

Manual de Instruções

LM-129M-D4

Reta Eletrônica





Instruções de Segurança

- Por favor, leia este manual cuidadosamente, e também o manual relacionado à máquina antes de começar a operar o control box.
- Para instalar e operar o control box apropriadamente e em segurança, requisite um profissional qualificado.
- Por favor, retire máquinas que emitem ondas eletromagnéticas de perto da máquina para evitar interferência eletromagnética e mau funcionamento do control box.
- Manter o equipamento em ambiente com temperatura abaixo de 45°C e acima de 0°C.
- Manter o equipamento em ambiente com a umidade acima de 30% e abaixo de 95%.
- Para Instalar o control box ou outros componentes, desligue a fonte de energia e desconecte o cabo de alimentação antes.
- Para evitar acidentes e choques, por favor, realize o trabalho em superfície plana. O cabo de energia deve ser conectado e aterrado corretamente.
- Todas as peças para reparo devem ter sido fornecidas pelo fabricante ou aprovadas, antes de serem utilizadas.
- Antes de executar qualquer tipo de manutenção, deve-se desconectar o cabo de energia da tomada. O control box possui voltagem extremamente alta e por isso deve desligar o equipamento um minuto antes de começar a realizar qualquer reparo no equipamento.
- Este manual foi confeccionado para fornecer precauções de segurança, deste modo, ao utilizá-lo deve-se estar ciente e respeitar as instruções rigorosamente para não causar danos.

1 Instruções de Instalação

1.1 Especificações Técnicas

Velocidade máxima do motor: 5000rpm;
Voltagem: AC 220 +- 44V;
Potência: 50Hz/60Hz;
Potência máxima: 550W;
Torque máximo: 3Nm.

1.2 Instalação do Pedal

Primeiramente, com parafusos de fixação dos pedais, o pedal deve ser fixado (1) na posição apropriada da travessa da mesa (2). O motor servo direct drive (3) e control box (4) devem ser conectados no cabeçote da máquina de costura (5).

Em seguida, as duas extremidades do tirante do pedal conectam (6) o pedal com o acionador do pedal.

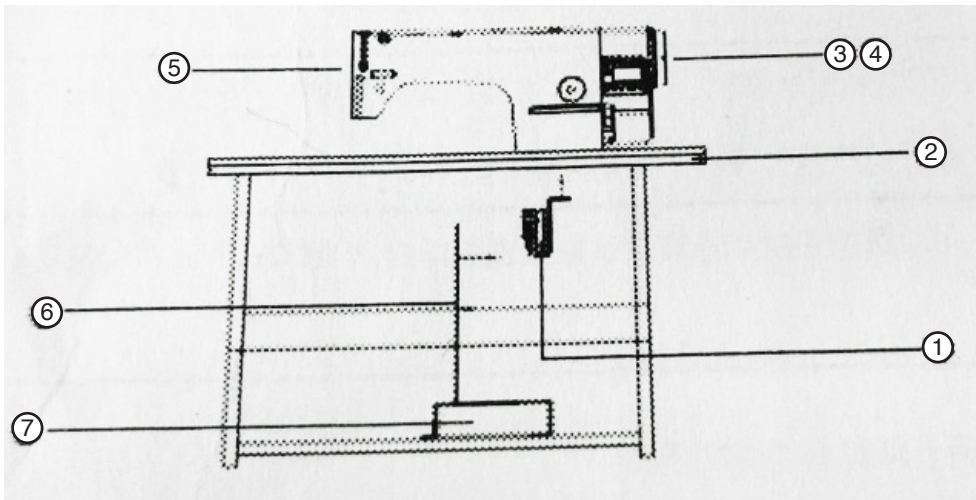


Fig. 1-1 Diagrama de Instalação do Control Box da Máquina Direct Drive

⚠ Garanta que a posição de instalação do tirante dos pedais estejam verticais, pois isso deixa o pedal do operador mais confortável e flexível.

1.3 Conectores de Interface

Os plugues dos pedais e do cabeçote da máquina devem ser conectados de forma correta seguindo a posição correspondente na parte de trás do control box, o nome de cada soquete é mostrado na Fig. 1-2. Uma vez conectado, por favor verificar se o plugue está inserido corretamente.

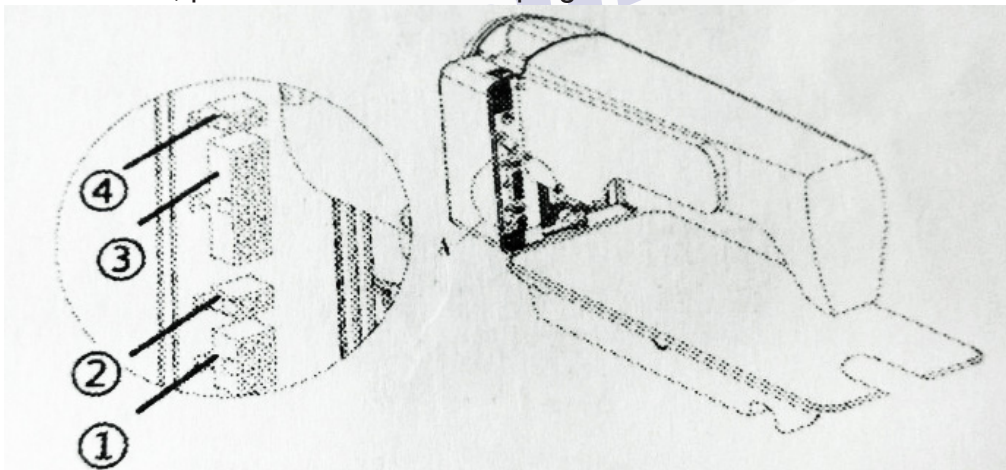


Fig. 1-2 Diagrama de Interface do Controlador

- (1) Pedais;
- (2) Soquete solenóide do levantamento de calcador
- (3) Soquete solenóide da cabeça da máquina
- (4) Iluminação do cabeçote da máquina.

