidos

Motor más potente, suave y silencioso

Motor mais potente, suave e silencioso

Doble Chip de Inteligencia
Artificial Nine Brain Octopus

Duplo Chip de Inteligência
Artificial Nine Brain Octopus.

IA-2



Potencia del
motor adaptable
automáticamente

Potência do motor
adaptável automaticamente.



Entre
máquinas de
coser.com

Manual de la caja de control eléctrico A5E-B

Precauciones de seguridad

- Antes de utilizar este producto, lea la Guía del usuario y el manual de la máquina adjunto.
- Este producto debe ser instalado u operado por personal profesionalmente capacitado.
- Manténgase alejado del equipo de soldadura por arco para evitar que la onda electromagnética interfiera con el controlador.
- No lo utilice a temperatura ambiente superior a 45° ni inferior a 0°.
- No lo utilice en lugares con una humedad inferior al 30% o superior al 95% o donde haya rocío y niebla ácida.

Al instalar la caja de control y otras piezas, apague el dispositivo y desenchufe el enchufe de alimentación.

Para evitar interferencias o fugas eléctricas, realice una buena conexión a tierra. El cable de tierra del cable de alimentación debe estar firmemente conectado a tierra.

- Todas las piezas para mantenimiento deben ser suministradas o aprobadas por la Compañía antes de que puedan utilizarse.
- Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, debe apagar la unidad y desconectar el enchufe. Existe peligro de alto voltaje en la caja de control. Debe desconectar la alimentación durante 5 minutos antes de abrirla.

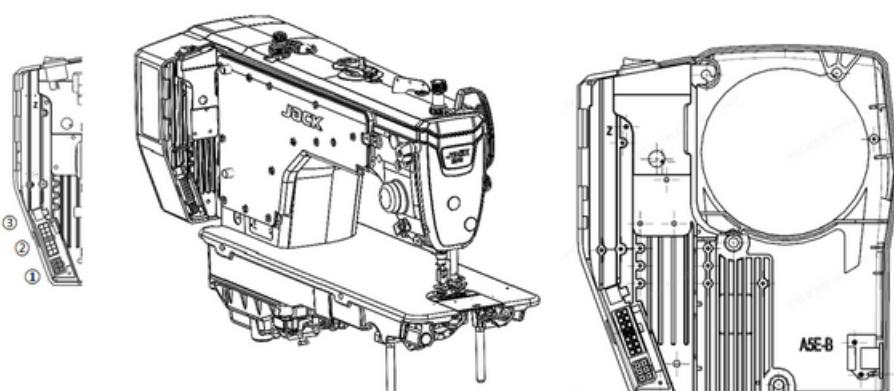
1 Instalación del producto

1.1 Especificaciones del producto

Voltaje	CA 220 ± 20 % V CA 110 ± 20 % V
Frecuencia de suministro	50 Hz/60 Hz
Potencia nominal	550 W

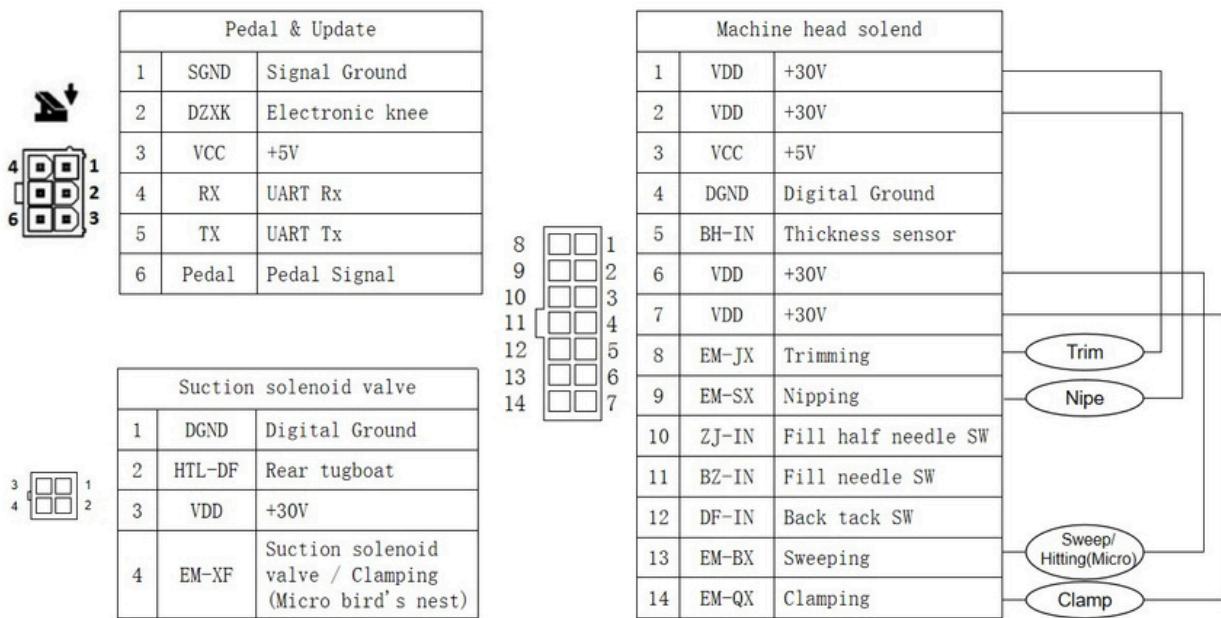
1.2 La conexión del enchufe de interfaz

Inserte los conectores del pedal y del cabezal de la máquina en la toma correspondiente en la parte posterior del controlador. El nombre de cada toma se muestra en la figura 1-2-2. Compruebe que el conector esté bien conectado.



1-2-1 Dibujo del controlador

- ① Toma de pedal y actualización y rodilla electrónica
- 2 Zócalo de electroimán, lámpara LED y sensor de espesor
- ③ Dispositivo de succión de aire e interfaz de nido de pájaro y remolcador trasero



Definición del enchufe de conexión del controlador 1-2-2

Observación: Si no se puede insertar normalmente, verifique que el enchufe y el enchufe coincidan o no, que la dirección de inserción o la dirección del pin sean correctas o no.

1.3 La puesta a tierra y conexión

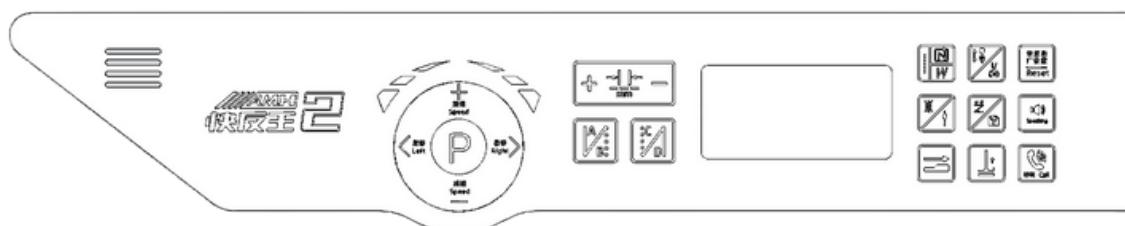
La conexión a tierra del sistema debe completarse y su construcción debe ser realizada por ingenieros eléctricos cualificados. Antes de energizar y poner en funcionamiento el producto, es necesario asegurarse de que la entrada de CA ya esté conectada a la conexión a tierra. La línea de conexión a tierra estándar es la amarilla y la verde. El cable de tierra debe estar conectado a la red de forma segura para proteger la conexión a tierra, garantizar un uso seguro y evitar condiciones anormales.

