Sun Special®

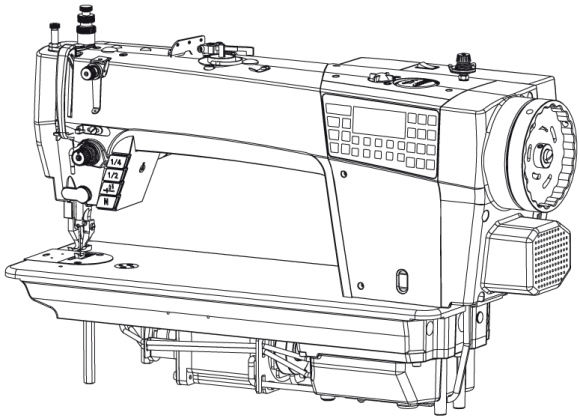
Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Máquina de costura industrial

Reta Eletrônica Transporte Duplo

Modelo: SS1903D-DM-QI



WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

IMPORTANTES INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Para obter o máximo das várias funções desta máquina e operá-la com segurança, é necessário usá-la corretamente.
Leia este manual de instruções cuidadosamente antes de usar. Esperamos que você aproveite o uso de sua máquina por muito tempo. Lembre-se de manter este manual em um local seguro.

1.Observe as medidas básicas de segurança, incluindo, mas não se limitando às seguintes, sempre que utilizar a máquina.

2.Leia todas as instruções, incluindo, mas não se limitando a este Manual de Instruções antes de usar a máquina. Além disso, guarde este Manual de Instruções para que possa lê-lo a qualquer momento quando necessário.

3. Use a máquina depois de verificar se ela está em conformidade com as regras / padrões de segurança válidos em seu país.

4.Todos os dispositivos de segurança devem estar em posição quando a máquina estiver pronta para funcionar ou em operação.
A operação sem os dispositivos de segurança especificados não é permitida.

5. Esta máquina deve ser operada por operadores devidamente treinados.

6.Para sua proteção pessoal, recomendamos o uso de óculos de segurança.

7.Para o seguinte, desligue o interruptor de alimentação ou desconecte o plugue de alimentação da máquina da tomada.
7-1 Para enfiar a linha na (s) agulha (s), lançadeira, espalhador, etc. E substituir a bobina.
7-2 Para substituir parte (s) da agulha, calcador, placa de garganta, lançadeira, espalhador, impelente, protetor de agulha, dobrador, guia de tecido, etc.
7-3 Para trabalhos de reparo.
7-4 Ao sair do local de trabalho ou quando o local de trabalho não está vigiado.

8.Se permitir que óleo, graxa, etc. Use com a máquina e dispositivos para entrar em contato com seus olhos ou pele ou engolir qualquer um desses líquidos por engano, lave imediatamente as áreas de contato e consulte um médico.

9. É proibida a manipulação de peças e dispositivos energizados, independentemente de a máquina estar ligada.

10. Os trabalhos de reparação, remodelação e ajustamento só devem ser efetuadas por técnicos devidamente formados ou Pessoal especialmente qualificado. Somente peças sobressalentes designadas por podem ser usadas para reparos.

11. Os trabalhos gerais de manutenção e inspeção devem ser realizados por pessoal devidamente treinado.

12.Os trabalhos de reparação e manutenção de componentes elétricos devem ser conduzidos por técnicos elétricos qualificados ou sob a auditoria e orientação de pessoal especialmente qualificado.

13.Antes de fazer trabalhos de reparo e manutenção na máquina equipada com peças pneumáticas, como um cilindro de ar, o compressor de ar deve ser desconectado da máquina e o fornecimento de ar comprimido deve ser cortado. Pressão residual existente após a desconexão do ar compressor da alimentação de ar comprimido deve ser expulso. As exceções são apenas ajustes e verificações de desempenho feitos por técnicos devidamente treinados ou pessoal especialmente qualificado.

14. Limpe periodicamente a máquina durante todo o período de uso.

15.A volta da máquina é sempre necessário para o funcionamento normal da máquina. A máquina deve ser operada
em um ambiente livre de fontes de ruído fortes, como soldador de alta frequência.

16. Um plugue de alimentação apropriado deve ser conectado à máquina por técnicos elétricos. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada aterrada.