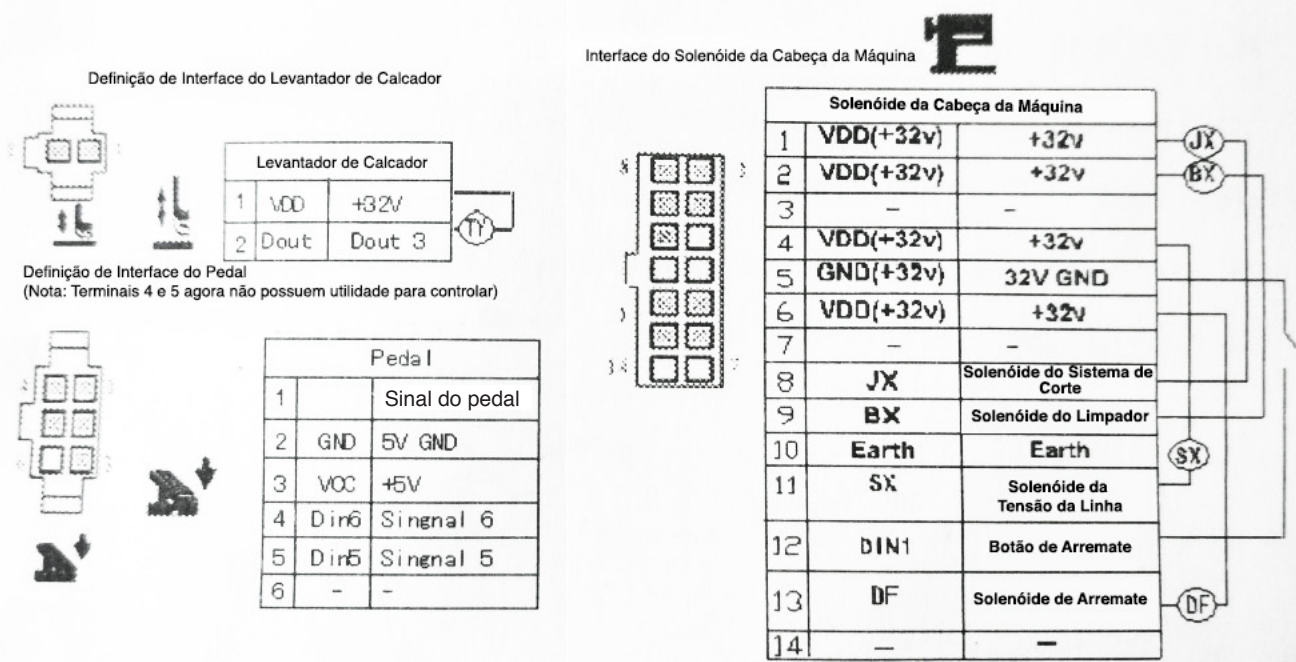


Fig. 1-3 Definição de Interface do Controlador

⚠ Se o plugue não entrar, verifique o plugue e os encaixes, se a direção de inserção da agulha do plugue está correta. Soquetes claros são para a Interfaces do solenóide e levantador de calcador 1 * 2. Soquete escuro para a iluminação, por favor, observe a distinção.

1.4 Fiação e Aterramento

Deve-se preparar o sistema do fio terra, por favor, procure um electricista qualificado. O produto está pronto para uso; deve-se garantir que a potência AC esteja seguramente aterrada. O fio de aterramento do sistema é amarelo e verde, certifique-se de que o fio terra esteja conectado à rede e proteção de segurança confiável no chão para garantir a utilização segura, e prevenir de qualquer situação perigosa.

⚠ Todas as linhas de energia, linhas de sinal, linhas terrestres, fiação não podem ser pressionados ou torcidos de forma excessiva, para garantir o uso seguro.

2 Painel de Instruções

2.1 Instruções de Operação do Painel

Operação do painel é dividida em duas áreas (Veja Fig. 2-1): Área de tela LCD e área botões de operação do painel.