Observación: Todos los cables de alimentación, cables de señal, cables de tierra y otros cables no deben presionarse ni distorsionarse con otros objetos para garantizar la seguridad.

2 Presentaciones del panel de operaciones

2.1 Introducción a la pantalla

Según el estado de funcionamiento del sistema, la pantalla LCD del panel de control mostrará el estado actual de la costura (incluida la posición de la aguja). La apariencia del panel de control se muestra a continuación.



2-1 Aspecto del panel de operación

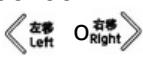
2.2 Declaración de función de cada tecla

No.	Llave	Nombre	Descripción
1		Modo de parámetros	Introduzca la función del parámetro
2		Tecla arriba (acelerar)	1. Agregue el número/valor del parámetro en la función de parámetro de entrada; 2. Velocidad de espera inicial más
3		Tecla abajo (velocidad) abajo	1. En la función de parámetro de entrada, reducción del número/valor del parámetro; 2. Reducción de la velocidad de espera inicial
4		Tecla izquierda	Gire a la izquierda para elegir el parámetro
5		Tecla derecha	Gire a la derecha para elegir el parámetro
6		Distancia de la aguja Llave de ajuste	1. Botón de ajuste de la distancia de la aguja y, en estado inactivo, presione brevemente para agregar o restar distancia de la aguja.
7		Precintado frontal Llave	1. Pulse la tecla de selección de presillado delantero cada cierto tiempo para alternar entre presillado delantero -> presillado doble delantero -> cierre. El icono LCD correspondiente se iluminará. Seleccione la tecla correspondiente para ajustar el número de puntadas de los segmentos A y B.
8		Prensado en la espalda	1. Pulse brevemente la tecla de selección de presillado posterior para alternar entre presillado posterior -> presillado doble posterior -> cerrar. Se iluminará el icono LCD correspondiente. Seleccione la tecla correspondiente para ajustar el número de puntadas de los segmentos C y D.
8		Tecla de cambio de modo	1. Pulse esta tecla brevemente para cambiar el modo de trabajo de la máquina de coser. La secuencia es costura libre -> costura en V -> costura multisección.
9		Tecla de posición de parada arriba y abajo / Llave de corte	1. Presione brevemente esta tecla para cambiar la posición de parada hacia arriba/abajo; 2. Mantenga presionada esta tecla para habilitar la función de corte automático de cable.
10		Patrón de costura Llave/trabajo a destajo tecla de interfaz	1. Pulse brevemente esta tecla para acceder al modo de costura de patrones. En este modo, pulse brevemente esta tecla para cambiar entre la interfaz de costura de patrones y la interfaz de configuración de costura de patrones. 2. Mantenga presionada esta tecla para ingresar o salir del modo de conteo de piezas.
11		Tecla de reinicio	Mantenga presionada la tecla para volver a la configuración de fábrica

12		Presione la tecla de elevación del pie	<p>1. Presione brevemente este botón para recorrer la secuencia de selección de la función de elevación del prensatelas: elevación del prensatelas activada -> elevación del prensatelas a mitad de camino -> elevación del prensatelas activada después de cortar el hilo -> elevación del prensatelas a mitad de camino desconectada -> Levantamiento del prensatelas después de cortar el hilo -> Levantamiento del prensatelas -> Levantamiento del prensatelas</p> <p>2. Mantenga pulsado este botón para ajustar rápidamente la altura del prensatelas. 173 corresponde a la altura del prensatelas durante la costura y 174 a la altura del prensatelas después de cortar el hilo. Active el ícono del prensatelas elevador correspondiente.</p>
13		Clave de espesor	<p>1. Presione esta tecla para activar o desactivar la función de detección de espesores;</p> <p>2. Mantenga presionado para ingresar a la pantalla de ajuste rápido de parámetros de prueba de espesor.</p>
14		Clip de llave/sin pájaro llave de nido	<p>1. Presione este botón para activar la función de sujeción y presíñelo nuevamente para desactivarla;</p> <p>2. Mantenga presionada esta tecla para activar o desactivar la función de nido pequeño.</p>
15		Tecla de voz	<p>1. Presione brevemente el bucle para activar y desactivar la función de voz y el idioma de inicio, y cambie a la función de voz activada -> Idioma de inicio activado -> Idioma de inicio desactivado -> Función de voz desactivada;</p> <p>2. En tiempo de inactividad presione esta tecla para ingresar a la interfaz de cambio de varios idiomas;</p> <p>3. Presione brevemente este botón para transmitir la navegación por voz cuando se informa el error.</p>
16		Tecla de llamada	<p>Cuando la conexión de red es exitosa:</p> <p>1. Presione brevemente el botón de llamada para avisar por mal funcionamiento del dispositivo, la interfaz muestra LLAMAR y regresa a la página principal después de 2 segundos;</p> <p>2. Mantenga pulsado el botón de llamada para solicitar asistencia técnica. La interfaz mostrará "AYUDA". Después de 2 segundos, volverá a la página principal.</p> <p>3. Botón P+Call: la función de llamada se desactiva, la interfaz muestra OFF y vuelve a la página principal después de 2 segundos.</p>

3 Ajuste de parámetros

3.1 Entrar al modo de parámetros y guardar

Prena  , Ingrese al modo de parámetros y luego presione  Para mover el número iluminado, correspondiente parpadeando, luego presione   Para modificar este valor, presione  , Guarde el parámetro. Si no se modifica, pulse  para cerrar sesión en el modo de parámetros.

3.2 Ingrese al modo de parámetros del técnico y guárdelo

Prena  Tecla para ingresar al modo de parámetros técnicos, la interfaz salta al parámetro P44 y todos Los parámetros del técnico están abiertos en este momento.

El modo de ajuste de parámetros es el mismo que el modo de ajuste de parámetros del operador.

3.3 Ajuste de velocidad

En modo inactivo, presione el signo más  o menos  Tecla para ajustar la velocidad. Subida rápida, bajada lenta, cada Cada vez que presione el valor de ajuste 50, puede presionar y continuar sumando o restando.

3.4 Cambio de idioma

Mantenga presionado el botón de voz  , y cambie los números de parámetros presionando el botón   llaves. Cuando Al cambiar los parámetros, se solicitará el idioma correspondiente para la función de voz activada. Los parámetros de la interfaz y los nombres de los idiomas se muestran en la siguiente tabla (esta tabla solo aplica a versiones multilingües):

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Inglés	Español	portugués	ruso	árabe	vietnamita	Farsi	bengalí	turco	indonesio
10	11	12	13	14	15				
Polaco	Italian	tailandés	ucranio	Chino	coreano				

3.5 Configuración de fábrica

Prena  Durante mucho tiempo, volvemos a la configuración de fábrica.

3.6 Ingresar al sistema de monitoreo

Prena   Para ingresar a este modo, presione las teclas arriba y abajo para ajustar este parámetro, presione P, luego puede iniciar sesión fuera.(Si son 24、25、26、28, luego presione P para guardar este valor de monitoreo como el parámetro correspondiente, si se guarda exitosamente, muestra OK, presione P por un breve tiempo para cerrar sesión en este modo.)

