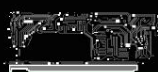


ZOJE
Qualidade Sempre

Manual

Línea recta electrónica

Serie A80000-tp



ZOJE
FABRICADO EN CHINA
THE BEST IN CHINA

Versión 1.3

Información

Serie A8000

Línea recta

con motor de accionamiento directo



Modelo	Tipo de aguja	Revoluciones por minuto	Longitud del punto	Altura del prensatelas
				
A8000-D4-TP	DBx1	5000 RPM	5 mm	5,5/13 mm



Instrucciones de seguridad

1. Los usuarios deben leer atentamente el manual de instrucciones antes de la instalación o el funcionamiento.
2. Todas las instrucciones marcadas con * deben  servarse o llevarse a cabo; de lo contrario, pueden producirse lesiones corporales.
3. El producto debe ser instalado y puesto en funcionamiento previamente por personal debidamente capacitado.
4. Para un funcionamiento óptimo y una mayor seguridad, está prohibido utilizar alargadores con múltiples tomas de corriente.
5. Al conectar los cables de alimentación a las fuentes de alimentación, es necesario asegurarse de que la tensión de alimentación sea de 220 VCA y corresponda a la tensión nominal indicada en la placa de características del motor.

 **Advertencia:** Si la caja de control es un sistema de 220 V CA, no la conecte a la toma de corriente de la pared. 380 V CA. De lo contrario, se producirá un error y el motor no funcionará. Si esto ocurre, desconecte inmediatamente la alimentación y compruebe la tensión. Mantener la alimentación a 380 V durante 5 minutos puede dañar los condensadores electrolíticos y el módulo de alimentación de la placa base, además de poner en peligro la seguridad de las personas.

6. No lo utilice bajo la luz solar directa ni donde la temperatura ambiente sea superior a 45°C o inferior a 0°C.
7. Evite operar con niveles de humedad inferiores al 10% o superiores al 95%.
8. No opere en áreas con mucho polvo, sustancias corrosivas o gases volátiles.
9. Evite aplicar objetos pesados o fuerza excesiva al cable de alimentación, o doblarlo en exceso.
10. El cable de tierra del cable de alimentación debe estar conectado al sistema de puesta a tierra.
12. Al encender la máquina por primera vez, hágalo funcionar a baja velocidad y compruebe que el sentido de giro sea el correcto y que el aceite circule por el visor.
13. Apague la alimentación antes de la siguiente operación:
 - a) Conectar o desconectar cualquier conector en la caja de control o el motor.
 - b) Realizar roscas.
 - c) Inclinar el cabezal de la máquina.
 - d) Reparar o realizar ajustes mecánicos.
 - e) La máquina no funciona correctamente.
14. Las reparaciones y el mantenimiento de alto nivel solo deben ser realizados por técnicos en electrónica.
15. Todas las piezas para trabajos de reparación deben ser suministradas o aprobadas por el fabricante.
16. No utilice objetos ni fuerza para golpear el producto.

Detalles de la garantía:

Cualquier problema que se detecte dentro del período de garantía bajo condiciones normales de funcionamiento será reparado sin cargo alguno.

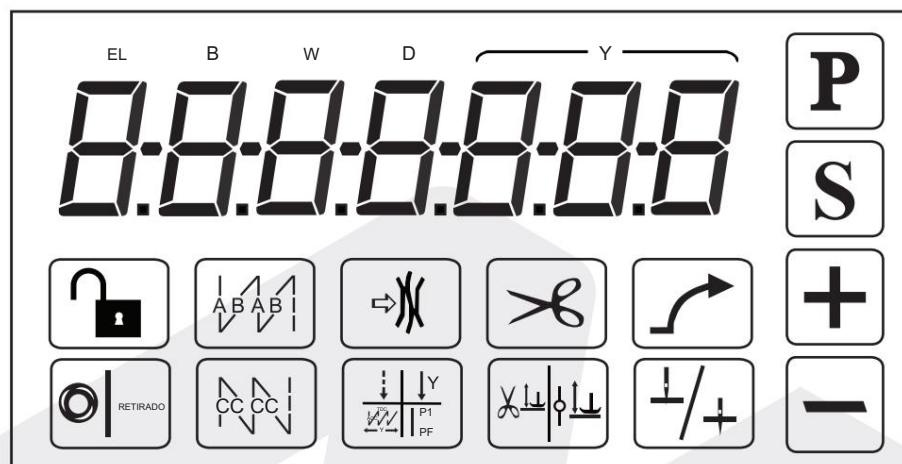
Sin embargo, se cobrarán costos de mantenimiento en los siguientes casos, incluso dentro del período de garantía: 1.