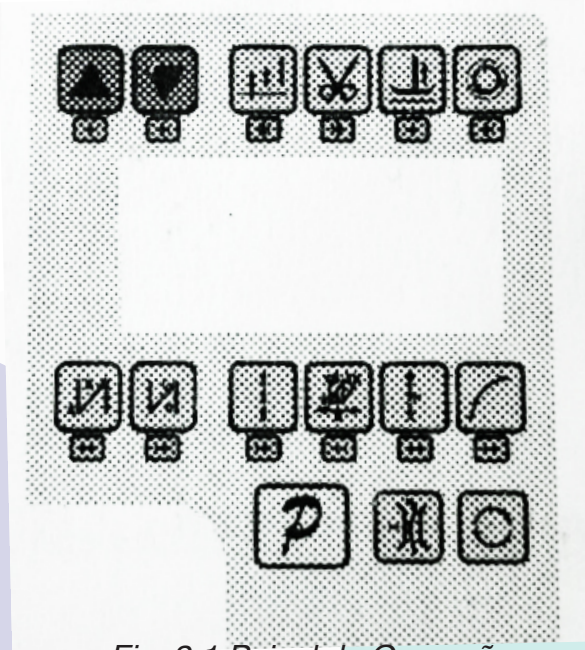


Fig. 2-1 Painel de Operação

2.1.2 A Tela LCD

As áreas da tela LCD estão posicionadas no meio do painel de operação. Inclui padrões de desenhos, modo de costura, início e fim de arremate, levantamento de calcador, parada de agulha, corte de linha e configuração de operação de início lento. Quando o sistema de operação é ligada, o mesmo realiza automaticamente um auto teste e então todos os ícones piscarão uma vez na tela LCD e somente os ícones que estão em funcionamento permanecerão acesas, e os outros ícones que estão desativados ficarão apagados, ver figura 2-2.

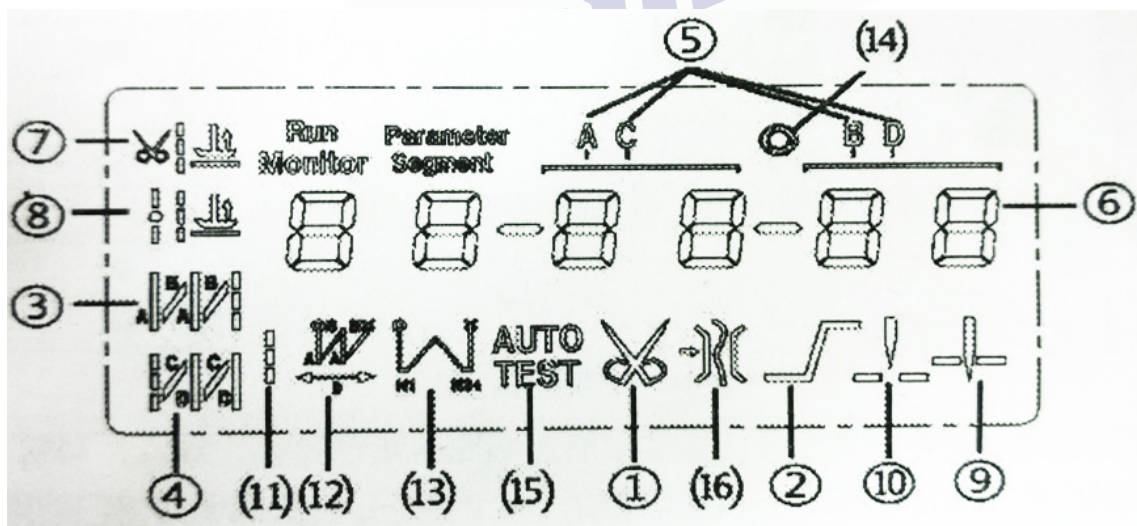


Fig. 2-2 Painel LCD

Tabela 2-1 Descrição da Tela LCD

Número	Ícone	Descrição	Número	Ícone	Descrição
1		Corte automático	9		Parada em posição intermediária Parada com agulha em cima
2		Início da costura	10		
3		Começo de arremate	11		Costura livre
4		Final de arremate	12		Costura em W
5		Índice dos segmentos da costura	13		Multi costura
6		Painel de números	14		Função de gatilho da costura programada
7		Levantamento do calcador após o corte	15		Teste automático
8		Levantamento do calcador em posição intermediária	16		Função de braçadeira

2.2 Descrições das Teclas de Painel de Operação

Tabela 2-2: Instruções das Funções das Teclas

No	Ícone	Descrição
1		Tecla de Função: serve para determinar operações e confirmar trabalhos. E utilizando este botão com outros pode ajustar os parâmetros da máquina.
2		Tecla de início de arremate: cada vez que pressioná-la, o tipo do arremate inicial irá alternar entre arremate inicial simples, duplo e quádruplo. O status atual é exibido na tela esquerda do LCD. Veja detalhes após *3.1.2 antes e após as instruções de costura.
		Tecla de final de arremate: cada vez que pressioná-la, o tipo de arremate final irá alternar entre final simples, duplo e quádruplo. O status atual é exibido a esquerda da tela. Ver detalhes *3.1.2 antes e após as instruções de costura.
4		Tecla de costura livre: cada vez que pressionar a tecla, o sistema seleciona o modo de costura livre. O status de costura livre é exibido abaixo da tela LCD. Ver detalhes nas configurações de tipos de costura * 3.1.1.