17.A volta da máquina é sempre necessário para o funcionamento normal da máquina. A máquina deve ser operada em um ambiente livre de fontes de ruído fortes, como soldador de alta frequência.

18. Um plugue de alimentação apropriado deve ser conectado à máquina por técnicos elétricos. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada aterrada.

19. As dicas de aquecimento são marcadas com os dois símbolos mostrados

Perigo de ferimentos ao operador ou equipe de serviço

Itens que requerem atenção especial

PARA OPERAÇÃO SEGURA

PERIGO

1. Para evitar riscos de choque elétrico, não abra a tampa da caixa elétrica do motor nem toque nos componentes montados dentro da caixa elétrica.

ATENÇÃO

1. Para evitar ferimentos, nunca opere a máquina com qualquer uma das tampas da correia. Protetor de dedo ou dispositivos de segurança removidos.

2. Para evitar possíveis ferimentos causados por ficar preso na máquina, mantenha seus dedos, cabeça e roupas longe do volante, da correia em V e do motor enquanto a máquina estiver em operação. Além disso, não coloque nada em torno deles.

3. Para evitar ferimentos, nunca coloque a mão sob a agulha ao LIGAR a chave liga / desliga ou operar a máquina.

4. Para evitar ferimentos, nunca coloque os dedos na tampa do estica-fio enquanto a máquina estiver em operação.

5. O volante gira em alta velocidade enquanto a máquina está em operação. Para evitar possíveis ferimentos nas mãos, certifique-se de deixar suas mãos longe do volante durante a operação. Além disso, certifique-se de desligar a energia da máquina ao substituir a bobina.

6. Para evitar possíveis ferimentos pessoais, tome cuidado para não permitir que seu dedos na máquina ao inclinar / elevar o cabeçote da máquina.

7. Para evitar possíveis acidentes devido ao início abrupto do máquina, desligue a energia da máquina ao inclinar o cabeçote da máquina.

8. Se sua máquina estiver equipada com um servo-motor, o motor não produz ruído enquanto a máquina está em repouso. Para evitar possíveis acidentes devido à partida abrupta da máquina, certifique-se de desligar a energia da máquina.

9. Para evitar riscos de choque elétrico, nunca opere a costura máquina com o fio terra para a fonte de alimentação removido
.
10. Para evitar possíveis acidentes devido a choque elétrico ou componente (s) elétrico (s) danificado (s), DESLIGUE o interruptor de alimentação antes de conectar / desconectar o plugue de alimentação.

ANTES DA OPERAÇÃO

⚠ CUIDADO: Para evitar mau funcionamento e danos à máquina, confirme o seguinte.

• Antes de colocar a máquina em operação pela primeira vez após a configuração, limpe-a completamente.
• Remova toda a poeira acumulada durante o transporte e lubrifique bem.
• Confirme se o plugue de alimentação foi conectado corretamente à fonte de alimentação.
• Nunca use a máquina em um estado onde o tipo de voltagem seja diferente do designado.
• O sentido de rotação da máquina de costura é no sentido anti-horário, conforme observado do lado do volante. Tenha cuidado para não girá-lo na direção reversa.

