

Manual de Instruções

LM903D-PE-ATBK

LM904D-PE-ATBK



Instruções para operação de Overlock automática

1. Precauções de segurança

Antes de usar, leia atentamente esta informação técnica e o manual da máquina de costura correspondente e use-o corretamente.

1.1 (1) Tensão de alimentação e frequência de operação: Siga as especificações marcadas na placa de identificação do motor e na caixa de controle.

(2) Interferência de ondas eletromagnéticas: Fique longe de máquinas de ondas magnéticas de alta frequência ou transmissores de ondas de rádio, etc., para evitar que as ondas eletromagnéticas geradas interfiram com o dispositivo de acionamento e causem mau funcionamento.

(3) Aterramento: A fim de evitar interferência de ruído ou acidentes com vazamento, faça trabalhos de aterramento (incluindo máquina de costura, motor e caixa de controle).

1.2 Ao desmontar o motor ou a caixa de controle, não desligar a energia, espere mais de 1 minuto para abrir a caixa de controle.

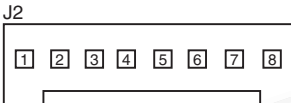
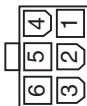
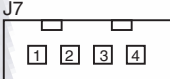
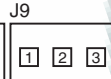
1.3 Para garantir a segurança pessoal, desligue a energia ao fazer manutenção na máquina ou realizar operações de enfiar a linha na agulha.

1.4  Este símbolo indica que quando a máquina está ligada, se houver um erro, o corpo humano ou a máquina podem ser danificados, portanto, os locais perigosos da máquina terão este sinal.

 Este símbolo indica a presença de eletricidade de alta tensão, etc., e locais com riscos elétricos terão este símbolo.

1.5 Este dispositivo garante que o período de garantia é de um ano em condições normais de trabalho e sem erros de operação.

2. Definição de Interface

	Pedal					Sensor			
	3	GND	1	Pedal		J2			
	4		2	5V		5	M-IR	1	R-IR
						6	5V	2	LAMPADA
						7	F-IR	3	GND
						8	5V	4	JX
	Solenoide				 	J3		J6	
	4	30V	1	Linha solta		1	GND	1	GND
	5	30V	2	AR		2	K3	2	K2
	6		3			3	5V	3	K1
	Calcador				 	J7			
	2	30V	1	Calcador		3	5V	1	5V
						4	F-IRM	2	M-IRM
	Faca de corte (preta)				  	J4		J5	
						1	5V	1	R-IR
						2	R-IRM	2	5V
						J8		J9	
					1	5V	1	5V	
					2	GND	2	GND	
					3	SEGURO	3	SEGURO	

3. Operação da interface do menu

(liberação após leve toque, execução após liberação)

Sair	Retornar ao menu inicial.
Parâmetros de função de item de texto	Toque diretamente para modificar o item de parâmetro e salve-o automaticamente.
Parâmetro de função de item numérico	Toque no item de modificação e o símbolo + aparece, e na área de toque + símbolo, o aumento ou diminuição do valor do parâmetro é concluído. Pressione longamente para obter um aumento ou diminuição rápida.
Ajuste óptico automático	Ajuste óptico automático do olho Haverá uma área de aviso de texto de ajuste óptico automático na parte inferior da interface do menu do sensor, de acordo com o aviso de texto. Depois de concluir a ação correspondente, retorne automaticamente à interface do menu do photoeye e salve.

4. Operação da função da interface principal

(pressione a área do ícone para exibir na cor reversa, solte para executar).

Ícone	Função	Descrição
	Configurações do motor	Modifique a velocidade, modo de trabalho, ajuste da posição de parada da agulha, etc.
	Posição de parada	A posição de parada muda rapidamente.
	Configurações do sensor	Ajuste óptico do modo de trabalho do olho, ajuste numérico (incluindo função de ajuste automático), configuração da função de proteção de segurança.
	Configuração de levantamento do calcador	Configuração do modo de trabalho de levantamento do calcador, configuração do parâmetro de desempenho do calcador.
	Configurações de corte de linha	Configuração do modo de trabalho de corte de linha, configuração de parâmetro de desempenho de corte de linha.
	Configuração de sucção	Configuração do modo de trabalho de sucção, configuração de parâmetro de desempenho de sucção.
	Interruptor de brilho do farol	Configuração rápida do brilho do farol.
	Configuração de linha solta	Configuração do modo de trabalho do fio solto e configuração dos parâmetros de desempenho do fio solto
	Configurações do painel	Configurações de parâmetros do painel, idioma, interface, brilho, etc., pressione e segure para entrar na interface de parâmetros avançados.
	Área em branco na parte inferior	O Status 1 exibe o status atual do sensor, velocidade máxima, modo atual, etc. O Status 2 exibe os parâmetros de costura de vários segmentos, pressione e segure para entrar na modificação dos parâmetros
	Chave de bloqueio superior	No estado bloqueado, você pode pressionar e segurar qualquer área da tela por 3 segundos para desbloquear No estado desbloqueado, você pode pressionar e segurar o canto superior esquerdo da tela por 3s para bloquear manualmente O tempo de bloqueio automático é ajustado nas configurações.