3.7 Ajuste de la posición de parada de la aguja superior

Ingrese al elemento de monitoreo 24, ajuste el volante a la posición de aguja hacia arriba (los parámetros cambiarán con la posición del volante), pulsación larga  para guardar los parámetros (después de guardar, la posición de la aguja se ajustará automáticamente en consecuencia) y presione  para salir del modo de monitoreo.

3.8 Modo de ajuste de la posición del motor paso a paso

Mantenga presionada la tecla P+longitud de puntada más para ingresar al "Modo de ajuste rápido de parámetros" y presione brevemente la tecla



Speed

O



Speed

Tecla para cambiar de opción. El modo ofrece las siguientes opciones:

- ① Opción "0": la opción "0" se utiliza para establecer la posición "0" del motor paso a paso, coloque un trozo de papel sobre la aguja placa, pise el pedal hasta el fondo para realizar una costura vacía sin hilo, verifique si la aguja opera en un orificio, calibrarla ajustando el valor de la opción "0" y luego presione brevemente la tecla P para guardar la configuración.
- 2 Opción "4": la opción "4" se utiliza para ajustar la longitud de puntada de 4.0 para coser hacia adelante, pisar la longitud de puntada 10, medir El valor real de la longitud de la puntada de 3,9-4,1 mm, aumenta el valor del rango si la longitud de la puntada es demasiado pequeña y disminuye el valor del rango si la longitud de la puntada es demasiado grande y presiona P para guardar.
- ③Opción "- 4": la opción "- 4" se utiliza para ajustar la superposición de 4,0 de longitud de puntada para costura inversa. Si la costura inversa es demasiado pequeña, el valor del rango aumentará. Si la costura inversa es demasiado grande, el valor del rango disminuirá. Pulse P para guardar.
- 4 Opción "5": la opción "5" se utiliza para ajustar la longitud de puntada de 5,0 para coser hacia adelante, pisar 10 distancias de puntada y medir la distancia de puntada real de 4,8-5,2 mm; Presione brevemente P para guardar.
- 5 Opción "- 5": la opción "- 5" se utiliza para ajustar la superposición de la longitud de la puntada de la costura inversa 5.0 (se deben coser al menos 5 puntadas). requerido). Presione P para guardar; Si la puntada no se puede alinear debido al pequeño ajuste de la costura inversa, ajuste la costura delantera a 4,8 mm, por ejemplo, y el valor del parámetro P145 no debe superar los 630.
- ⑥Opción "- 3": la opción "- 3" se utiliza para ajustar la superposición de la longitud de la puntada de la costura inversa (que son obligatorios). Presione P para guardar.
- ⑦ Opción "- 2": la opción "- 2" ajusta la superposición de la longitud de la puntada de la costura inversa 2.0 (se cosen al menos 5 puntadas). requerido) y presione P para guardar.
- ⑧ Opción "L": La opción "L" se utiliza para ajustar la altura del prensatelas. Al detenerse a la mitad, mida la Altura de elevación del prensatelas con un bloque calibrador, establezca un valor adecuado (aumente la altura, disminuya la altura), mida la altura de elevación del prensatelas como 1 mm y presione P para guardar después de la configuración; Presione brevemente P nuevamente para salir del modo de ajuste rápido de parámetros.

PD: Para facilitar la depuración, la velocidad cambiará automáticamente a 200 rpm al ajustar la coincidencia de puntadas. Al salir de esta interfaz, la velocidad volverá a la normalidad.

3.9 Corrección de cero de detección de espesor

La función de detección de espesor requiere calibrar la posición cero. Mantenga pulsadas las teclas "P" y "Espesor" para acceder al "Modo de Calibración de la Posición Cero". Tras acceder al modo de calibración de la posición cero, el icono de espesor parpadea mientras los demás iconos se apagan. El icono de espesor permanece encendido una vez finalizada la calibración. Los pasos específicos de este modo son los siguientes:

1) Mantenga presionada la tecla "P" y la tecla "Espesor" para ingresar al modo de calibración de la posición cero (los tres dígitos de la izquierda muestran "-A-", y los cuatro dígitos de la derecha muestran el valor de voltaje calibrado).

2) Bajar el prensatela.

3) Pise el pedal hacia adelante. La máquina buscará la posición de la aguja superior.

4) Una vez completada la calibración (se reproducirá un mensaje de voz y se mostrará el valor calibrado), presione brevemente la tecla "P" para salir.

3.10 Descripción de la modalidad de trabajo a destajo

3.10.1 Entrar/salir de la interfaz de la función de conteo de piezas

Ingresar a la interfaz de conteo de piezas: mantenga presionado el ícono de conteo de piezas, como se muestra en la siguiente figura;

salga de la interfaz de conteo de piezas:

Método 1: Mantenga presionado el ícono de conteo de piezas; Método 2: Presione brevemente el ícono de costura libre;

El área A muestra el número de parámetro (v01 se muestra en la figura a continuación), mientras que el área B muestra el valor del parámetro (0000 se muestra en la figura a continuación)



3.10.2 Habilitar la función de conteo de piezas

La función de trabajo a destajo se habilita automáticamente de forma predeterminada al acceder a la interfaz. Si el parámetro de modo de trabajo a destajo de v09 se establece en 1, la función se habilita.

La visualización v01 puede mostrar el número de piezas de corte de rosca en tiempo real;

La relación entre el número de cortes de hilo y el número de piezas se puede configurar mediante v10. Por ejemplo, si cortar hilo tres veces equivale a una pieza, v10 debe configurarse en 3.

El ícono de conteo de piezas iluminado en la interfaz de costura indica que la función de conteo de piezas está habilitada.

3.10.3 Visualización de la tasa de finalización de la producción

Establecer el número objetivo de piezas v02;

Al visualizar v03 se puede visualizar el índice de finalización de los objetivos de producción;

3.10.4 Visualización de la eficiencia de producción actual

Establezca el valor de eficiencia objetivo para v04 y muestre la eficiencia de producción actual viendo v06. Entre ellos, v05 muestra el número actual de piezas que se deben producir;

3.10.5 Función de recordatorio de eficiencia de producción

Establecer la eficiencia de producción: Si no se ha definido una eficiencia objetivo (cuando v04 es 0), la función de recordatorio se desactivará por defecto. Para activarla, es necesario configurar la eficiencia objetivo (v04).

Después de iniciar durante 0,5 horas, si la eficiencia actual es menor que la eficiencia objetivo, la luz indicadora de la máquina AMH se lo recordará en forma de respiración y puede presionar la tecla P para cancelar el recordatorio actual;

Los recordatorios comenzarán nuevamente cada hora; En cualquier momento, si la eficiencia actual es mayor o igual a la eficiencia objetivo, cancele el aviso; Los métodos de recordatorio se pueden lograr a través de: luz indicadora de la máquina AMH y transmisión de voz;

El recordatorio luminoso indicador de retroceso rápido está activado de manera predeterminada y el recordatorio de voz está desactivado de manera predeterminada;

3.10.6 Función de espera con un clic

En la interfaz de conteo de piezas, presione el botón de tijeras para entrar en modo de espera. El indicador de la máquina AMH parpadeará, indicando que la función de conteo de piezas está pausada. Presione el botón de tijeras nuevamente para salir del modo de espera. El indicador de la máquina AMH dejará de parpadear. El modo de espera no afecta la costura normal, solo pausa los datos de conteo de piezas y cronometraje.