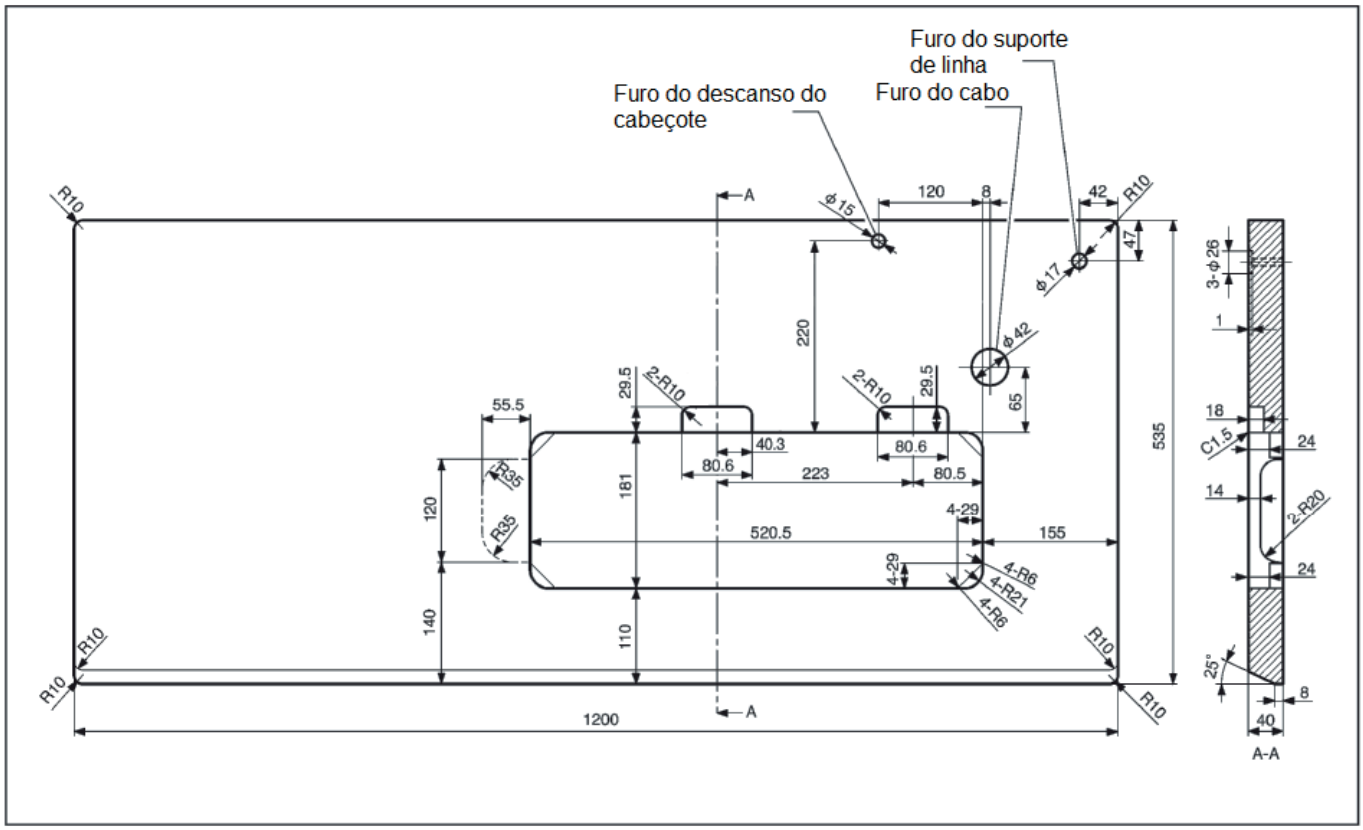
Sun Special®

1. ESPECIFICAÇÃO DA MÁQUINA

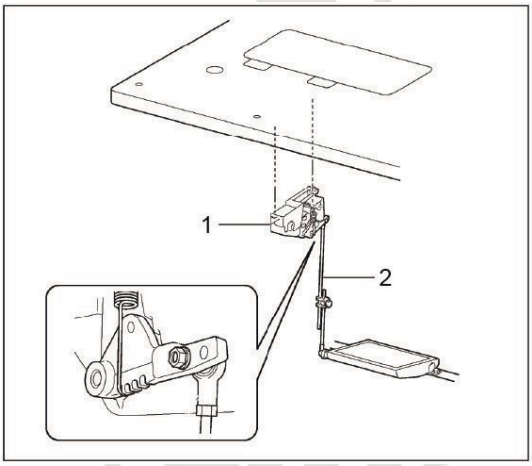
		Modelo SS-1903
Material		Peso médio
Velocidade máxima de costura		2.200 pontos / min
Máx. comprimento do ponto		10mm
Altura do calcador	Alavanca de levantamento	7,5mm
	Automático	7,5-16mm (ajustável)
Altura dos dentes de alimentação		1.2mm
Agulha (DP x 17)		#20 - #23
Lançadeira		Lançadeira rotativa grande - autolubrificante
Volume do levantador de calcador		3,5 – 5,5mm