5		Tecla de costura em W: Cada vez que pressionar a tecla, o sistema seleciona o modo de costura em W. O status de costura em W é exibido abaixo da tela LCD. Ver detalhes nas configurações de tipos de costura *3.1.1.
6		Tecla de costura de modo de multi-segmentos: cada vez que pressionar a tecla, o sistema seleciona o modo de costura de multi-segmentos, ou pressione a tecla  dentro de configurações de números de agulhas. O status de costura de multi-segmentos é exibido abaixo da tela LCD. Ver detalhes nas configurações de tipos de costura.
7		Tecla de início suave: seleciona tecla de função de início suave. Exibirá status de início suave no topo da tela LCD.
8		Tecla de posição de parada: seleciona posição de parada cima/baixo. A posição de parada cima/baixo é exibida no topo da tela LCD. Ver detalhes nas configurações de parada *3.1.7 [Nota: Se o corte de linha está no automático, o sistema sempre ficará com a posição da agulha para cima].
9		Tecla de círculo: botão de posição dos parâmetros quando trocar parâmetro.
10		Tecla de aceleração de velocidade: pressione a tecla para aumentar temporariamente a velocidade da costura.
11		Tecla de desaceleração de velocidade. Pressione a tecla para reduzir temporariamente a velocidade da costura.
12		Corte de linha: seleciona/cancela o corte de linha automático. O status de corte de linha é exibido no topo da tela LCD. Ver detalhes nas configurações de corte de linha *3.1.5.
13		Tecla de levantamento de calcador: Cada vez que pressionar a tecla, a máquina alterará o modo entre levantamento de calcador após o corte de linha, levantamento após o fim da costura e levantamento de calcador manual. O status atual é exibido no topo da tela LCD. Ver detalhes em *3.1.4.
14		Tecla de gatilho da costura programada: seleciona/cancela gatilho da costura programada. É somente eficaz dentro do modo de costura de multi-segmentos, quando escolher esta função, com apenas um acionamento do pedal pode completar uma costura de multi-segmentos. O status de costura programa é exibido na tela LCD. Ver detalhes nas configurações de gatilho da costura programada *3.1.6.
15		Tecla do vîper: é usado para selecionar a função de ligar e desligar. Mais detalhes em *3.1.9.

3 Descrições das Configurações dos Parâmetros do Sistema

3.1 Modo do Operador

Neste modo, vários modos de costura estão disponíveis após as configurações técnicas dos parâmetros. Com a configuração padrão, o sistema entra neste modo quando inicia. Neste modo, algumas funções básicas como costura normal e mudanças de modo podem ser realizados, mas nenhuma mudança dentro dos parâmetros e configurações serão feitas.

Durante o trabalho, se não pressionar nenhum botão por um longo Período, HMI alterará o status para marcha lenta automaticamente, e cancelará a operação anterior.

3.1.1 Configuração do Modo de Costura

- Modo de Costura Livre: pressione a tecla , o ícone de modo de costura livre  estará aceso na tela LCD.  indica que o modo de costura livre foi selecionado; está pronto, basta pisar no pedal para a operação.

- Modo de costura de multi-segmentos: pressione a tecla , o ícone de ponto constante  ficará aceso na tela LCD. LCD  é o status de costura de multi-segmentos. Utilize as teclas  e  para escolher o segmento N, e pressione  para configurar o número de pontos de segmento do status . Deverá utilizar as teclas  e  para modificar o número de segmento, utilize as teclas  e  para modificar o número de pontos no status de configuração de ponto de multi-segmento.

- Modo de costura em W: Pressione a tecla , o ícone de costura de ponto constante  ficará aceso na tela LCD. LCD  é o status de configuração de costura em W. Deverá utilizar as teclas  e  para escolher o número de pontos em uma área e configurar em um intervalo definido entre 1-99 pontos; Utilize  e  para escolher o número de pontos na área B e configurar entre 1-99 pontos. Pressione , pode ser utilizado para escolher segmentos ABC, LCD , utilize as teclas  e  para o número de pontos na área B e configurar entre o intervalo de 1-99 pontos.

3.1.2 Configuração de Início / Fim de arremate

Passo 1: pressione a tecla .

Início de arremate é seguido por quatro modos:

- ◆ Nenhum início de arremate
- ◆  Início de arremate simples
- ◆  Início de arremate duplo
- ◆  Início de arremate quádruplo

Passo 2: Pare de pressionar para confirmar, assim, o modo de arremate será selecionado.

Passo 3: Altere os valores dos parâmetros correspondentes utilizando as teclas   e   e valores de B utilizando   e  . O valor selecionável está entre 1-99 pontos, que define o número de pontos e deve ser programado antes de iniciar o arremate inicial.

Nota: O método de configurações de arremate final é similar ao método básico de configurações de arremate inicial, exceto a tecla de seleção.

3.1.3 Configuração de Início Lento

Pressione , entrará no status de início lento. Se escolher início lento, o ícone  se acenderá na tela LCD. Pressione a tecla novamente para sair do status de início lento, o ícone  se apagará.

3.1.4 Tecla de Levantamento de Calcador

Pressione , entrará no parâmetro do modo do levantamento de calcador, no total há 4 diferentes modos: sem levantamento de calcador automático, levantamento automático de calcador após o corte de linha (), levantamento de calcador automático se parar durante a costura () e levantamento de calcador automático se houver corte de linha e parada durante a costura. Utilize a tecla  para escolher o status do levantamento do calcador e para selecionar o modo desejado, basta que pare de pressionar o botão quando o modo desejado tiver sido selecionado.

3.1.5 Tecla de Corte de Linha

Se pressionar  para selecionar o modo de corte de linha, selecione ou desabilite o corte de linha automático apertando este botão. Se o corte de linha automático for selecionado, o ícone  aparecerá no painel e se ela estiver desabilitada, o ícone não aparecerá na área da tela LCD.

3.1.6 Tecla de Gatilho de Costura Programada

Utilize a tecla , selecione/desabilite o modo de gatilho de costura programada. O ícone  se acenderá se ativar o gatilho de costura programada e se este modo estiver desativado, o ícone não aparecerá na área LCD.