3.10.7 Función de cancelación con un clic

En la interfaz v01, al presionar el botón



La clave puede reducir rápidamente el número de errores;

3.10.9 Borrado de datos de producción

Configurar v13 en 1 borrará el tiempo relacionado con la cantidad de piezas y la eficiencia de producción, y tanto la cantidad de piezas como el tiempo de producción se restablecerán a cero. Sin embargo, el modo de configuración no se borrará. Si

Si necesita borrar v01 individualmente, puede presionar dos veces



y luego presione para borrar v01



rápidamente, o puedes

sujetar 3 segundos en la interfaz V01 para borrar el V01 directamente.

3.10.10 Restaurar la configuración de fábrica

Establecer v13 en 2 restaurará v01-v11 al valor predeterminado y restablecerá información como la cantidad de piezas de producción y el tiempo de producción.

3.10.11 Números de parámetros y tablas de funciones

Parámetro	Parámetro	Nombre del parámetro	Contraseña Protección	Descripción
01	Rango 0-9999	Número de piezas producido		Mantenga presionado el botón para borrar el recuento de piezas.
02	1-9999	Piezas objetivo	✓	Establezca el número objetivo de piezas a producir y compárelo con el número de piezas producidas para calcular la tasa de finalización objetivo.
0	tiempo real mostrar	Tasa de finalización del objetivo		Cantidad de producción÷cantidad objetivo×100%
3	0-9999	Eficiencia objetivo	✓	N/100 minutos, por ejemplo, configurar 33 significa 0,33 piezas/minuto
0	tiempo real mostrar	Número objetivo actual de piezas		Número de piezas que deben completarse actualmente

0	tiempo real mostrar	Actual eficiencia		Cantidad de producción÷Cantidad objetivo actual
6	tiempo real mostrar	Eficiencia de la graduación (individual)		Tiempo de funcionamiento del motor÷(Tiempo de encendido - Tiempo de pausa)
0	tiempo real mostrar	Eficiencia de inicio (empresa)		Tiempo de funcionamiento del motor÷Tiempo de encendido
7	0-10	Modo de trabajo a destajo	✓	0: Desactivar trabajo a destajo 1: Trabajo a destajo automático
P0	1-9999	Unidad de trabajo a destajo	✓	Registrar como una pieza cada n veces el corte del hilo
8				0: Apaga el indicador luminoso del LOGOTIPO y apaga el indicador de voz; 1: Enciende la luz indicadora del LOGOTIPO y apague la indicación de voz;
0				2: Apague la luz indicadora del LOGOTIPO y encienda la indicación de voz;
11				3: Enciende la luz indicadora del LOGOTIPO y encienda la indicación de voz;
9	0-3	Recordatorio de eficiencia función		
13	0-9999	Datos claros		0: Ninguno 1: Borrar valores como trabajo a destajo y eficiencia (excluyendo modo, unidad de trabajo a destajo, recordatorio de eficiencia y funciones de contraseña) 2: Restaurar todos los parámetros de trabajo a destajo a los valores predeterminados de fábrica

3.11 Lista de parámetros

3.11.1 Parámetro del modo técnico (mantenga presionada la tecla P para ingresar)

Parámetro Lista	Descripción	Por defecto Valor	Parámetro rango	Descripción
P00	Velocidad inicial (r/min)	200	100-800	
P01	Velocidad máxima de costura libre (r/min)	3800	200-5000	
P02	Velocidad de costura multisegmento (r/min)	3500	200-5000	
P03	Posición de la aguja	1	0-1	0: arriba 1: abajo
P04	Velocidad de presillado frontal (r/min)	1800	200-	
P05	Velocidad de presillado trasero (r/min)	1800	4000	
P06	Velocidad de costura W (r/min)	1800	200-	
P07	Velocidad de costura de arranque suave (r/min)	800	4000	
P08	Puntada de costura de inicio suave	2	200-1-9	
P09	Interruptor de costura de arranque suave	0	4000-0-1	0: apagado 1: en
P10	Compensación de puntada de costura W 1	0	100--20-20 2000	Compensación de costura normal hacia atrás
P11	Compensación de puntada de costura W 2	0	-20-20	Compensación de costura normal al volver a coser
P12	Tiempo de retardo para media puntada (ms)	15	1-180	
P13	Tiempo de retardo para una puntada (ms)	0	150-250	
P14	Velocidad de media puntada (r/min)	18	100-500	
P15	Modo de media puntada	0 20 0	0-5	0: Rellenar por tiempo 1: llenar medio punto 2: rellenar un punto (presionar hacia abajo) 3: Hacer una puntada (levantar) 4: Función de sección de reparación de puntadas múltiples 5: Hacer media puntada

P18	Compensación de presillado frontal A	0	- 20-20	
P19	Compensación de presillado frontal B	0	- 20-20	
P21	Velocidad máxima de costura inversa manual (r/min)	3500	0-3800	
P23	modo de curva del pedal	0	0-3	0: derecho 1: Pendiente 2: curva (cuadrado, extracción de una raíz) 3 : curva S
P24	Posición del pedal de recorte	350	0-4095	
P25	Compensación de presillado trasero C	0	- 20-20	
P26	Compensación de presillado posterior D	0	- 20-20	
P27	Valor de voltaje de corte sin elevación del prensatelas	550	0-4095	
P29	Parámetros auxiliares del control de potencia	1	0-1	0: cuadrado 1: extraer una raíz
P30	Interruptor para suministrar energía a baja velocidad Recorte	0	0-2	0: normal 1: el motor suministra más potencia 2: motor potente + marcha atrás para controlar
P31	fortaleza (fuerza motora)	35	10-60	
P32	Tiempo de máxima potencia de la abrazadera de rosca	40	1-200	
P33	La abrazadera del hilo mantiene su función	30	1-100	
P34	Selección del modo de movimiento de costura de múltiples segmentos.	0	0-1	0: función de inicio con una tecla desactivada 1: función de inicio con una tecla activada
P35	Interruptor de abrazadera de hilo	1	0-1	
P38	Interruptor de ajuste	1	0-1	0: apagado 1: en
P39	Presione el elevador del pie hasta la mitad	0	0-1	0: apagado 1: en
P40	Interruptor del elevador automático del pie de prensa después del recorte	0	0-1	0: apagado 1: en
P41	Unidad de contador	1	1-9999	
P43	Modo contador	0	0-6	0: apagado 1: Recuento de ciclos ascendente. 2: Recuento de ciclos descendente. 3: Contabilidad ascendente a lleno, alarma y parada de ejecución 4: Contabilidad descendente a 0, alarma y detiene la ejecución. 5: Contabilidad ascendente al máximo, recuerda y sigue ejecutando. 6: Contabilidad descendente a 0, alarma y sigue funcionando