Sun Special®

2.1 DIAGRAMA

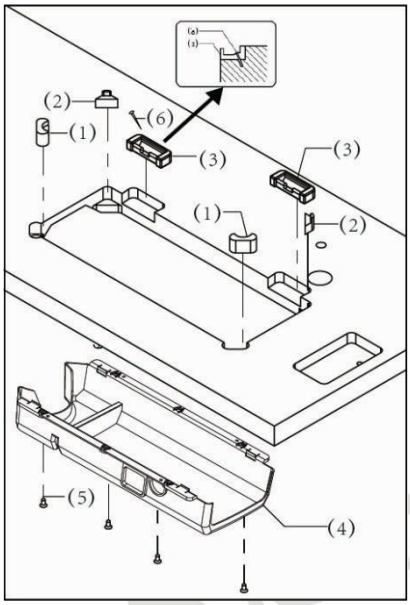


2.2 INSTALAÇÃO



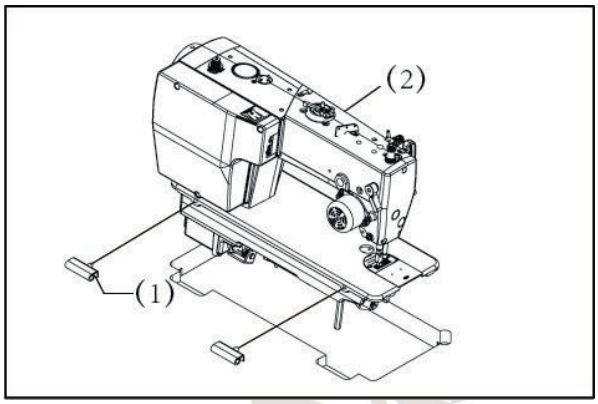
1 - Regulador

2 - Biela



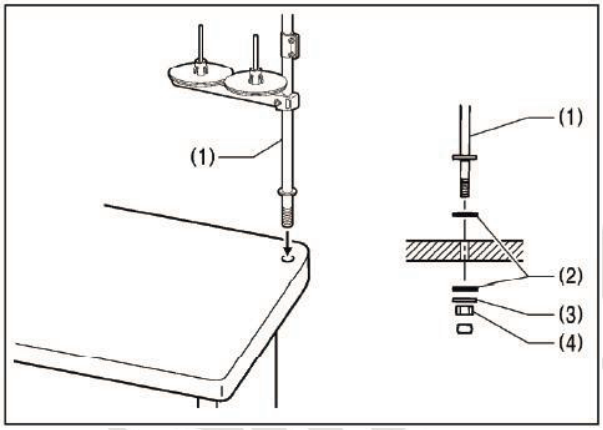
2.2 INSTALAR

(1) Almofadas do cabeçote (grandes) [2 unidades]
(2) Almofadas do cabeçote (pequenas) [2 unidades]
(3) Almofadas de borracha [2 pcs]
(4) Bandeja
(5) Parafuso [4 unidades]
(6) Prego [8 pcs]



2.3 CABEÇOTE DA MÁQUINA

(1) Dobradiças [2 pcs]
(2) Cabeçote da máquina



2.4 SUPORTE DE LINHA

(1) Suporte de linha
NOTA:
Aperte bem a porca (4) para que as duas almofadas de borracha (2) e a arruela (3) fiquem presas com firmeza e para que o suporte de algodão (1) não se mova.