3.1.7 Tecla de Posição de Parada

Utilize a tecla  : selecione posição de parada de agulha para cima/baixo. Pressione  para repetir entre parada de agulha em cima  e parada de agulha embaixo . Ao selecionar o modo desejado, basta parar de apertar o botão.

3.1.8 Tecla de Compensação de Ponto

Utilize  : Pressione esta tecla para começar a compensação de ponto. Compensação de meio ponto ou um ponto.

3.1.9 Modo do Víper

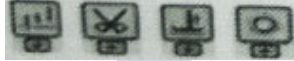
Ao apertar este botão , você pode ligar e desligar a função do víper. Quando o víper está em funcionamento o ícone fica aceso.

3.2 Modo Técnico

Modo técnico é utilizado para ajustar velocidade da costura e controle da velocidade do pedal assim como ajustes de desempenho.

3.2.1 Como entrar no Modo Técnico

Passo 1: No modo de operador, pressione  e , o LCD exibirá PD 0000, e entre com a senha 0000 para entrar no modo técnico.

Passo 2: Utilize  e  para inserir a senha, e pressione . Se a senha estiver correta, entrará no modo técnico, o LCD exibirá 000200, caso contrário, retornará para o modo do operador.

Passo 3: Passo 3: Altere os parâmetros técnicos utilizando  e . Os parâmetros são mostrados na tabela 2.

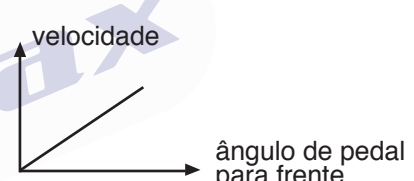
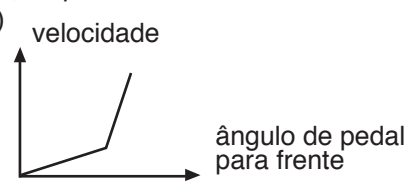
Passo 4: Valores de parâmetros podem ser alterados utilizando  e .

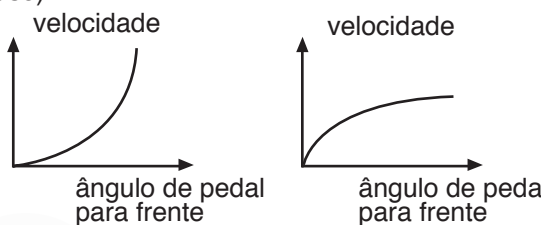
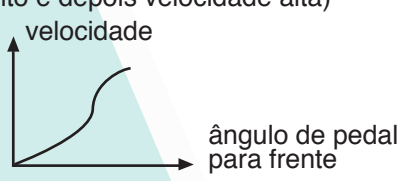
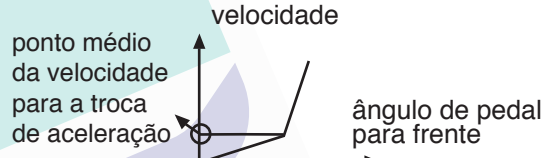
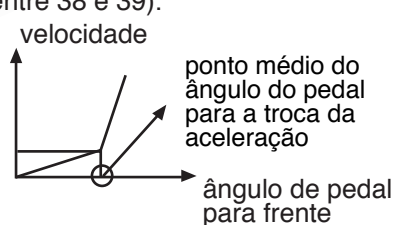
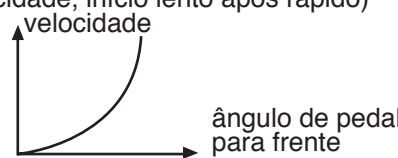
Passo 5: No modo técnico, pressione , o painel retornará ao modo do operador.

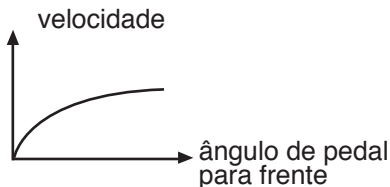
3.2.2 Parâmetro de Modo Técnico

Tabela 3-1 - Parâmetro de Modo Técnico

Modo	Parâmetro	Padrão	Intervalo	Comentário
	00	200	100~800	Velocidade mínima
	01	3500	200~5000	Velocidade máxima
	02	3000	200~5000	Velocidade constante máxima
	03	3000	200~5000	Velocidade máxima de arremate manual
	04	200	100~800	Velocidade de compensação de ponto
	05	250	100~500	Velocidade de corte de linha
	06	0	0/1	Configuração do modo de início suave:

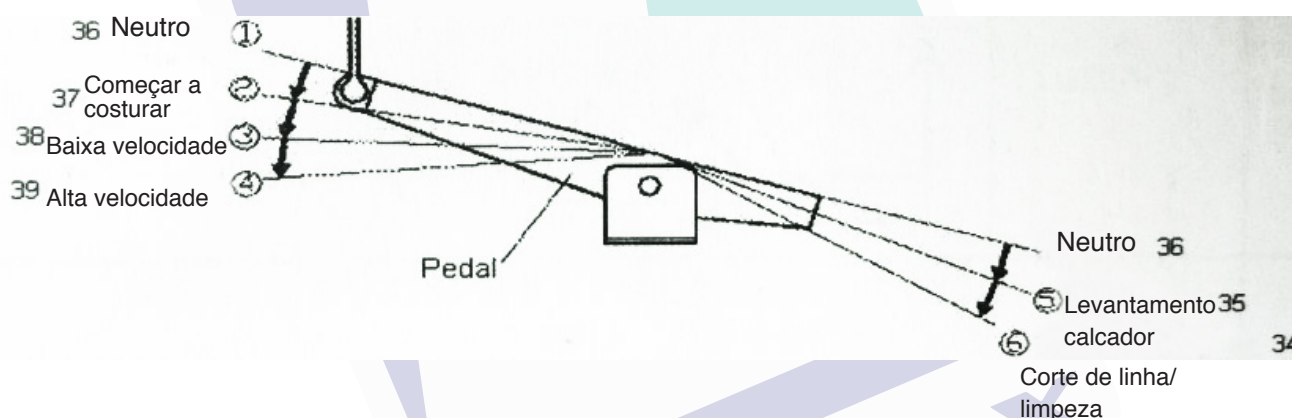
Velocidade				0: Início suave após corte de linha
				1: Início suave após corte de linha e parada
	07	2	1~9	Número de pontos de início suave
	08	200	100~800	Velocidade de costura suave
	09	20	1~20	Sensibilidade do sistema de aceleração (Transmissão Direct Drive pode ser configurado: mas não deve ser feito, pois isto acarretará em muito barulho e vibração na máquina). Este parâmetro não afeta a parte elétrica.
	0A	20	1~20	Sensibilidade do sistema de desaceleração (Transmissão Direct Drive pode ser configurado: mas não deve ser feito, pois isto acarretará em muito barulho e vibração na máquina). Este parâmetro não afeta a parte elétrica.
Arremate	10	1800	200~2200	Velocidade inicial do arremate
	11	1800	200~2200	Velocidade final do arremate
	12	1800	200~2200	Velocidade contínua do arremate
	13	24	0~70	Compensação de ponto de arremate inicial nº1
	14	20	0~70	Compensação de ponto de arremate inicial nº2
	15	24	0~70	Compensação de ponto de arremate final nº1
	16	20	0~70	Compensação de ponto de arremate final nº2
	30	0	0/1/2/3	Curva da velocidade do modo do pedal: 0: curva linear 
Pedal	30	0	0/1/2/3	1: dois segmentos de curva linear. (você deverá configurar início lento após rápido ou início rápido após lento, os parâmetros "31" e "32" coordenam isso) 

			2: Curva aritmética (os parâmetros [33] coordenam o uso) 
			3: Curva S (de fácil operação, com um começo lento e depois velocidade alta) 
31	3000	200~4000	O gráfico da velocidade ocorre em dois segmentos: o parâmetro 30 ajustado em 1 para tornar efetivo. Este parâmetro é para definir o RPM necessário para a máquina mudar de um segmento para o outro. 
32	800	0~1024	O gráfico da velocidade ocorre em dois segmentos: o parâmetro 30 ajustado em 1 para tornar efetivo. Este parâmetro é para definir o ponto necessário do pedal para a máquina mudar de um segmento para o outro (o valor é entre 38 e 39). 
33	2	1/2	Curva aritmética de parâmetro complementar: O parâmetro [30] deve ser ajustado para 2 para se tornar efetivo. 1: Função quadrática (o controle de velocidade para baixa velocidade, início lento após rápido) 

				2: Função de raiz quadrada (velocidade de resposta é rápida, início rápido após lento)  velocidade ângulo de pedal para frente
	34	90	0~1024	Configuração de posição de pedal para o corte de linha (o valor não deve ser maior que [35])
	35	90	0~1024	Levantamento de calcador. Ver figura 3-1 (o valor deve ser entre [34] e [36])
	36	419	0~1024	Posição do pedal para transição de velocidade, ver 3-1. (o valor está entre [35] e [37])
	37	510	0~1024	Posição do pedal neutro. Ver 5-1 (o valor está entre [36] e [38])
	38	578	0~1024	Posição de pedal para baixa velocidade. Ver 5-1 (o valor está entre [37] e [39])
	39	962	0~1024	Simulação do pedal de maior velocidade, ver 3-1. (o valor está entre [36] e [38])
	3A	100	0~800	Tempo de confirmação para o levantamento do calcador
Configuração Personalizada	40	1	0/1	Posição da agulha para cima após ligar a máquina: 0: Desligado 1: Ligado
	41	1	0/1	Escolha automática de funções de reforço (o cabeçote da máquina não reforça as funções automaticamente, aconselhamos desligar esta função) 0: desligado 1: ligado
	42	0	0/1	Quando seleccionar o modo de função, volta para costura à mão.
	43	0	0/1/2/3	Configuração do modo de execução especial 0: seleccionar operador 1: modo de costura simples 2: calcular ângulo inicial do motor (não desinstalar a correia) 3: calcular o modo da taxa de funcionamento do motor/cabeçote
	44	0	0-31	Torque de impulso de baixa velocidade 0: desligado 1~31: níveis de intensidade