3.11.2 Lista de parámetros del técnico (Presione P y encienda para ingresar)

Parámetro Lista	Descripción	Por defecto Valor	Parámetro rango	Descripción
P47	Después del recortador y el retroceso	360	200-360	
P49	Velocidad de la recortadora (r/min)	250	100-500	
P53	Selección de la función de elevación del prensatelas	1	0-2	0: cerrar 1:mediopaso atrás para levantar el prensatelas 2: paso completo atrás para levantar el prensatelas

P54	Brillo de la luz de fondo	100	5-100	
P56	Conecte la alimentación y encuentre la posición de la aguja automáticamente	1	0-1	0: No 1: Sí
P58	Ángulo de ajuste de la posición de la aguja hacia arriba	83	0-359	
P59	Ángulo de ajuste de la posición de la aguja hacia abajo	176	0-359	
P60	Velocidad de prueba (r/min) Tiempo de operación de envejecimiento (s)	3800 5	200-5000 1-255	
P61				
P62	Carrera especial	0	0-5	0: normal 1: fácilde coser 2: prueba del ángulo inicial 3: modo de prueba automático 4: Modo de prueba del motor 5: Modo de prueba de electroimán
P63	Tiempo(s) de detención del envejecimiento	5	1-255	
P66	Interruptor de protección de la prueba del cabezal de la máquina	1	0-1	0: Apagado 1: En
P67	Interruptor de protección del cabezal de la máquina	1	0-1	0: Positivo 1: Negativo
P70	Ajuste de la posición de elevación del pedal del pie de prensa	1000	0-4095	
P72	Posición inicial al presionar el pedal hacia adelante	400	0-4095	
P73	Posición final del pedal	800	0-4095	Aumentar el valor facilita el control del funcionamiento con una sola aguja.
P74	Valor máximo del pedal analógico	4000	0-4095	Cuento mayor sea el valor, más profundo será el escalón delantero necesario para lograr la velocidad máxima.
P75	Ajuste del pedal de nuevo a la posición media	1650	0-4095	En estado natural, el pedal corresponde al valor
P78	Ángulo final de la tensión del hilo	120	0-359	Endurecimiento frontal Una vez habilitada esta función, consulte P248
P79	Ángulo del extremo de la abrazadera de rosca	320	0-359	Endurecimiento frontal Una vez habilitada esta función, consulte P249
P80	Recorte del ángulo inicial	0	0-359	El punto de referencia del ángulo es el ángulo de tope inferior
P81	Ángulo de fuerza de recorte	70	0-359	El punto de referencia del ángulo es el ángulo de tope inferior
P82	Recorte del ángulo final	180	1-500	
P83	Tiempo de retardo del pedal prensatelas (ms)	100	1-500	Después de presionar el pedal hacia atrás, espere un tiempo antes de levantar el pie de prensa.
P84	Tiempo de confirmación de la alarma del interruptor de seguridad (ms)	300	1-200	
P85	Tiempo de recuperación de la alarma del interruptor de seguridad (ms)	50	0-4000	
P86	Velocidad de dos pendientes en un punto de giro. (r/min)	1500	0-4095 1-9999	Para más detalles, véase P23
P87	Simulación intermedia de dos pendientes	2700		Para más detalles, véase P23
P88	Unidad de conteo Configuración del conteo total	1	1-9999	Añade 1 al valor correspondiente a la unidad de conteo de piezas de costura
P89		9999		
P90	Modo contador	0	0-10	0: apagado 1: Recuento cíclico ascendente. 2: Recuento de ciclos descendente. 3: Contabilidad ascendente a plena carga, alarma y parada de ejecución 4: Contabilidad descendente a 0, alarma y parada de ejecución

				5: Contabilidad ascendente al máximo, recordar y seguir corriendo 6: Contabilidad descendente a 0, alarma y sigue funcionando Nota: presione P brevemente para cancelar la alarma
P91	Valor del recuento de puntadas	0	0-9999	El valor real se muestra en el elemento de monitoreo M10
P93	Valor del conteo de piezas	1	0-1	0: Apagado 1: Encendido
P94	Interruptor de voz	1	0-1	0: Primera lengua nacional 1: Segunda lengua nacional (versión bilingüe)
		0	0-1	
P95	Cambio de idioma	0	0-15	0: Inglés; 1: Español; 2: Portugués; 3: Russo; 4: Árabe; 5: Vietnamita; 6: Persa; 7: Bengalí; 8: Turco; 9: Indonesio; 10: Polaco; 11: Italiano; 12: Tailandés; 13: Ucraniano; 14: Chino; 15: Coreano (versión multilingüe)
P97	Longitud de puntada de la parte principal	35	0-50	Función de botón agregar/restar con distancia de puntada, distancia de puntada real = valor * 0,1
P98	Selección del modo de puntada condensada	0	0-3	0: Cerrar 1: Cifrado frontal 2: Cifrado de respaldo 3: Cifrado frontal y posterior
P99	Bloqueo de longitud de puntada	0	0-2	0: apagado 1: Activado, la distancia de la aguja se bloquea en el valor actual 2: Bloquea todas las teclas del panel (excepto la tecla P, que se puede desbloquear modificando este parámetro)
P100	Selección de la función de límite de velocidad de conmutación de costura invertida manual	2	0-2	0: apagado 1: encendido, la velocidad del husillo disminuye durante la conmutación 2: Abierto, el proceso de conmutación se acelera paso a paso.
P101	Cambio de modo de tecla de longitud de 1/2 puntada	0	0-2	0: Referencia de función P193; 1: Mantenga presionado para cambiarla longitudinalmente 1/2 puntada. 2: Después de abrir, puede cambiar la distancia de 1/2 puntada haciendo clic
P106	Posición de parada de inicio de costura	0	0-1	0: Detenerse en el segundo orificio del pasador; 1: Detenerse en el primer orificio del pasador
P107	Interruptor de selección de rotura de aguja de seguridad	1	0-1	0: Apagado 1: Encendido
P108	Ángulo mecánico de arranque por rotura de aguja de seguridad	20	0-359	
P109	Rotura de aguja de seguridad con acabado en ángulo mecánico	90	0-359	
P110	Recortador de puntadas fijas en la selección de costura y luego de presilla cambiar	0	0-1	0: cerrado. No se realiza ningún endurecimiento antes de completar una sección. 1: abierto
P111	interruptor de pie prensatelas de elevación micro de costura	0	0-1	0: Apagado 1: Encendido
P124	Longitud de puntada condensada inicial	8	0-50	
P125	Dirección de puntada condensada inicial	0	0-1	0: puntada hacia adelante 1: punto inverso
P126	Velocidad de puntada condensada inicial	1000	100-2500	
P127	Número de aguja para la puntada condensada inicial	2	0-120	
P128	Aguja de puntada condensada final	5	0-50	
P129	Finalización de la velocidad de puntada condensada	1800	100-2500	
P130	Aguja de puntada condensada final	2	0-120	