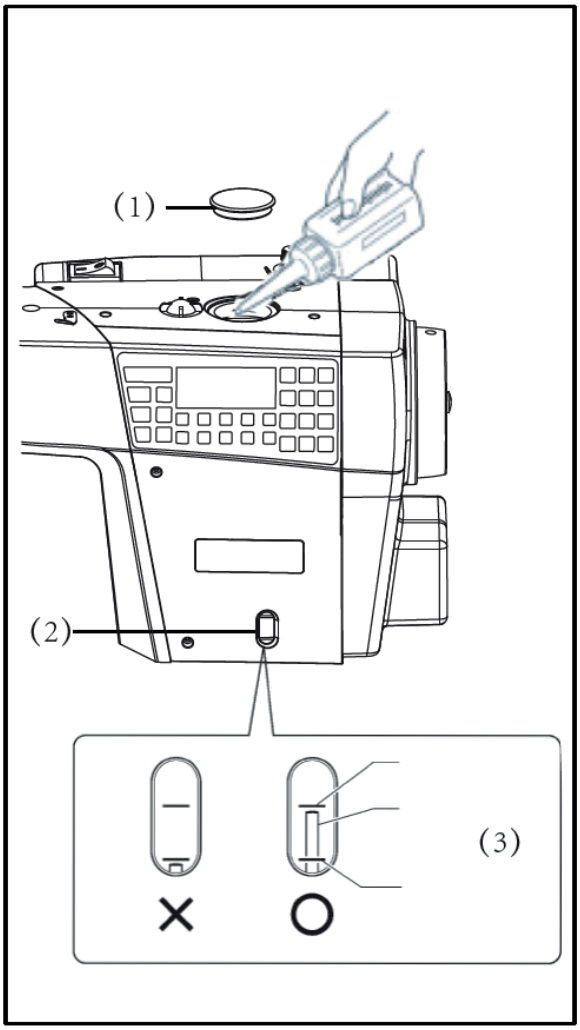
3. LUBRIFICAÇÃO

ATENÇÃO

Não conecte o cabo de alimentação até que a lubrificação esteja concluída, caso contrário, a máquina pode funcionar se o pedal for pressionado por engano, o que pode resultar em ferimentos.

Certifique-se de usar óculos de proteção e luvas ao manusear o óleo lubrificante e a graxa, para que não entrem em contato com seus olhos ou pele, caso contrário, pode ocorrer inflamação.
Além disso, não ingerir óleo ou graxa em hipótese alguma, pois podem causar vômitos e diarreia. Mantenha o óleo fora do alcance das crianças.

Ao cortar o bico da embalagem de óleo, segure a base do bico com segurança. Se você segurar a extremidade do bico, podem ocorrer ferimentos com a tesoura.



Antes de usar esta máquina de costura pela primeira vez, você precisa adicionar óleo para garantir a lubrificação das partes mecânicas da máquina, para prolongar a vida útil da máquina

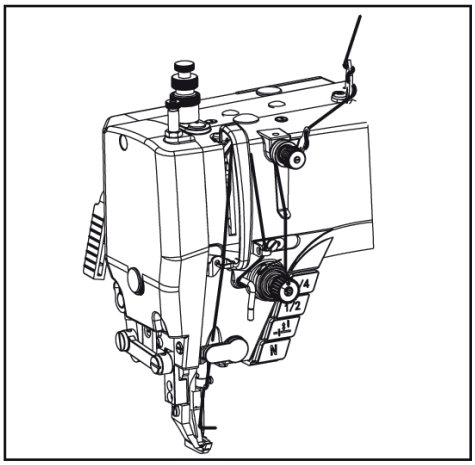
1. abra a borracha de óleo (1)
2. adicione óleo na máquina
3. olhe para a janela de óleo (2) durante a adição de óleo, para fazer com que o medidor de óleo (3) seja estável entre as linhas de base superior e inferior

Nota: o medidor de óleo não pode estar acima da linha de base superior na janela. Se o medidor de óleo (3) for inferior à linha de base inferior, deve-se adicionar óleo à máquina

4. ENFIAMENTO DA LINHA SUPERIOR

ATENÇÃO

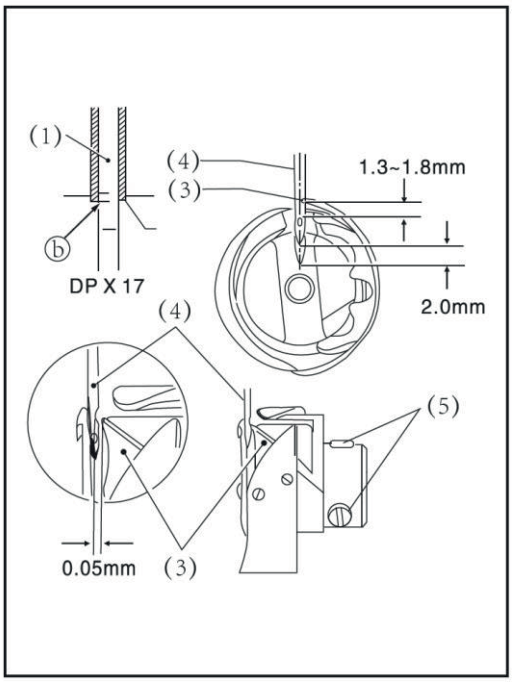
Desligue a chave liga / desliga antes de passar a linha de cima.
A máquina pode operar se o pedal for pressionado por engano, o que pode resultar em ferimentos.



· Gire a polia da máquina e levante o estica-fio (1) antes de passar a linha de cima.

Isso tornará o enfiamento mais fácil e impedirá que o fio saia no início da costura.