5. Tabela de parâmetros de função

Código de Parâmetro	Função de parâmetro	Alcance do ajuste	Padrões	Descrição da função
Menu Motor				
P-01	Padrão de costura	0 - 3	1	0: Computador completo 1: Semi-inteligente 2: Totalmente manual 3: Totalmente inteligente
P-02	Ligue para encontrar a posição da agulha	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
P-03	Modo inicial	0 - 1	0	0: Modo automático 1: modo de controle de pé
P-04	Seleção do local da parada da agulha	0 - 2	0	0: Posição superior da agulha 1: Posição inferior da agulha 2: Fechar
P-05	Velocidade máxima	500-7.000	5000	RPM
P-06	Velocidade de costura	500-6500	5000	RPM
P-07	Sentido de rotação do motor	0 - 1	1	0: Sentido anti-horário 1: Horário
P-08	Valor de deslocamento da posição da agulha superior	0 - 23	2	
P-09	Valor de deslocamento da posição da agulha inferior	0 - 23	11	A posição da agulha acima é o ponto zero de referência para calcular o valor de deslocamento
P-10	Fim do atraso	1 - 999	1	
P-11	Parar Habilitar	0 - 1	0	
P-12	Parar e ativar automaticamente	0 - 1	0	
P-13	Parar o Atraso	1-999	100	
Menu de levantamento do calçador				
P-14	Elevação automática do calçador	0 - 3	3	0: Fechar 1: Levantar para frente 2: Levantar para trás 3: Levantar para frente e para trás
P-15	Levante o calçador quando a máquina de costura parar na metade	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-16	Levante o calçador quando a linha parar após o corte	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-17	Esperar antes de levantar o calçador	1 - 50	4	(* 100ms) Quanto mais tempo, mais tempo o calçador será levantado
P-18	Hora de início do levantamento do calçador traseiro	0 - 20	0	*100ms
P-19	Tempo total de saída do calçador	1 - 300	100	*1ms
P-20	Ciclo de trabalho de saída do calçador	10 - 80	30	%

P-21	Tempo de queda	1 - 300	50	*1ms
P-22	Tempo de proteção do calcador	1 - 30	10	*1s
Menu de corte de linha				
P-23	Corte automático de linha	0 - 3	3	0: Fechar 1: Corte frontal 2: Corte traseiro 3: corte frontal e traseiro
P-24	Interruptor de corte do pedal traseiro	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
P-25	Interruptor de corte manual	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
P-26	Tipo tesoura	0 - 2	0	0: Faca reta 1: Faca lateral 2: Faca frontal e faca reta traseira
P-27	Tipo de faca lateral	0 - 1	0	0: unidade direta 1: outra unidade
P-28	Padrão de costura transparente	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-29	Proteção de transparência	1 - 200	20	
P-30	Atraso no início do corte	0 - 9999	0	Calcule com 24 pulsos por rotação do motor
P-31	Fim do atraso de corte	0 - 9999	0	Calcule com 24 pulsos por rotação do motor
P-32	Tempo de corte tipo A	1 - 200	40	*1ms
P-33	Atraso no corte da linha antes da faca lateral	0 - 9999	1200	Calcule com 24 pulsos por rotação do motor
P-34	Atraso no corte da linha após a faca lateral	0 - 9999	0	Calcule com 24 pulsos por rotação do motor
P-35	Conduz o tempo de corte manual da faca lateral	1 - 50	5	*100ms
P-36	Pontos de corte manuais de faca lateral de acionamento direto	1 - 100	20	
P-37	Velocidade de corte manual da faca lateral de acionamento direto	500-2000	1000	RPM
Menu de linha solta				
P-38	Liberação automática de linha	0 - 4	2	0: Fechar 1: Liberação da linha frontal 2: Liberação da linha traseira 3: Fio solto dianteiro e traseiro 4: Fio solto normalmente aberto
P-39	Número de pontos para o atraso antes do lançamento da linha	0 - 999	5	
P-40	Número de pontos para atraso pós-liberação	0 - 999	0	
P-41	Tempo de liberação para produção total	1 - 300	100	*1ms
P-42	Ciclo de trabalho de saída de fio solto	10 - 80	30	%

