

Manual de Operação e Manuntenção

LM-9982D



Ponto fixo integrado com corte de linha

V2.0 1. Precauções de segurança

Leia estas instruções de segurança e o manual da máquina antes de operar ou realizar a manutenção de sua máquina de citar.

1.1 Tensão e Frequência de Operação:

Por favor, consulte a placa de identificação do motor e a caixa de controle para determinar a tensão e a frequência de operação adequadas.

Interferência Eletromagnética

Evite a proximidade de máquinas que gerem ondas magnéticas de alta frequência ou transmissores de ondas de rádio, entre outros. Isso ajudará a prevenir a interferência das ondas eletromagnéticas no dispositivo de acionamento, evitando a ocorrência de ações incorretas.

Aterramento:

Para evitar interferências de ruído e acidentes por vazamento, realize trabalhos de aterramento, incluindo a máquina de costura, o motor e a caixa de controle.

1.2 Desmontagem do Motor e Caixa de Controle:

Ao desmontar o motor e a caixa de controle, desconecte a energia previamente. A caixa de controle elétrico contém eletricidade de alta tensão, portanto, aguarde mais de 1 minuto após desligar a energia antes de iniciar a desmontagem.

1.3 Segurança durante Reparos:

Por questões de segurança, desligue a energia ao realizar manutenção na máquina ou ao enfiar as agulhas.

1.4 Símbolo de Aviso:

Este símbolo indica áreas de perigo na máquina. Qualquer erro cometido nessas áreas pode resultar em danos ao corpo humano ou à máquina.

Símbolo de Alta Tensão:

Este símbolo alerta para a presença de alta tensão e áreas eletricamente perigosas.

1.5 Garantia:

Este produto oferece uma garantia de um ano para condições normais de operação e funcionamento sem erros.

2. Instruções

2.1 Redefinição

No estado de desligamento, pressione as teclas ▲▼ simultaneamente para ligar e, em seguida, pressione a tecla “S” para confirmar a recuperação.

2.2 Modo de Monitoramento

Pressione e segure a tecla “S” para entrar no estado de monitoramento. Use as teclas ▲▼ para alterar o número de série do monitoramento e pressione a tecla “S” para verificar.

2.3 Modo de Depuração de Fábrica

Pressione e segure a tecla de corte de linha para entrar no modo de depuração, pressione ▲▼ . Escolha o item de depuração e pressione “S” para entrar no modo correspondente.

Modo de Teste do Motor **1-dJ**: Pressione a tecla de corte para iniciar o teste. O resultado do teste será exibido após a conclusão. **2-bJ**: Calibre a posição do volante. Gire o volante para a posição de posicionamento superior da agulha e reconfirme a posição após a operação.

2.4 Modo de Envelhecimento

Pressione e segure as teclas “P” e “S” simultaneamente para ligar o motor. Você pode inserir diretamente o parâmetro P26 e escolher iniciar o envelhecimento.

2.5 Modo de Parâmetro Secundário

Pressione a tecla “P” para ligar e entrar diretamente no modo de parâmetro secundário. Nesse modo, você pode visualizar os parâmetros P21-P40.

Pressione e segure a tecla “P” e digite a senha 111 para entrar no modo de parâmetro secundário.

2.6 Modo de Parâmetro de Três Níveis

Pressione e segure a tecla “P” e digite a senha 824 para entrar no modo de parâmetro de três níveis. Nesse modo, você pode verificar os parâmetros P41-P60.

3. MODO DE MONITORAMENTO

NUMERO DO DISPLAY	NUMERO DO ITÉM	UNIDADE
JJ	Contagem	Pedaço
SPd	Velocidade	RPM
CUr	Corrente	0.1A
UdC	Voltagem	V
PdL	Pedal	/

NUMERO DO DISPLAY	NUMERO DO ITÉM	UNIDADE
PoS	Ângulo	Grau
dJ	Motor	/
id	Modelo	/
vEr	Versão	/

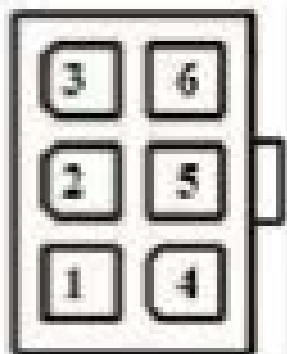
Observação: Pressione e segure o botão de corte de linha na interface de exibição da contagem de peças para redefinir a contagem.