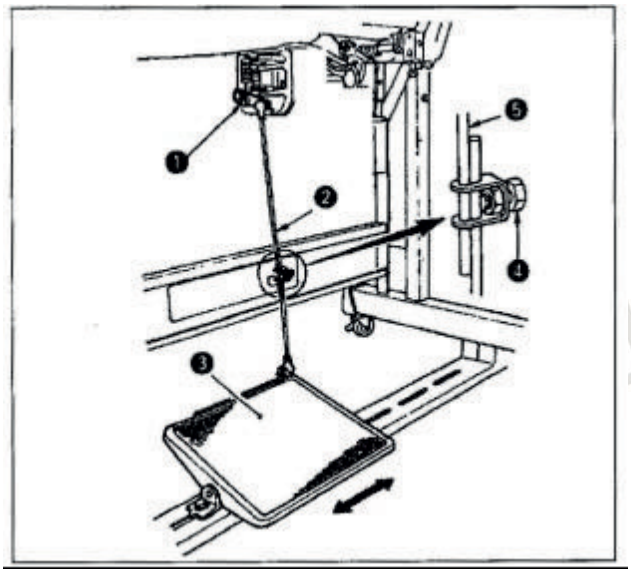
5. A SINCRONIZAÇÃO DA AGULHA E DA LANÇADEIRA ROTATIVA



A ponta do gancho rotativo (3) deve estar alinhada com o centro
da agulha (4) quando a barra da agulha (1) se move 2,2 mm de sua posição mais baixa para a posição onde a linha de referência (b) está alinhada com a borda inferior da bucha da barra da agulha (2) como mostrado na ilustração.
(A distância da borda superior do orifício da agulha até a ponta da lançadeira rotativa será de 0,5 a 0,7 mm neste momento.)
1. Gire a polia da máquina para levantar a barra da agulha (1) de sua posição mais baixa até que a linha de referência (b) esteja alinhada com a borda inferior da bucha da barra da agulha D (2) conforme mostrado na ilustração.
2. Afrouxe os parafusos de fixação (5) e, em seguida, alinhe a ponta da lançadeira rotativa (3) com o centro da agulha (4).
A distância entre a ponta da lançadeira rotativa (3) e a agulha (4) deve ser de aproximadamente 0-0,05 mm.
3. Aperte bem os parafusos de fixação (5).

6. AJUSTE DO PEDAL

AVISO: Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



Instalação da biela

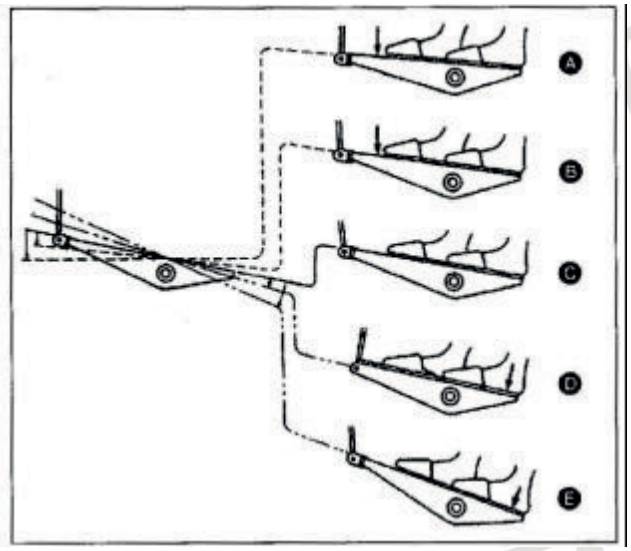
1） Mova o pedal ③ para a direita ou esquerda conforme ilustrado pela seta para que a alavanca de controle do motor ① e a biela ② fiquem esticadas.

Ajustando o ângulo do pedal

1) A inclinação do pedal pode ser ajustada livremente alterando o comprimento da biela.

2) Afrouxe o parafuso de ajuste ④ , e ajuste o comprimento da biela ⑤。

OPERAÇÃO DO PEDAL



O pedal é operado nas seguintes quatro etapas:

1) A máquina funciona em velocidade de costura baixa quando você pressiona levemente a parte frontal do pedal.

2) A máquina funciona em alta velocidade de costura quando você pressiona levemente a parte frontal do pedal.

(Se a costura reversa automática foi predefinida, a máquina funciona em alta velocidade após concluir a costura reversa)

3) A máquina para (com a agulha para cima ou para baixo) quando você recoloca o pedal na posição original.