	número			
P131	Dirección de la aguja de la puntada condensada final	0	0 - 1	0: puntada hacia adelante 1: punto inverso
P132	Velocidad máxima de costura de patrones	2000	200-3000	
P133	Señal de paso Z relativa al desplazamiento de 0 mm	- 10	- 999-999	El desplazamiento de la señal del paso Z con respecto a 0 mm
P134	Señal de paso Z relativa al desplazamiento de 0 mm	1050	0-2500	El desplazamiento de la señal Z de paso con respecto al tope de paso
P161	Relación de compensación de la velocidad del paso de la aguja de coser	100	70-130	Ajuste el tamaño de la distancia de la aguja según la velocidad y amplíe la distancia de la aguja proporcionalmente según la velocidad.
P162	Relación de compensación de velocidad de paso de puntada inversa	100	70-130	Ajuste el tamaño de la distancia de la aguja según la velocidad y amplíe la distancia de la aguja proporcionalmente según la velocidad.
P163	compensación de la distancia de puntada de costura del patrón coser(porcentaje)	100	70-130	Escala porcentual de longitud de puntada, cuando es mayor que 4 longitudes de puntada
P164	compensación de la distancia de puntada inversa del patrón coser(porcentaje)	100	70-130	Distancia de puntada hacia atrás del patrón en escala porcentual, cuando la distancia de puntada es mayor a 4
P165	Compensación de la velocidad del paso de la aguja de coser (paso de aguja grande)	100	70-130	Cuando las distancias de puntada son mayores a 5, las distancias de puntada se amplían según el porcentaje de velocidad.
P166	Compensación de velocidad de paso de puntada inversa (paso de puntada grande)	100	70-130	Cuando las distancias de puntada son mayores a 5, las distancias de puntada se amplían según el porcentaje de velocidad.
P169	Límite de velocidad de costura inversa de paso de puntada de 3,5 a 4,5	3500	0-3800	3,5-4,5 longitud de puntada
P170	4.6 Límite de velocidad para costura inversa por encima del paso de aguja	3200	0-3500	≥4,6 longitud de puntada
P171	Relación de compensación de la longitud de la aguja de costura	100	70-130	
P172	Relación de compensación de longitud de aguja de costura inversa	100	70-130	
P173	Pausa presione la altura del pie	9	1-13	
P174	Altura del pie de prensa de Tirm	9	1-13	
P175	Ajuste de la altura del pie de prensa	0	- 999~999	Corrección de la altura del pie de prensa (debe corregirse a 1 mm de alto)
P177	Velocidad de prensado (r/min)	400	100-800	
P179	Velocidad de prensado (r/min)	400	200-800	
P181	Límite de altura de prensa	13	0-13	Limite la altura del prensatelas en el medio de P173 y la altura del prensatelas en el final de P174
P182	Tiempo de prensado del motor paso a paso	10	1-25	El tiempo de retención más largo después de que se levanta el pie de prensa, el pie de prensa cae automáticamente después del tiempo de espera
P183	El ángulo del husillo al cambiar la longitud de la puntada del paso	140	0-359	El ángulo y la velocidad del eje principal son mayores al alternar entre la costura normal y la inversa. El parámetro ajustable garantiza que la distancia entre la aguja se mantenga pequeña cuando el motor pasa a paso alterna entre la costura normal y la inversa.
P193	Cambio de modo de tecla de longitud de 1/2 puntada	0	0-10	0:1/2 longitud de puntada 1:1/4 de longitud de puntada 2:1/8 de longitud de puntada 3: Parte trasera 1/2 longitud de puntada 4: Parte trasera 1/4 longitud de puntada 5: Parte trasera 1/8 longitud de puntada

P194	Comience a coser la primera puntada a velocidad	600	0-1500	0: indica que el límite de velocidad no está limitado
P195	Iniciar costura a segunda velocidad de puntada	1200	0-2000	0: indica que el límite de velocidad no está limitado
P196	Comience a coser la tercera puntada a velocidad	0	0-4000	0: indica que el límite de velocidad no está limitado
P197	Unidad de puntada	0	0-1	0: unidades mm (ver P97) 1: unidades imperiales (ver P198)
P198	Longitud de la aguja 2 (unidades imperiales)	12	3-47	Número de puntadas por pulgada
P202	Compensación de tensión del bus	0	-30-30	
P204	Compensación de costura de patrón 1	0	-20-20	Corte la costura recta y la costura inversa
P205	Compensación de costura de patrón 2	0	-20-20	Cortar la costura recta en la costura trasera.
P220	Motor paso a paso con máxima corriente	15	5-18	
P230	Límite máximo de longitud de puntada	75	0-75	Límite el rango ajustable de distancia máxima de la aguja, el límite superior
P240	Altura del prensatelas de microelevación	50	0-1000	
P241	Ángulo mínimo permitido del prensatelas de microelevación	180	0-359	Ángulo del husillo
P242	Ángulo máximo permitido del prensatelas de microelevación	240	0-359	Ángulo del husillo
P245	Aumentar o disminuir el número de puntadas en la primera sección de la costura W	0	-99-99	
P246	Aumentar o disminuir el número de puntadas al final de la costura W	0	-99-99	
P247	Interruptor de corte de hilo para cada sección de costura de varias secciones	0	0-2	0: comienza desde la primera sección después del corte 1: corta automáticamente después de cada sección, comienza desde la siguiente sección después del corte 2: no corte automáticamente después de cada sección, comience desde la siguiente sección después de cortar
P248	Ángulo inicial de sujeción de la rosca cuando se abre la junta de refuerzo	100	0-359	Una vez cerrado el encordado frontal, ver P78
P249	Ángulo de inicio de la sujeción de la rosca cuando la junta de refuerzo está cerrada	270	0-359	Una vez cerrado el encordado frontal, véase P79
P250	Ángulo inicial de sujeción del hilo cuando se abre la costura cerrada	130	0-359	
P251	Ángulo inicial de sujeción del hilo cuando la costura está cerrada	320	0-359	
P256	Función de abrazadera sin ningún interruptor de vibración	0	0-1	0: apagado 1: encendido
P257	El ángulo de inicio del nido del pajarito.	160	1-180	Ángulo relativo a la posición de tope inferior
P258	La duración de la marcación del nido del pajarito	15	15-40	Tiempo de retardo después de que se activa el corte del cable, este tiempo controla el apagado del cable.
P259	Ajuste de la función de aflojamiento	1	0-2	0: deshabilita. 1: habilita;
P260	Tiempo de protección del electroimán de liberación de rosca (ms)	20	1-60	Se fuerza a cerrarse después del tiempo de retención para evitar que el electroimán se caliente durante mucho tiempo.
P261	Ángulo de inicio del corte y aflojamiento del hilo	30	1-359	Ángulo de inicio de línea suelta (calculado en 0°) (Nido de pájaro cerca)
P262	Ángulo final de corte y aflojamiento del hilo	180	1-180	Extremo de cable suelto Ángulo (la posición inferior es 0°) cálculo, debe ser mayor que el valor del parámetro P101 (nido de pájaro cerrado)
P265	Fuerza de aflojamiento del hilo	1	1	
P266	Ángulo de inicio de la línea suelta de la función de sujeción sin ningún zumbido	65	1-180	
P267	Parámetro del ángulo final de liberación de	310	5-359	