Lanmax

3. MODO DE MONITORAMENTO

Função de Edição de Parâmetros		Entrar ou sair do modo de edição dos parâmetros da função.
Visualização e Salvamento de Parâmetros		Visualize e salve o conteúdo do número do parâmetro selecionado: Após escolher o número do parâmetro, pressione esta tecla para visualizar e modificar a operação. Depois de modificar o valor do parâmetro, pressione esta tecla para sair e salvar o parâmetro.
Seleção para Cima		1 -Tecla de incremento para selecionar o item de parâmetro na área de seleção de parâmetros. 2- Define a tecla de aumento de valor na área de conteúdo do parâmetro.
Seleção para Baixo		1- Tecla de decremento para selecionar o item de parâmetro na área de seleção de parâmetros. 2 - Define a tecla de diminuição de valor na área de conteúdo do parâmetro.
Início Lento		Usado para ativar ou desativar a função de costura de início lento.
Corte de Linha		Usado para ativar ou desativar a função de corte de linha.
Parar a Agulha Seleção de Posição		Troque a posição de parada da agulha após a costura (posição de parada superior/posição de parada inferior).

5. CONTROLE ELÉTRICO



Definição	luz de sinalização	Fio terra (agulha Jog)	32V (Eletroimã)
Posição do calcador	6 PIN	5PIN	4 PIN
Definição	5V (luzes de costura)	Sinalização para adicionar ponto	Corte de linha Eletroimã
Posição do calcador	3 PIN	2 PIN	1 PIN

6. DESCRIÇÃO DA FALHA

CÓDIGO DE ERRO	INFORMAÇÃO DA FALHA	RAZÃO	Itens de inspeção e como corrigir.
E-01	A voltagem do sistema está muito alta	A voltagem real está muito alta Detecção de voltagem incorreta	Se a voltagem da linha de entrada do sistema está muito alta Se o circuito de detecção de voltagem do sistema funciona normalmente
E-02	A voltagem do sistema está muito baixa.	A voltagem real está muito baixa. Detecção de voltagem incorreta.	Se a voltagem da linha de entrada do sistema está muito baixa Se o circuito de detecção de voltagem do sistema funciona normalmente
E-05	Falha na identificação do pedal.	Falha no reconhecimento do pedal.	Junta do pedal solta.
E-07 E-08	Sobrecarga do motor.	Motor bloqueado, Sobrecarga do motor.	Se o plugue do motor está em bom contato Se a cabeça da máquina ou mecanismo de corte está travado Se está costurando tecidos acima da espessura especificada Se o sinal de detecção de corrente está normal.
E-09 E-11	Falha no sinal do motor.	Falha no sinal de posicionamento do motor.	Se a interface do codificador do motor está em bom contato.

CÓDIGO DE ERRO	INFORMAÇÃO DA FALHA	RAZÃO	Itens de inspeção e como corrigir.
E-15	Sobrecorrente de hardware.	A detecção de corrente está anormal O motor está funcionando de forma anormal	Se o circuito de detecção de corrente do sistema está funcionando normalmente Se o dispositivo de acionamento de hardware está funcionando normalmente
E-17	Falha no interruptor de inversão.	Interruptor de inversão ativo.	Abaixe a cabeça da máquina ou verifique o interruptor de inversão.
E-18	Sobrecorrente de software.	O motor continua funcionando com corrente alta.	Se o circuito de detecção de corrente do sistema está funcionando normalmente.
E-19	Sobrecarga do motor.	Operação de sobrecarga de longo prazo do motor.	Verifique se o motor da cabeça é adequado.
E-20	Falha na leitura e escrita de parâmetros.	Falha na leitura ou salvamento de parâmetros.	Se o plugue da caixa de controle está em bom contato Se o dispositivo da caixa de controle está danificado
E-21	Falha no circuito de detecção de corrente.	Falha no circuito de detecção de corrente.	Se a detecção do loop de corrente do sistema está normal.
E-22	Falha no loop OZ.	Deteção anormal do loop OZ.	Verifique se o circuito OZ está normal.
E-23 E-24	Velocidade anormal do motor.	A velocidade de rotação do motor está anormal.	Se a interface do codificador do motor está em bom contato Se o ângulo inicial do motor está anormal