4) A máquina corta as linhas quando você pressiona totalmente a parte traseira do pedal.

* Se a sua máquina for fornecida com o elevador automático, uma etapa adicional é fornecida entre a parada da máquina e a etapa de corte da linha. O calcador sobe quando você pressiona levemente a parte posterior do pedal e, se você pressionar ainda mais a parte posterior, o cortador de linha é acionado.

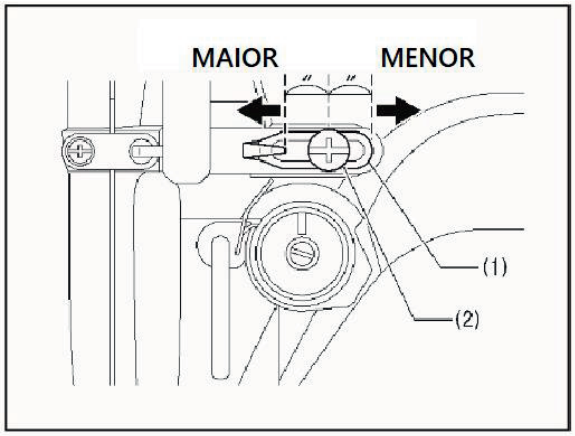
7. AJUSTE PADRÃO

⚠ ATENÇÃO

- A manutenção e a inspeção da máquina de costura devem ser realizadas apenas por um técnico qualificado.
- Peça ao seu revendedor um eletricista qualificado para realizar qualquer manutenção e inspeção do sistema elétrico.
- Se algum dispositivo de segurança tiver sido removido, certifique-se de reinstalá-lo em suas posições de origem e verifique se está funcionando corretamente antes de usar a máquina.
- Prenda a mesa de forma que ela não se mova ao inclinar para trás o cabeçote da máquina. Se a mesa se mover, pode causar diversos ferimentos
- Use as duas mãos para segurar o cabeçote da máquina ao incliná-lo para trás ou retorná-lo à sua posição original. Se apenas uma das mãos for usada, o peso do cabeçote da máquina pode fazer com que sua mão escorregue e fique presa.
- Desligue a chave liga / desliga e desconecte o cabo de força da tomada nas seguintes ocasiões; caso contrário, a máquina poderá funcionar se o pedal for pressionado por engano, o que pode resultar em ferimentos.

  · Ao realizar inspeção, ajuste e manutenção
  · Ao substituir peças consumíveis, como a lançadeira rotativa e a faca

7.1 GUIA DA LINHA DO BRAÇO DE AJUSTE R

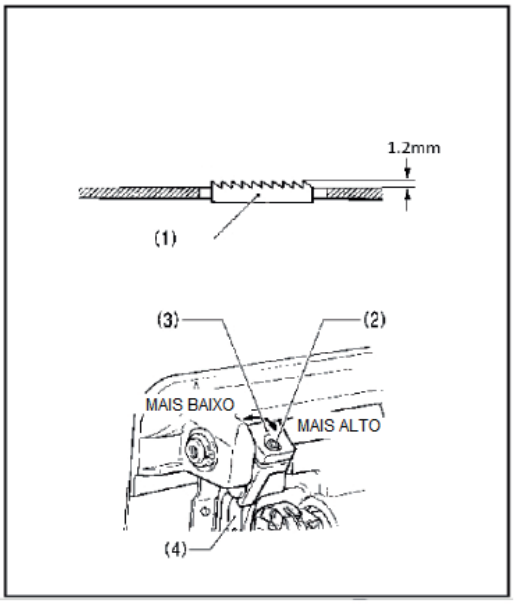


A posição padrão da guia da linha do braço R （1） é a posição em que o parafuso （2） está no centro da faixa ajustável para a guia da linha do braço R （1）. Para ajustar a posição, afrouxe o parafuso （2） e mova a guia da linha do braço R （1）.

· Ao costurar um material grosso, mova a guia de linha do braço R （1） para a esquerda. （A quantidade de linha será maior.

· Ao costurar um material fino, mova a guia de linha do braço R （1） para a direita. （A quantidade de linha será menor.