Uso inadecuado,

incluyendo: conexión incorrecta de alto voltaje, aplicación incorrecta, desmontaje, reparación, modificación por personal no autorizado, operación fuera de su rango de especificación o inserción de otros objetos o líquidos en el producto.

2. Daños causados por incendio, terremoto, rayo, inundación, sal corrosiva, humedad, voltaje anormal y cualquier otro daño causado por desastres naturales o entornos inadecuados.
3. Artículos que se hayan caído después de la compra o que hayan resultado dañados durante el envío por el cliente.

Botón e instrucciones de funcionamiento



Nombre	Llave	Función
Acceso a Parámetros.		Pulse esta tecla para entrar o salir del modo de edición de parámetros de función.
Comprueba los valores y memorízalos.		Para ver el contenido de los parámetros seleccionados, compruebe y guarde: después de seleccionar el parámetro, pulse esta tecla para comprobar y modificar su valor. Pulse esta tecla para salir y guardar el parámetro.
Incrementar valores.		Aumenta el parámetro.
Disminuir valores.		Disminuya el parámetro.
Configuración de inicio lento.		Si se hace clic, se configura la función de inicio diferido para que se utilice o se cancele.
Posición de tope de la aguja.		Posición de tope de la aguja, hacia arriba o hacia abajo.
Corte de rosca.		Al hacer clic aquí, se activará o desactivará la función de corte de línea.
Tipo de accionamiento Se utiliza para levantar el prensatelas.		1. Elevación automática del prensatelas después de la función de corte cuando el icono está genial. 2. Elevación automática del prensatelas después de la función de pausa cuando el icono está genial. 3. Elevación automática del prensatelas después de la función de pausa o la función de corte cuando el icono y el icono están iluminados. 4. El prensatelas está inactivo cuando el icono y el icono no están iluminados.
Configuración de la función de clip.		Defina la función del clip utilizado o cancelado.
Tipo de costura.		Si haces clic, cambia a puntada libre, puntadas constantes, atajos. Costura continua y atajos de aguja con múltiples secciones.

Botón e instrucciones de funcionamiento

Comience a coser hacia atrás.		La ejecución inicia la reversión. 1. Ejecución comenzando la puntada de retorno (segmento A, B) 2 veces. Si se mantiene pulsado, se puede cancelar.
Termina de rematar la costura.		La ejecución completa la costura final (segmento C, D) 1 La ejecución Termina de coser los últimos segmentos (C, D) dos veces. Si se mantiene pulsado, se puede cancelar.
Función automática.		Automático. 1. Sin función. 2. En el modo de costura programada, pulse esta tecla: Como Se presiona el pedal y se ejecuta automáticamente. Secciones A, B, C, D y E por sección; después de completar los puntos de esa sección, se interrumpirá. automáticamente. Cuando se vuelva a presionar el pedal, se ejecutará automáticamente. La sección de trabajo apunta hacia el acabado, el limpiador, etc. En adelante. El LED apagado indica que la función correspondiente está activa. apagado. 3. Mantener pulsado puede restablecer la configuración. fábrica.
Bloqueo de pantalla.		Al hacer clic se desbloquea la pantalla.

Otros botones

	Un punto clave más.
	Retroceso manual.

Información importante

Para acceder a los parámetros superiores a P43, mantenga pulsada la tecla "P" durante unos segundos hasta que aparezcan cuatro ceros e introduzca la contraseña de desbloqueo: 2017. Pulse la tecla "S" para guardar los cambios.

Función auxiliar

Restaurar la configuración de fábrica

En la interfaz principal, mantenga pulsada la tecla para  , Restaurar la configuración de fábrica, esta función solo restaura los accesos modificados (esto no restablece los parámetros modificados).

Ajuste de la posición de tope de la aguja

Pulse la tecla P para acceder a P72. Gire manualmente el volante hasta la posición superior de la aguja y la palanca de recogida del hilo hasta su posición máxima. Pulse la tecla S para guardar la posición actual.