Menu de indução				
P-43	Configuração da chave do sensor	0 - 4	2	0: OFF 1: M-Sensor 2: F-M-Sensor 3: M-B-Sensor 4: ALL
P-44	Número de agulhas entre os sensores dianteiros e traseiros	1 - 999	100	
P-45	Sensor traseiro e sensor de tecido anti-corte Número de agulhas	1 - 999	20	
P-46	Sensibilidade do sensor frontal	100-400	200	O intervalo de valores 100-400, na verdade representa a tensão de disparo 1.0V-4.5V. Quando a tensão induzida do sensor é menor do que a tensão definida, o sensor é ativado.
P-47	Sensibilidade do sensor traseiro	100-400	200	
P-48	Sensibilidade do sensor de tecido anti-corte	100-400	200	
P-49	Intensidade de emissão infravermelha do sensor frontal	1 - 15	10	Este parâmetro é usado para ajustar a intensidade de emissão infravermelha do sensor. Pode ser ajustado de acordo com o valor de tensão induzida. Geralmente, o ajuste não é necessário, você pode usar o modo padrão.
P-50	Intensidade de emissão infravermelha do sensor traseiro	1 - 15	10	
P-51	Potência do sensor B	1 - 15	10	
P-52	Botão de segurança do calcador	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-53	Interruptor de segurança da mesa de costura	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
P-54	Interruptor de segurança da barra da agulha	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
Menu de sucção				
P-55	Auto inalar	0 - 4	3	0: Desligado 1: A linha de corte frontal é inalada e aberta 2: Depois de cortar o fio, inspire e abra 3: Antes e depois de aparar, inspire e abra 4: Inspire e abra
P-56	Tipo inspiratório	0 - 1	0	0: Elétrico, 1: Pneumático
P-57	Atraso de início OFF	1-999	25	
P-58	Fim do atraso ON	0-999	0	
P-59	Fim do atraso OFF	0 - 50	5	*100ms
P-60	Inale intermitente	0 - 1	0	0: Desligado 1: Ligado
P-61	Tempo intermitente ON	1 - 50	5	*100ms
P-62	Tempo intermitente OFF	1 - 50	5	*100ms

Menu de costura multi-segmento				
P-63	Número de segmentos de costura	1 - 4	1	Configuração do número do segmento de costura de múltiplos segmentos
P-64	Número do segmento de costura	0 - 3	0	Número de sequência de costura multi-segmento
P-65	O número de série do segmento de costura aumenta automaticamente	0 - 1	1	0: Desligado 1: Ligado
P-30	O primeiro atraso de corte antes da faca reta Número de pulsos	0-9999	0	Calcule com 24 pulsos por rotação do motor
P-66	2º estágio de atraso de corte de linha antes da faca reta Número de pulsos	0-9999	0	
P-67	3º segmento de atraso de corte de linha antes da faca reta Número de pulsos	0-9999	0	
P-68	Atraso no corte da linha antes da 4ª faca reta Número de pulsos	0-9999	0	
P-31	Atraso no corte da linha após a primeira faca reta Número de pulsos	0-9999	0	
P-69	Atraso no corte da linha após a segunda faca reta Número de pulsos	0-9999	0	
P-70	Atraso de corte após a 3ª faca reta Número de pulsos	0-9999	0	
P-71	Atraso no corte da linha após a 4ª faca reta Número de pulsos	0-9999	0	
P-33	A primeira seção da faca lateral antes de cortar a extensão Número de pulsos atrasados	0-9999	1200	
P-72	2ª etapa da faca lateral cortando a extensão Número de pulsos atrasados	0-9999	1200	
P-73	A terceira seção da faca lateral antes de cortar a extensão Número de pulsos atrasados	0-9999	1200	
P-74	A 4ª seção da faca lateral antes de cortar a extensão Número de pulsos atrasados	0-9999	1200	
P-34	Corte a linha após a faca lateral da primeira seção Número de pulsos atrasados	0-9999	0	
P-75	Corte a linha após a faca lateral da segunda seção Número de pulsos atrasados	0-9999	0	
P-76	Corte a linha após a terceira seção da faca lateral Número de pulsos atrasados	0-9999	0	
P-77	Corte e extensão da linha após a 4ª faca lateral Número de pulsos atrasados	0-9999	0	
P-57	Atraso de desligamento de sucção antes do estágio 1 Contatos	1-999	25	
P-78	Atraso de desligamento de sucção antes do estágio 2 Contatos	1-999	25	
P-79	Atraso de fechamento de sucção antes do estágio 3 Contatos	1-999	25	
P-80	Atraso de desligamento de sucção antes do estágio 4 Contatos	1-999	25	