P268	Función de sujeción sin ningún zumbido Ángulo final de sujeción del cable con función de abrazadera sin vibraciones	359	10-359	
P269	El ángulo de compensación de la pinza de hilo cuando la costura libre con función de abrazadera sin vibración es lenta	6	0-359	
P270	Límite de velocidad para la primera puntada con función de abrazadera sin ningún zumbido	200	0-1500	
P272	Tiempo de apertura total del corte de hilo	100	50-100	
P273	Relación de trabajo del solenoide de corte de rosca	100	30-100	
P274	Tiempo total de apertura de línea suelta	40	40-100	
P275	Aflojamiento de la relación de trabajo del solenoide	30	30-100	
P276	Tiempo de protección del electroimán de tracción de cables	12	1-60	
P277	Tiempo de retardo del aflojamiento del hilo durante el corte del hilo	10	0-30	
P283	El ciclo de trabajo del solenoide de tracción del cable	100	0-100	
P284	Compensación del ángulo del tirador	15	0-90	
P292	fución del interruptor de la rueda extractora	0	0-1	0: apagado 1: encendido
P303	Segundo límite de velocidad (viraje frontal abierto)	0	0-1500	0 indica que el límite de velocidad no está limitado
P304	Tercer límite de velocidad (viraje frontal abierto)	0	0-2000	0 indica que el límite de velocidad no está limitado
P306	Conmutador de curva de optimización de velocidad de múltiples rendijas	1	0-1	
P307	Interruptor antivibración en vacío del motor paso a paso	10	0-50	
P308	Tiempo de parpadeo de la tira de luz	7	0-100	
P309	Parámetros de carrera de resistencia y límite de tiempo	0	0-999	Unidad: 0: Ejecutar continuamente y 1-999: ejecutar y detener en el tiempo especificado
P336	Altura del prensatelas para apoyo del elevador de rodilla asistido	13	1-13	
P337	Selección de la función de descanso del elevador de rodillas	1	0-2	
P338	Valor de voltaje de inicio en reposo del elevador de rodilla asistido	3850	3000-4000	
P339	Valor de tensión final del apoyo del elevador de rodilla asistido	2000	200-2600	
P340	Ajuste de altura inicial del soporte del elevador de rodillas	0	0-10	
P341	Ajuste de voltaje de altura inicial del soporte del elevador de rodillas	100	0-1000	
P342	Ajuste de voltaje de protección del búfer	20	0-1000	
P343	Interruptor de función del prensatelas del pedal trasero medio	1	0-1	
P344	coeficiente proporcional de reposo del levantador de rodillas	0	-15-15	
P345	Valor de ajuste del punto de parada de descanso del elevador de rodilla	0	0-4999	
P390	Interruptor de función de espesor	0	0-2	Controlar si la distancia y la velocidad de la aguja están compensadas: 0: Función de apagado(interruptor de acceso directo del panel) 1: Modo adaptativo (alta sensibilidad) 2: Modo de compensación sobre el vástago, el modo sobre el vástago puede configurar el medio y el grueso

				umbral (P393, P394), en el modo de puntada libre según la sensibilidad ajustada (P395), número de puntadas de compensación (P396), distancia de puntada de compensación (P397) para de coser.
P391	Coeficiente de compensación 1 por exceso de espesor	100	10-300	Unidad: 0,01, valor predeterminado 100 %. El valor de compensación por espesor excesivo es ampliado sincrónicamente en (P391/100) veces.
P392	Valor cero de detección de espesor	3608	0-5000	Unidad: 0,001 V, rango: ≤ 1,5 mm P392 muestra A durante el ajuste rápido
P393	Prueba de espesor medio	300	0-2000	Cuando el modo es demasiado grueso, se utiliza para configurar el umbral de visualización de la lámpara (umbral de la lámpara = P392-P393), unidad: 0,001 V
P394	Grosor Indica el grosor	300	0-2000	En el modo de acecho excesivo, el dispositivo se utiliza para establecer el umbral de acecho excesivo (umbral de acecho excesivo = P392-P394+P395), unidad: 0,001 V
P395	Sensibilidad de detección de espesor	10	0-100	
P396	Se probó el grosor del tallo para compensar la cantidad de agujas.	3	0-50	Unidad: aguja
P397	Se probó el grosor del tallo.	10	0-70	Unidad: 0,1 mm
P398	Ángulo inicial de la prueba de espesor	90	0-359	Unidad: grado, el punto de partida es la posición de la aguja superior
P399	Ángulo final de prueba de espesor	215	0-359	Unidad: grado, el punto de partida es la posición de la aguja superior
P404	Coeficiente de compensación 2 por exceso de espesor	0	0-200	Unidad: 0,01. Cuando el voltaje de espesor es mayor que (P392 - P394), el valor de compensación por espesor excesivo se amplía proporcionalmente en (P404/100 + 1) veces.
P410	Interruptor de función de micronido de pájaro	0	0-1	0: apagado 1: encendido
P411	La función de micro nido de pájaro afloja el ángulo de inicio del electroimán de alambre.	370	0-1100	
P412	Función de micronido de pájaro bajo el extremo del electroimán de cable suelto Ángulo	200	30-1100	Relativo a P413
P413	Ángulo de inicio 1 del electroimán de enganche del hilo de la máquina de coser	380	0-1100	
P414	Ángulo final del electroimán de enganche del hilo de la máquina de coser	730	0-1100	
P415	El ángulo de inicio del electroimán de sujeción del hilo auxiliar. Angulo final del electroimán de sujeción del hilo auxiliar.	370	0-1100	
P416	sujeción del hilo auxiliar.	800	0-1100	
P417	Fuerza del electroimán de enganche del hilo.	100	1-100	
P418	Fuerza del electroimán de sujeción del hilo auxiliar.	16	1-16	
P419	Fuerza del electroimán de aflojamiento del hilo (bajo la función de micro-nido)	100	1-100	
P420	Ángulo de inicio del tensor de hilo electrónico bajo la función micronest.	120	0-359	

P421	Ángulo final 1 del tensor de hilo electrónico bajo la función micronest.	250	0-359	
P434	Ángulo inicial 2 delectroimán de enganche del hilo de la máquina de coser	375	0-1100	Durante el remate frontal/costura en forma de W
P435	Ángulo final2delcablesueltodebajodela función de micronido de pájaro	205	30-1100	Durante el remate frontal/costura en forma de W, como P434
P436	Ángulo final 2 del electroimán de sujeción de alambre bajo la función de Micro Bird's Nest	250	0-1100	Durante el remate frontal/costura en forma de W
P445	Límite de velocidad para la segunda puntada al inicio de la costura bajo la función micro nido de pájaro.	900	0-2000	Cero indica que no hay límite de velocidad.

3.11.3 Instrucciones para configurar los parámetros de Internet de las cosas (IoT)

Parámetro Lista	Descripción	Por defecto Valor	Parámetro rango	Descripción
P117	Cambiar a la función de Internet de las cosas (IoT)	1	0-1	0: Apagado 1: Encendido
P122	Configuración del canal de comunicación del Internet de las cosas (IoT)	1	1-31	Seleccione el canal de comunicación de Internet de las cosas (IoT).