Función de bloqueo de pantalla

En la interfaz principal, cuando el tiempo de funcionamiento no alcance el tiempo o los tiempos definidos en el elemento P27-N01, la pantalla de bloqueo se bloqueará automáticamente, o bien, mantenga pulsada la tecla "S" para bloquear la pantalla.

En la pantalla de "BLOQUEO", pulse la tecla "S" para desbloquear.

Parámetros

Número	Función	Alcanzar	Estándar	Descripción
P01	velocidad máxima de puntadas (rpm).	100 - 3700	3700	Velocidad máxima de costura de la máquina.
P02	Definir curva aceleración (%).	10 - 100	80	Defina la pendiente de aceleración.
P03	Aguja ARRIBA / ABAJO (arriba / abajo).	ARRIBA - ABRIR (arriba-abajo).	DN	ARRIBA: Posición de parada de la aguja arriba. DN: Posición de parada de la aguja abajo.
P04	Contratiempo inicial.	200 - 3200	1800	Defina la velocidad inicial del retroceso.
P05	Último revés.	200 - 3200	1800	Establezca la velocidad final del retroceso.
P06	Travetinho.	200 - 3200	2000	Velocidad del Travetinho.
P07	Velocidad de arranque suave (rpm).	200 - 1500	400	Establezca la velocidad de arranque suave.
P08	Número de puntos para un inicio suave.	0 - 9	2	Establecer puntos de partida suaves.
P09	Velocidad de costura automático (rpm).	200 - 4000	3500	Ajuste de velocidad para costura automática.
P10	Habilita o deshabilita último revés de costura programada.	ENCENDIDO / APAGADO	EN	ENCENDIDO: Habilitar. APAGADO: Deshabilitar.
P11	Selección de modo de regresión.	J / B	J	J: Modo JUKI. B: Modo HERMANO.
P12	Punto decorativo de revés inicial.	0 - 3	1	0: Deshabilitado. 1. Ejecuta acciones automáticamente. 2. Modo pausa.
P13	Modo de finalización desde el inicio de la regresión.	CON / STP	ESTAFA	CONTRA: Puntada inicial continua con puntada libre. STP: Tras la reacción inicial, se requiere una nueva activación para continuar cosiendo.
P14	Función de arranque suave.	ENCENDIDO / APAGADO	EN	
P15	Modo de costura.	0 - 4	2	0: Medio punto; 1: Un punto; 2: Media puntada continua; 3: Un punto continuo; 4: Un punto continuo, parada rápida.
P16	límite de velocidad de regresión.	0 - 3200	0	Cuando el parámetro es 0, la función de límite de velocidad se desactiva.
P17	Selección de recuento automático.	0 - 50	1	0: El contador de artículos P41 no cuenta automáticamente. 1-50: Incremento del contador del artículo P41 Cuenta automáticamente.
P18	Inicio de la compensación por el contratiempo 1.	0 - 200	131	Compensación inicial por el contratiempo.
P19	Inicio de la compensación por el contratiempo 2.	0 - 200	158	Compensación inicial por el contratiempo.
P20	Modo inverso fin.	1 - 3	1	1: Ejecutar acciones automáticamente. 2: Modo pausa.
P21	La posición del pedal acelerador.	30 - 1000	520	
P22	La posición del pedal detener.	30 - 1000	418	