	45	1	0/1	Modo de parada: 0: modo de parada em velocidade constante (Transmissão da correia, a parada não é precisa) 1: modo parada PMX
	46	100	0~800	Tempo de comando para meio ponto
	47	150	0~800	Tempo de comando para um ponto
Modo Contagem	50	1	1~100	Ajuste de proporção para contagem de pontos
	51	1	1~9999	Ajuste do valor da contagem do ponto
	52	0	0~4	Selecionar modo de contagem de ponto: 0: sem contagem 1: contagem de acordo com pontos, após alcançar o valor, a contagem reinicia. 2: contagem regressiva de acordo com os pontos, após alcançar o valor, a contagem reinicia. 3: quando o número de pontos ajustado for alcançado, a máquina para. E a máquina reinicia através do botão A do painel de operações. 4: A contagem do ponto é regressiva e quando o número de pontos chegar à zero, a máquina para. E a máquina reinicia através do botão A do painel de operações.
	53	1	1~100	Configuração de contagem de corte de linha
	54	1	1~9999	Ajuste do valor da contagem de corte de linha
	55	0	0~4	Selecionar o modo de contagem de corte de linha 0: sem contagem 1: contagem de acordo com os pontos, após alcançar o valor, a contagem se reinicia. 2: contagem regressiva dos pontos, após alcançar o valor, a contagem se reinicia. 3: contagem de acordo com os valores ajustados, após alcançar o valor, o motor deve parar automaticamente, recontagem reiniciado por S4 [152.INI]= CRS ou o botão A no painel de operação. 4: contagem regressiva de acordo com os valores ajustados, após alcançar o valor, o motor deve parar automaticamente, recontagem deve ser reiniciado por S4 por [152.INI] = CRS ou o botão A no painel de operação.

Operação	61	0	0/1/2	Parâmetro de tradução 0: sem ação 1: download de parâmetros (o painel de parâmetro do painel do controlador) 2: upload de parâmetros (o painel de parâmetro do painel do controlador)
	62	0	1, 2, XXXX	Restauração de parâmetros (somente restaura parâmetros para operadores, fornecedores e manutenção) Correia plana 1000/Direct Drive plana 2000
	63	0	1, 2	Cópia dos parâmetros atuais para restauração de parâmetros



3.3 Modo Administrador

O modo Administrador é usado para funções como ajuste do solenóide da máquina.

3.3.1 Como entrar no Modo do Administrador

Passo 1: No modo do operador, pressione e para entrar no modo do administrador em LCD PD 0000, e então coloque a senha 0000 para entrar no modo do administrador.

Passo 2: A senha é colocada utilizando e então pressione . Se a senha estiver correta, a entrada será permitida, o LCD exibe 00 0000, ou irá retornar para o modo do operador.

Passo 3: Mudar os parâmetros de administrador pelas teclas e no modo administrador. Os detalhes de parâmetros de administrador são mostrados na tabela

Passo 4: Os valores dos parâmetros podem ser ajustados pelas teclas



e



Passo 5: Sob o modo administrador, pressione , o painel irá retornar para o modo de operador.

3.3.2 Tabela de Parâmetro de Administrador

Tabela 3-2 - Parâmetros de Modo Administrador:

Modo	Parâmetro	Padrão	Opções	Comentário
Modo Corte de Linha	02	1	0/1/2/3	Sequência de modo de corte selecionado 0: Conforme os parâmetros [03] configurar os ajustes de ângulo de corte, até a posição [06] que desliga. 1: Conforme os parâmetros [03] configurar o ângulo de corte, até que [04] que desliga o ajuste do ângulo 2: Conforme os parâmetros [03] ajuste o ângulo de corte de linha, para atraso de corte [06]. 3: Para atrasar o sinal da faca inferior [05], e a [06] desliga.
	03	10	5-359	Os ajustes do ângulo de corte de linha no início (ajuste relativo a posição inferior)
	04	120	10-359	Os ajustes do ângulo de corte final (ajuste relativo a posição inferior. Precisa ser maior que os parâmetros [03] do sistema)
	05	10	1-999	Tempo de atraso do início do corte T1(ms)
	06	60	1-999	Tempo de atraso do final do corte T2(ms)

Liberação da Tensão da Linha Viper	10	0	0/1/2/3/4	Sequência do modo de liberação da tensão de linha 0: Conforme os parâmetros [11] configurar os ajustes da tensão a linha, até o atraso na posição superior [14]. 1: Conforme os parâmetros [11] configurar os ajustes do ângulo da liberação da tensão da linha, até [12] desabilita os ajustes de ângulo. 2: Conforme os parâmetros [11] configurar ajustes do ângulo da liberação da tensão de linha, [14] desliga. 3: O atraso na posição inferior, onde o parâmetro [13] ajusta o ângulo de liberação da tensão [14] desliga. 4: O atraso na posição superior, onde o parâmetro [13] ajusta o ângulo de liberação [14] desliga
	11	25	5-359	Ajuste de ângulo de início de liberação da tensão (relativo a posição inferior do ângulo)
	12	350	10-359	Ajuste do ângulo do final da liberação da tensão (relativo a posição inferior do ajuste. Precisa ser maior que os parâmetros [11] do sistema)
	13	1	1-999	Tempo de atraso do início do funcionamento do solenóide da liberação da tensão T1(ms)
	14	10	1-999	Tempo de atraso do solenóide da liberação de tensão na posição superior T2 (ms)
	15	1	0/1	Selecionando a função do Wiper 0: desligado 1: ligado
	16	10	1-99	Fixador/limpador com tempo de atraso ms
	17	70	1-9999	Tempo de retenção do fixador/limpador ms
	18	50	1-999	Volta do fixador/limpador ms
	19	0	0/1	Função do retentor de linha: 0: desligado 1: ligado
	1A	70	0-359	Início do ângulo do retentor da linha
	1B	140	0-359	Ângulo final do retentor da linha