3.11.4 Lista de parámetros de monitoreo (presione P + presione la tecla del elevador de pie para ingresar)

Número	Descripción	Número	Descripción
M1	Número de cuenta de Stitches	M4	Valor de voltaje de reposo del elevador electrónico de rodilla
0	Número de cuenta de piezas	1	Posición de referencia del paso
M1	Número de versión del panel Número de versión de la placa principal para la caja de control	M4	Señal de paso Z
1		4	Señal del husillo Z
M1	Voltaje generatriz	M4	Ángulo eléctrico del motor paso a paso Valor de corriente del motor paso a paso
3	Velocidad de la máquina	5	
M1	Número de cuenta de Stitches	M4	Corriente máxima de la última acción del motor paso a paso
8		6	Conteo del codificador óptico paso a paso, basado en la señal Z
M2	Número de cuenta de piezas	M5	
0	Número de versión del panel	8	El valor de corriente máximo para una sola operación de husillo.
M2	Número de versión de la placa principal para la caja de control	M5	Número de versión de la placa adaptadora
1		9	
M2	Valor de pedal de muestra de recorte	M6	Valor de voltaje del sensor de espesor
M30-M37	Número de error histórico	4	

M2 M8

4 Código de error 6

4M2 Lista de códigos de error M8

5 Si tiene un error o una alarma, verifique primero lo siguiente: 1. Verifique que el cable de conexión esté conectado o no; 2. Verifique que el cabezal de la máquina coincida con la caja de control; 3. Verifique que el reinicio sea preciso o no.

M2 M8

6 9

M2 M9

8 8



Error número	Significado del código	Soluciones
Err-01	Motor del eje del brazo sobrecorriente (hardware)	1. Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos. 2. Compruebe si el codificador del motor del eje del brazo y el control electrónico están dañados o en mal estado. De ser así, reemplácelos 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-02	Motor del eje del brazo sobrecorriente (software)	Desconecte la alimentación del controlador y compruebe si el voltaje de entrada es inferior a 176 V. De ser así, reinicie el controlador una vez que el voltaje se normalice. Si el voltaje se normaliza, el controlador sigue sin funcionar correctamente después de iniciararlo. Póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-03	Subtensión del sistema	Desconecte la alimentación del controlador y compruebe si el voltaje de entrada es superior a 264 V. De ser así, reinicie el controlador una vez que el voltaje se normalice. Si el voltaje se normaliza, el controlador sigue sin funcionar correctamente después de iniciararlo. Póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-04	Sobretensión (durante el apagado)	Desconecte la alimentación del controlador y compruebe si el voltaje de entrada es superior a 264 V. De ser así, reinicie el controlador una vez que el voltaje se normalice. Si el voltaje se normaliza, el controlador sigue sin funcionar correctamente después de iniciararlo. Póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-05	Sobretensión (durante el funcionamiento)	Desconecte la alimentación del controlador y compruebe si el voltaje de entrada es superior a 264 V. De ser así, reinicie el controlador una vez que el voltaje se normalice. Si el voltaje se normaliza, el controlador sigue sin funcionar correctamente después de iniciararlo. Póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-07	Falla del circuito de detección de corriente del motor del eje del brazo	Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos para comprobar si funciona correctamente. Inténtelo varias veces. Si el fallo se produce con frecuencia, póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-08	El motor del eje del brazo se detuvo	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 verifique si el enchufe de entrada de la fuente de alimentación del motor del eje del brazo está desconectado, suelto o dañado. 3. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo, contacte con su proveedor de servicios local.
Err-10	Fallo de comunicación del panel	1. Verifique si la conexión entre el panel de operación y el control eléctrico está caída, suelta o rota. 2. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo, contacte con su proveedor de servicios local.
Err-12	Falla de detección del ángulo inicial del motor del eje del brazo	Inténtelo de nuevo dos o tres veces después de apagarlo. Si sigue fallando, contacte con su proveedor de servicios local.
Err-13	Falla de posición cero del motor del eje del brazo	1. Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos. 2. Compruebe si el codificador del motor del eje del brazo y el control electrónico están dañados o en mal estado. De ser así, sustitúyalos a tiempo. 3. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo, contacte con su proveedor de servicios local.
Err-14	EEPROM de control maestro Fallo de lectura/escritura de componentes	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	1. Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos. 2. Compruebe si el codificador del motor del eje del brazo y el control electrónico están dañados o en mal estado. De ser así, sustitúyalos a tiempo. 3. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo, contacte con su proveedor de servicios local.
Err-16	Marcha atrás del motor del eje del brazo	1. Apague el sistema y vuelva a encenderlo después de 30 segundos. 2. Compruebe si el codificador del motor del eje del brazo y el control electrónico están dañados o en mal estado. De ser así, sustitúyalos a tiempo. 3. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo, contacte con su proveedor de servicios local.
Err-17	Fallo de lectura/escritura de la fecha del panel	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-18	Sobrecarga del motor del eje del brazo	Compruebe si el motor del eje del brazo está bloqueado. De no ser así, póngase en contacto con su proveedor de servicios local.
Err-19	Desajuste del tipo de motor	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-20	Error de pedal	1. Verifique si el cable de conexión del controlador de velocidad del pedal está caído, suelto o dañado. 2. Si el sistema sigue sin funcionar correctamente después de solucionar el problema y reiniciarlo, contacte con su proveedor de servicios locales.
Err-21	Sobrecorriente del hardware del motor paso a paso de pespunte	
Err-22	Sobrecorriente del software del motor paso a paso de pespunte	
Err-23	Falla del circuito de detección de corriente del motor paso a paso de pespunte	
Err-24	El motor paso a paso de la puntada hacia atrás se detuvo	Apague el sistema, revise el enchufe del motor de costura inversa y reinicie el control eléctrico. Si el error persiste, contacte con el proveedor de servicio local.
Err-28	Falla de posición cero del motor paso a paso de pespunte	
Err-29	Señal AB del codificador del motor paso a paso de puntada inversa anormal	
Err-30	Alarma de apagado con bloqueo de contraseña	La máquina ha alcanzado el tiempo establecido. Si necesita seguir usándola, póngase en contacto con su proveedor de servicios locales.

4.2 Medidor de alarma de seguridad

Alarma código	Descripción	Soluciones
A-UP	Alarma del interruptor de seguridad	Regrese el cabezal de la máquina a su posición normal para asegurarse de que el interruptor de seguridad rebote.
ALR-1	Alarma de botón del cabezal de la máquina con cortocircuito	Apague el sistema y cambie el botón de luz del cabezal de la máquina.
ALR-2	Alarma cuando el conteo de agujas alcanza el conteo completo.	Pulse brevemente la tecla P para cancelar la alarma. Consulte la descripción del parámetro P43.
ALR-3	Alarma cuando el conteo de piezas alcanza el conteo completo.	Pulse brevemente la tecla P para cancelar la alarma. Consulte la descripción del parámetro P90.
ALR-11	Alarma: El sensor de espesor no está conectado.	Compruebe si el terminal del sensor de espesor está conectado a la unidad de control electrónico. Pulse brevemente la tecla P para cancelar la alarma.
ERR-43	Alarma para la comunicación entre la placa adaptadora y la unidad de control electrónica.	1. Apague el sistema y vuelva a encenderlo. Si el error persiste, compruebe si la unidad de control electrónico está dañada o actualice el programa de la placa adaptadora a la última versión. 2. Tras permanecer en la interfaz de alarma actual durante 10 segundos, la alarma se cancelará automáticamente. También puede cancelarla pulsando brevemente la tecla P.
APAGADO	Apagado	1. Después de apagar el interruptor de encendido, el panel mostrará "OFF" y volverá a la normalidad después de encenderlo nuevamente. 2. Verifique si el voltaje de entrada es demasiado bajo.