7. PARÂMETROS

Parâmetros	Descrição	FAIXA	Valor inicial	Descrição e observações do nome do valor do conteúdo
P-01	velocidade máxima	200~6000	5000	“Configuração de velocidade máxima durante a costura”
P-02	“Seleção do sincronizador”	0~2	1	“0” significa Agulha para cima, “1” significa Agulha para baixo, “2” significa sem sinal.
P-03	“Interruptor de partida suave”	0~1	1	“0” significa aberto, “1” significa desligado.
P-04	“Velocidade de partida suave”	200~1500	400	“Configuração da função de velocidade de partida suave”
P-05	“Número de pontos de partida suave”	1~15	1	Número de pontos de partida suave
P-06	Velocidade mínima	200~500	200	“Configuração de velocidade mínima durante a costura”
P-07	“Ajuste da posição da agulha superior”	-15~15	0	“Ajuste da posição da agulha superior”
P-08	“Ajuste da posição da agulha inferior”	0~240	175	“Ajuste de posição da parada da agulha inferior”

Parâmetros	Descrição	FAIXA	Valor inicial	Descrição e observações do nome do valor do conteúdo
P-09	“Encontrar automaticamente a posição da agulha ao iniciar”	0~1	0	“0” significa que não é possível encontrar o ajuste da posição da agulha superior, “1” significa encontrar o ajuste da posição da agulha superior.
P-10	“Detecção do interruptor de proteção da cabeça da máquina”	0~2	1	“0” significa sem detecção, “1” significa detecção de sinal zero, “2” significa detecção de sinal positivo.
P-11	“Ajuste da curva de aceleração”	0~4	1	“Configuração de aceleração e inclinação do controlador de velocidade”
P-12	“Interruptor de elevação da agulha reversa”	0~1	0	“0” significa desligado, “1” significa aberto.
P-13	“Inverter o ângulo de elevação da agulha”	0~45	20	“Inverter o ângulo de elevação da agulha”
P-14	“Ajuste de brilho das luzes”	0~100	100	“Ajuste de brilho das luzes”
P-15	“Método de suplemento da agulha”	0~3	3	“0” significa meio ponto, “1” significa um ponto, “2” significa meio ponto contínuo, “3” significa um ponto contínuo.

Parâmetros	Descrição	FAIXA	Valor inicial	Descrição e observações do nome do valor do conteúdo
P-15	“Método de suplemento da agulha”	0~3	3	“0” significa meio ponto, “1” significa um ponto, “2” significa meio ponto contínuo, “3” significa um ponto contínuo.
P-16	“Interruptor da função de corte de linha”	0~1	1	“0” significa desligado, “1” significa aberto.
P-17	“Velocidade de corte de linha”	100~400	280	“Velocidade de corte de linha”
P-18	“Ampliação da peça”	0~20	0	“0” significa que não há função de contagem de peças. “1-20” significa adicionar 1 ao valor da contagem de peças a cada vez que o corte de linha for realizado dentro do intervalo de 1 a 20.
P-19	“Configuração inicial da contagem de peças”	0~1000	100	“Valor inicial de redução da contagem de peças”
P-20	“Configuração da direção de contagem de peças”	0~1	0	“0” significa adição de contagem de peças, “1” significa redução de contagem de peças.

Parâmetros	Descrição	FAIXA	Valor inicial	Descrição e observações do nome do valor do conteúdo
P-21	“Direção de funcionamento do motor”	0~1	1	“0” significa sentido horário, “1” significa sentido anti-horário.
P-25	“Teste de item A”	0~1	0	“Operação contínua de velocidade”
P-26	“Teste de item B”	0~1	0	“Realizar operação de ciclo de posicionamento”
P-30	“Ajuste da posição da agulha”	0~240	0	“Ajuste da posição da agulha”
P-33	“A resistência adquirida em material espesso”	0~15	0	“A força adquirida em material espesso”
P-34	“A força adquirida ao cortar a linha”	0~15	0	“A força adquirida ao cortar a linha”
P-35	“Ângulo de sucção ao cortar a linha”	150~200	175	“Ângulo de sucção ao cortar a linha”
P-36	“O ângulo de força ao cortar a linha”	200~300	260	“O ângulo de força ao cortar a linha”
P-37	“Ângulo de liberação ao cortar a linha”	300~360	346	“Ângulo de liberação ao cortar a linha”
P-40	“Seleção do modelo”	“Reservado”	“Reservado”	“Reservado”