Modo Stop	31	0	0/1	Seleção do modo do teste automático: 0: testes pelo pontos 1: teste pelo tempo
	32	300	0-1000	Tempo de confirmação para o alarme SW ms
	33	50	0-1000	Tempo de confirmação para restaurar o sistema o sistema de segurança SW ms
	34	0	0/1	Configuração do sentido de rotação do motor 1: para frente 0: Inverso
Parâmetro do cabeçote da máquina	40	1000	0-9999	Taxa de funcionamento do motor/ cabeça da máquina: 0.001 (se a média do cálculo for automático motor/cabeçote, o valor do parâmetro do control box pode ser diferente daquele em HMI)
	42	0	0-359	Ângulo de ajuste da agulha na posição superior
	43	175	0-359	Ajuste mecânico do ângulo da agulha na posição inferior
	44	200	0-800	Tempo de atraso do calcador (ms)

3.5 Modo de Aviso de Erro

Se o HMI detectar algo de errado no controlador, irá pular automaticamente para modo de aviso, e mostrará o código de erro **E.C.F.-0.0**. Durante o modo de aviso de erro, o usuário pode ajustar os parâmetros técnicos, parâmetros de administrador, parâmetros HMI ou modo de monitor. Sair desses modos não volta para o modo inativo mas volta para o modo de aviso de erro. Irá retornar ao estado normal depois de reparar o erro e desligando e ligando a máquina.

3.6 Modo de Aviso do Interruptor de Segurança

Caso o teste de segurança HMI acusar algo anormal, o sistema irá pular automaticamente para este modo de segurança, mostrando **R.N.-U.P.** no painel. Durante o modo de aviso de erro de segurança, o usuário pode definir os parâmetros técnicos, parâmetro de administrador e os parâmetros do HMI ou modo de monitor. Sair desses modos não volta para o modo inativo mas volta para o modo de aviso de erro.

Modo Stop	31	0	0/1	Seleção do modo do teste automático: 0: testes pelo pontos 1: teste pelo tempo
	32	300	0-1000	Tempo de confirmação para o alarme SW ms
	33	50	0-1000	Tempo de confirmação para restaurar o sistema o sistema de segurança SW ms
	34	0	0/1	Configuração do sentido de rotação do motor 1: para frente 0: Inverso
Parâmetro do cabeçote da máquina	40	1000	0-9999	Taxa de funcionamento do motor/ cabeça da máquina: 0.001 (se a média do cálculo for automático motor/cabeçote, o valor do parâmetro do control box pode ser diferente daquele em HMI)
	42	0	0-359	Ângulo de ajuste da agulha na posição superior
	43	175	0-359	Ajuste mecânico do ângulo da agulha na posição inferior
	44	200	0-800	Tempo de atraso do calcador (ms)

4 Restaurar os parâmetro para configurações da fábrica

Passo 1: No modo operador, pressione  e  , LCD PD 0000; e em seguida coloque a senha 0000 para entrar no modo técnico.

Passo 2: A senha inserida usando     e  , em seguida pressione a tecla  . Se a senha estiver correta, entra no modo técnico, ou volta para o modo técnico.

Passo 3: Vá para parâmetro técnico [62] pelas teclas   e   teclas no modo técnico. Para restaurar ou alterar os parâmetros armazenados de fábrica pode-se utilizar as teclas

    e      .

Passo 4: Para confirmar os parâmetros selecionados, pressionando a tecla  até a luz vermelha do HMI brilhe ou emite um som longo e alto, solte a tecla (ícone), HMI e toda a restauração do parâmetros armazenados no sistema.

4 Restaurar os parâmetro para configurações da fábrica

4.1 Restaurar os parâmetros de controle de fábrica

Passo 1: Pressione as teclas  e  entre no modo monitor no parâmetro N.O 24th . Como mostra a Figura 4-2.

Passo 2: Gire o volante, de modo que o limpador (wiper) deixe a posição da agulha para cima, LCD irá mostrar um ajuste mecânico do desvio. Como mostra a legenda da figura 4-2.

Passo 3: Pressione as teclas  e  , LCD display 240000 (ajuste zero do desvio mecânico do passo anterior) para confirmar a posição da agulha. Como mostra na legenda da figura 4-2:

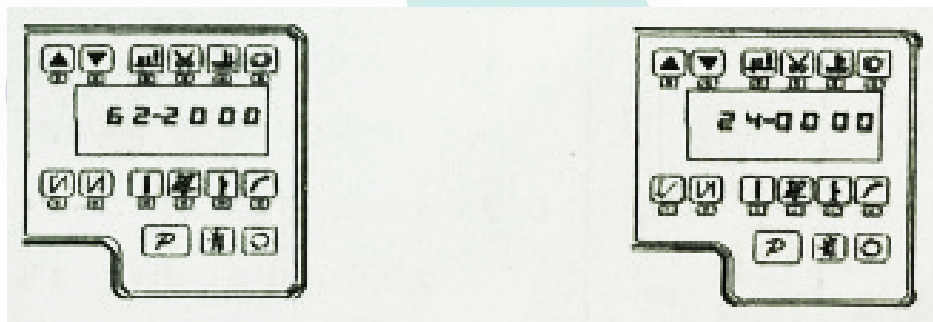


Fig. 4-1

Fig. 4-2