P-58	Atraso de abertura de sucção após o estágio 1 Contatos	0-999	0	
P-81	Atraso na abertura de sucção após o estágio 2 Contatos	0-999	0	
P-82	Atraso na abertura de sucção após o estágio 3 Contatos	0-999	0	
P-83	Atraso na abertura de sucção após o estágio 4 Contatos	0-999	0	
Menu de costura multi-segmento				
S-01	Língua	0-1	0	0: Chinês 1: Inglês 2: Turco
S-02	Visor da interface principal	1-5	1	Interface 1-5
S-03	Exibição do menu	0-1	0	0: cor escura 1: cor clara
S-04	Sinal luminoso	0-5	5	0: desligado 5: brilho máximo
S-05	Configuração de luz de fundo	1-5	5	1: Brilho mais baixo 5: Brilho mais alto
S-06	Interruptor de campainha	0-1	1	0: Desligado 1: Ligado
S-07	Bloqueio de tela	0-5	0	0: Desligado 1: 1 minuto 2: 3 minutos 3: 5 minutos 4: 10 minutos 5: 30 minutos

6. Parâmetros avançados

No estado da interface principal, pressione e segure as configurações do sistema para inserir os parâmetros avançados

Código	Descrição
Versão da placa-mãe	Versão do software da placa-mãe
Versão do painel	Versão do software do painel
Velocidade em tempo real	Velocidade em tempo real
Número de pinos de teste	Número de pontos por corrida
Ângulo motor	O ângulo físico do motor corresponde à posição fixa da agulha. Clique na área de valor para modificar o valor atual para a posição superior da agulha
Teste de resistência	Clique na linha atual para entrar no modo de teste de resistência
Restaurar fábrica	Clique na linha atual para executar a operação de restauração de fábrica

7. Erro de código

Código	Descrição	Solução
E-01	Tensão muito alta	- Verifique a tensão de alimentação de entrada. -Substitua a caixa de controle.
E-02	Tensão muito baixa	- Verifique a tensão de alimentação de entrada. -Substitua a caixa de controle.
E-03	Sobre corrente	-Desligue o interruptor de alimentação e reinicie após 30 segundos. -Substitua a caixa de controle.
E-04	Falha no pedal	- Verifique o conector do pedal. -Substitua o pedal.
E-05	Sinal de posição da agulha Erro	-Retire o plugue do motor, verifique o conector, conecte e tente novamente. -Substitua o codificador do motor.
E-06	Erro de sinal do motor	-Retire o plugue do motor, verifique o conector, conecte e tente novamente. -Substitua o motor ou o codificador do motor. -Substitua a caixa de controle.
E-07	Motor bloqueado	-Retire o plugue do motor, verifique o conector, conecte e tente novamente. -Substitua o motor. -Substitua a caixa de controle.
E-08	Desligue a tela	Espera que o fornecimento de energia seja retomado.
E-10	Falha de memória	Entre em contato com o fabricante.
E-11	Falha do interruptor de segurança	Abaixe o cabeçote ou verifique o interruptor para cima.
E-12	Comunicar falha 1	- Verifique o conector do painel. -Substitua o painel.

Modo manual completo:

Passo reverso no calcador, pressione manualmente o botão para cortar a linha, você pode abrir o passo reverso na operação de corte de linha no menu de corte de linha.

Modo semi-inteligente:

Com levantamento automático do calcador e funções de corte automático da linha.

Você pode usar as teclas de atalho para definir e simplesmente ajustar o tempo de uso, e também pode usar a tabela de parâmetros para ajustar as funções necessárias em detalhes de acordo com a situação real.

Modo totalmente inteligente:

1. O sensor frontal é acionado, pise levemente no pedal para entrar no modo de início da costura (a velocidade de costura pode ser ajustada no parâmetro P-6), neste momento, o pedal pode ser liberado e a máquina funcionará automaticamente .
2. Quando o número de agulhas excede a configuração de P-44 (número de agulhas entre os sensores dianteiro e traseiro), o sensor traseiro ainda não é acionado e para automaticamente.
3. O sensor é acionado após o número de pontos no início da costura e entra no modo de costura de configuração P-5 (velocidade máxima de execução).
4. Depois de terminar a costura, o sensor traseiro é exposto, o corte da linha e a ação de levantamento do pé são concluídos e a costura é concluída.

Modo de computador completo:

É necessária a configuração do parâmetro P-3 (modo de partida). Automático, não há necessidade de pedalar para completar as funções correspondentes do mesmo modo totalmente inteligente. Para a configuração de cada estágio, consulte o modo totalmente inteligente.