Parámetros

P23	La posición del pedal para elevar el pie prensatelas.	30 - 1000	248	
P24	Posición del pedal para cortar roscas.	30 - 500	130	
P25	Compensación final del revés 3.	0 - 200	131	Equilibre el punto para la sección C final de la acción de 0 a 200, retrasando gradualmente; cuanto mayor sea el valor, menor será el primer punto de la sección C.
P26	Compensación final del revés 4.	0 - 300	158	Equilibrar el punto para la sección final D, la acción de 0 a 200 se retrasa gradualmente; cuanto mayor sea el valor, más largo será el último punto de la sección C y más pequeño el primer punto de la sección D.
P27-N01	Bloqueo de pantalla del reloj.	0 - 300	0	Cuando el valor del parámetro es 0, la función de bloqueo de pantalla no es válida. El valor introducido será el tiempo en segundos que tardará en volver a la pantalla de bloqueo.
P27-N04	Selección de discurso.	0 - 2	0	0: APAGADO. 1: Chino. 2: Inglés.
P27-N05	Selección de transmisión de voz.	0 - 3	0	0: APAGADO. 1: Con un discurso de bienvenida, pero sin tono pretencioso. 2: Con el tono de las teclas, pero sin un discurso de bienvenida. 3: Con un tono de voz y de escritura que dé la bienvenida.
P27-N06	Horarios límite de atención al público	0 - 9	1	
P27-N10	Ajustes de brillo de la retroiluminación.	0 - 3	2	
P27-N11	Configuración de hora Apagado de la retroiluminación.	0 - 300	0	Cuando el valor del parámetro es 0, el brillo de la retroiluminación permanece igual.
P27-N12	Comience seleccionando la interfaz del contador de visualización de la máquina.	0 - 1	0	0: APAGADO. 1: ENCENDIDO.
P27-N13	Seleccionar el modo de contador.	0 - 1	0	0: Contador de costuras del sumando. 1: Contador de costura del sustraendo.
P28	Selección del modo de ejecución de reversión.	0 - 3	1	0: Se puede detener e iniciar manualmente. 1: Ejecutar acciones automáticamente.
P29	La tasa de parada por corte de línea.	1 - 45	20	
P32	Compensación de retroceso 5.	0 - 200	131	Equilibrar el punto para iniciar la sección A (C) de la llegada trasera, acción de 0 a 200 disminuyendo gradualmente la velocidad; cuanto mayor sea el valor, más largo será el último punto de la sección A (C); más corto será el primer punto de la sección B (D).
P33	Compensación de retroceso 6.	0 - 200	158	Equilibrar el punto para comenzar la sección B (D) del final de revés, acción de 0 a 200 retraso gradual; cuanto mayor sea el valor, más largo será el último punto de la sección B (D); más corto será el primer punto de la sección C.

Parámetros

P34	Selección del modo de costura de puntada continua.	SOY	EL	A: Ejecutar acciones automáticamente. M: Se puede detener y arrancar manualmente.
P36	Selección de la función de holgura de la línea.	0 - 11	5	0: APAGADO. 1-11: La fuerza de la holgura de la línea.
P37	Función de limpieza automática de la línea / Selección automática de la función de sujeción del cable.	0-11	8	0: APAGADO. 1: Función de limpieza automática de la línea. 2-11: Función de sujeción automática de la rosca y fuerza de sujeción automática de la rosca.
P38	Selección automático función de corte línea.	ENCENDIDO / APAGADO	EN	ENCENDIDO: Conectado. APAGADO: Apagado.
P39	Elevación automática del prensatelas en el centro de la costura.	ARRIBA / ABRIR	DN	AL. DN: APAGADO.
P40	Encuesta prensatelas automático después de cortar.	ARRIBA / ABRIR	DN	AL. DN: APAGADO.
P41	Exhibidor de mostrador.	0 - 9999		Muestra el número de piezas de costura terminadas.
P42	Exhibición de información.			N01 El número de versión del sistema control. N02 El número de versión del panel. Velocidad N03. N04 El pedal AD. N05 El ángulo mecánico (posición hacia arriba). N06 Ángulo mecánico (posición hacia abajo). Tensión del bus AD N07. Sensor de posición del dispositivo de rodillas N12 (AD).
P43	Dirección de rotación del motor.	CCW / CW CCW		CW: Sentido horario. CCW: En sentido contrario a las agujas del reloj.
P44	La tasa de parada normal.	1 - 45	16	
P45	Ciclo de servicio de la operación inversa (%).	1-50	25	La cubierta trasera funciona en un ciclo de trabajo para ahorrar electricidad y proteger el electroimán del sobrecalentamiento.
P46	Apagado del motor con Invierta el ángulo después de la función de corte.	ENCENDIDO / APAGADO	APAGADO	ENCENDIDO: Conectado. APAGADO: Apagado.
P47	Ajuste el ángulo de inversión al detener el motor después del corte.	50 - 200	160	Ajustar en sentido contrario después del corte.
P48	límite de velocidad mínimo (rpm).	100 - 500	210	Ajusta la velocidad mínima.
P49	Velocidad de corte velocidad de línea (rpm).	100 - 500	300	Ajusta la velocidad de corte de la rosca.
P50	Tiempo de respuesta del prensatelas (ms).	10 - 990	200	
P51	Ciclo de trabajo de Funcionamiento del elevador del prensatelas (%).	1 - 50	20	El elevador del prensatelas funciona con un ciclo de trabajo para ahorrar electricidad y proteger el solenoide por sobrecalentamiento.

Parámetros

P52	Tiempo de retardo de arranque del motor (ms).	10 - 990	120	Retrasar el inicio de la activación del prensatelas.
P53	Función de elevación desde el prensatelas (para cancelar).	ENCENDIDO / APAGADO	APAGADO	ENCENDIDO: Cancelar función. APAGADO: Elevación del prensatelas.
P54	Tiempo de acción de Corte de línea (ms).	10 - 990	200	Tiempo necesario para la acción de corte de la línea.
P55	Tiempo de acción de limpieza de la línea (ms).	10 - 990	30	Momento de limpiar las líneas.
P56	Posicionamiento de La aguja se activa cuando se enciende la máquina.	0 - 2	1	0: No se encontró la posición de la aguja. 1/2: Para encontrar la posición de la aguja en la parte superior.
P57	Momento de prensado en la parte superior.	1 - 120	10	Apagado forzado tras tiempo de espera.
P58	Ajuste de posición desde la aguja de arriba.	0 - 1439	1342	Ajusta el valor para la posición de la aguja.
P59	Ajuste de posición desde la aguja de abajo.	0 - 1439	582	Ajusta el valor para la posición de la aguja.
P60	Velocidad de prueba (rpm).	100 - 3500	3500	Establezca la velocidad de prueba.
P61	Autoevaluación A.	ENCENDIDO / APAGADO	APAGADO	Prueba funcional continua.
P62	Autoevaluación B.	ENCENDIDO / APAGADO	APAGADO	Iniciar y detener la prueba con todas las funciones.
P63	Autoevaluación C.	ENCENDIDO / APAGADO	APAGADO	Iniciar y detener la prueba sin las funciones.
P64	Tiempo de ejecución de las pruebas B y C.	1 - 250	30	
P65	Falta del tiempo de las pruebas B y C.	1 - 250	10	
P66	Selección del interruptor de seguridad de la máquina.	0 - 2	1	0: Deshabilitar. 1: Prueba de señal cero. 2: Prueba de señal positiva.
P68	Bloqueo de velocidad.	100 - 5000	3700	Desbloquea la velocidad (después de desbloquearla) (Cambie la velocidad en el parámetro P1).
P70	La selección del tipo de fábrica.			
P71	Ciclo operativo de la operación de lanzamiento de calzado.	0 - 50	2	La fuerza del amortiguador durante la operación de liberación del prensatelas.
P72	Ángulo de tope superior del tensor de alambre.	0 - 1439	1342	Ajuste girando el volante a la posición adecuada y pulse la tecla S para guardar.
P73	Ángulo de tope superior del tensor de alambre.	0 - 1439	582	Ajuste girando el volante a la posición adecuada y pulse la tecla S para guardar.
P76	Tiempo de actuación del contratiempo (ms).	10 - 990	200	Acción de estacado trasero, tiempos de acción de salida completa.
P78	El ángulo inicial de asegurando los platos pequeños.	5 - 359	100	
P79	El ángulo de cierre de las placas pequeñas.	5 - 359	270	

Parámetros

P80	Ángulo inicial del corte de línea.	5 - 359	18	
P81	El ángulo del motor se ajusta para aumentar el par durante el corte en línea.	5 - 359	130	Par de torsión del ángulo de corte de la rosca (posición hacia abajo como 0°, el valor debe ser mayor que el parámetro P80).
P82	El ángulo de frenado al cortar el hilo.	5 - 359	172	Ángulo de retorno del alimentador configuración de corte de línea.
P92	Corrija el ángulo eléctrico del motor.		160	Consulte el manual de usuario 1.5 Al leer el ángulo inicial del codificador, se ha configurado el valor predeterminado de fábrica; por favor, no cambie los valores (el valor del parámetro no se puede cambiar manualmente, los cambios aleatorios provocarán un funcionamiento anormal de la caja de control y del motor). o dañados).
P93	El tiempo de retardo para la activación del prensatelas.	10 - 900	200	
P99	Compensación final del retroceso C1.	0 - 250	1	Evite desactivar el modo de corte de hilo, la compensación para la parte C o el final de la puntada de retroceso.
P100	Compensación final del revés D1.	0 - 250	5	Evite retirar el hilo después del modo de corte de hilo, compensación para la parte D del acabado. regresión.
P101	El ángulo inicial de aflojamiento de la línea.	1 - 359	30	Ángulo de partida.
P102	El ángulo inicial de aflojamiento de la línea.	1 - 359	180	Ángulo final del cable suelto.
P117	Tiempo de retardo de fuerza de amortiguación del prensatelas (ms).	0 - 990	0	
P119	Detectar si hay alguno El solenoide está con sobrecorriente.	0 - 1	1	0: APAGADO 1: ENCENDIDO
P120	Interruptor de alarma de nivel de aceite.	0 - 1	0	0: APAGADO 1: ENCENDIDO
P121	Seleccionar el modo de corte de línea.	0 - 3	0	0: Modo normal 1: Modo de fin de línea pequeño 2: Evitar la extracción del cable después del modo de corte de cable. 3: Modo de extremo de rosca pequeño y modo para evitar la extracción de la rosca después del corte de la rosca.
P122	Evite desactivar el modo de corte de rosca; espere a que finalice el tiempo de la operación de acabado antes de cortar la rosca.	0 - 1439	830	Cuanto mayor sea el valor, más alto estará el punto antes de que se corte la línea.
P123	Modo de final de línea pequeño, tiempo de operación inverso al cortar la línea.	0 - 100	0	

Nota: Otros parámetros no mostrados en esta lista corresponden a un modelo de máquina diferente.

Errores y soluciones

Error	Descripción	Solución
E01	Sobretensión.	Apague la máquina y compruebe la tensión de la fuente de alimentación (o si supera la tensión de funcionamiento nominal).
E2	Bajo voltaje.	Apague la máquina y compruebe el voltaje de la fuente de alimentación. (O si es bajo) (tensión nominal de funcionamiento).
E03	Error de comunicación de la CPU.	Apague la máquina, compruebe si el panel de control está mal conectado o demasiado suelto; si el problema persiste, llame al servicio de atención al cliente.
E05	Error de conexión del pedal.	Apague la máquina y compruebe si el pedal tiene una mala conexión. Si los errores persisten, reemplace el pedal; si el problema continúa, llame al servicio de atención al cliente.
E7	Error de eje bloqueado motor.	Gire el volante de la máquina y compruebe si está bloqueado; esto debería descartar una avería mecánica. Si el funcionamiento se vuelve anormal, compruebe si el codificador y el motor tienen una mala conexión o si están demasiado flojos. De ser así, corríjalo. Si la conexión es correcta, compruebe si la tensión de alimentación es anormal o si la velocidad de costura es demasiado alta. En ese caso, ajústela. Ajuste la posición de la aguja y el tensado del hilo usando el volante en el punto más alto del parámetro 72 y pulse "S".
E08	La marcha atrás manual tarda más de 15 segundos.	El tiempo de respuesta del solenoide de retorno es muy largo; simplemente hay que reiniciar la máquina. Si los errores E-08 persisten después de reiniciar la máquina, compruebe si el interruptor de inversión manual está dañado.
E39 E11	Error en la señal de posicionamiento.	Apague la máquina, compruebe si el codificador tiene una mala conexión o está demasiado suelto, y verifique si el codificador y el disco están dañados.
	Sobrecarga del solenoide E10.	Apague la máquina y compruebe si el circuito correspondiente está en cortocircuito o dañado.
	Error del codificador E14.	Apague la máquina y compruebe si el codificador tiene una mala conexión o está demasiado suelto.
E15	Sobrecorriente anormal en caja de control.	Apague la máquina y luego vuelva a encenderla.
E17	El interruptor de protección de La máquina no está en posición. Correcto.	Apague la máquina y compruebe que esté boca abajo. Colócalo en la posición correcta.
E20	El motor no pudo arrancar (error de ángulo eléctrico).	Apague la máquina, compruebe si el codificador y el motor tienen una mala conexión o están sueltos. Repárelos y vuelva a encenderla.
aceite	Nivel bajo de aceite.	Apague la máquina y compruebe si el nivel de aceite es bajo. Rellénalo y conéctalo.

Nota: Si el error persiste, póngase en contacto con el soporte técnico.