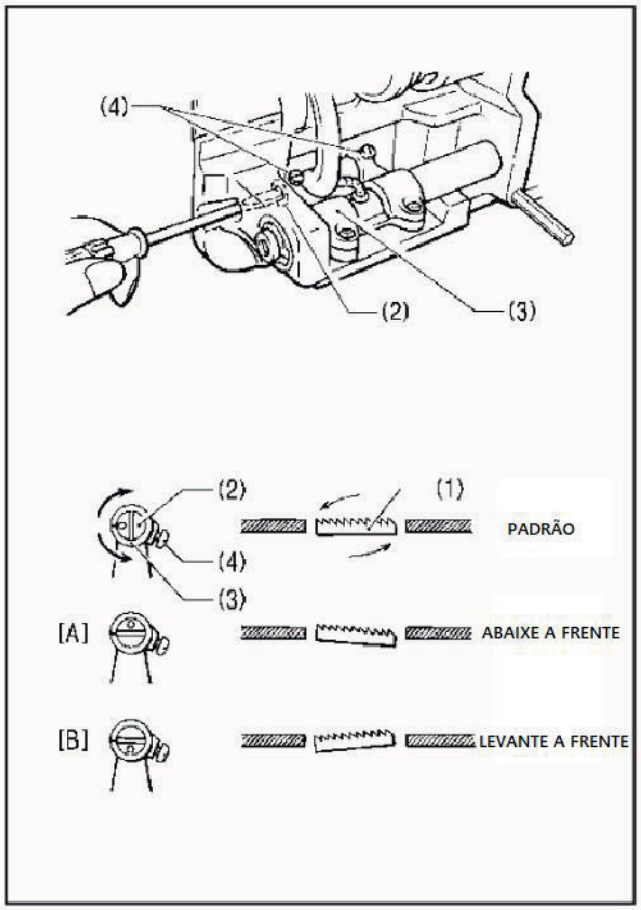
7.2 AJUSTE DA ALTURA DO TRANSPORTADOR



Quando os dentes de alimentação (1) estão o mais alto possível acima da superfície da chapa da agulha, sua altura padrão é 1,0 mm (para o tamanho M) e 1,2 mm (para o tamanho H).

1. Gire o volante da máquina de costura para mover o alimentador de linha (1) para o ponto mais alto acima da chapa da agulha.
2. Incline o cabeçote da máquina de costura para baixo.
3. Afrouxe os parafusos (2).
4. Gire para cima e para baixo (3) para ajustar.
5. Aperte os parafusos (2).

7.3 ÂNGULO DO TRANSPORTADOR



O ângulo padrão para os dentes de alimentação (1) quando está em sua posição mais alta acima da placa da agulha é quando a marca "O" no eixo (2) está alinhada com o braço oscilante de alimentação (3) e os dentes de alimentação (1) é paralelo à placa da agulha.

1. Gire o volante da máquina para trás, levante os dentes de alimentação na posição mais baixa para a mesma posição com a placa da agulha.
2. Incline o cabeçote da máquina para trás.
3. Afrouxe os dois parafusos de fixação (4).
4. Gire o eixo (2) na direção da seta dentro de um intervalo de 90° em relação à posição padrão. (Fig. [C]) Para evitar enrugamento, abaixe a frente dos dentes de alimentação(1).
Para evitar que o material escorregue, levante a frente dos dentes de alimentação (1).
5. Aperte bem os parafusos de fixação (4).

8. AJUSTE DA TENSÃO DA LINHA

ATENÇÃO

Desligue a chave liga / desliga antes de remover ou inserir a caixa da bobina.
A máquina pode funcionar se o pedal for pressionado por engano, o que pode resultar em ferimentos.

PONTOS UNIFORMES

LINHA SUPERIOR
LINHA INFERIOR

Tensão da linha superior muito fraca
Tensão da linha inferior muito forte

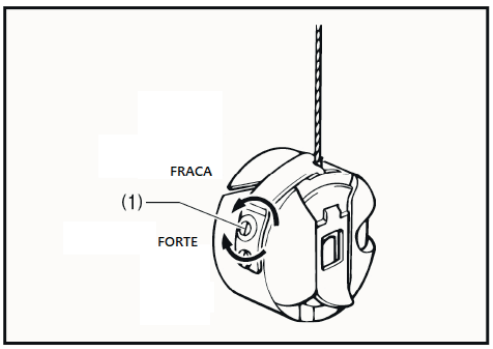
Aumente a tensão da linha superior.
Diminua a tensão da linha inferior.

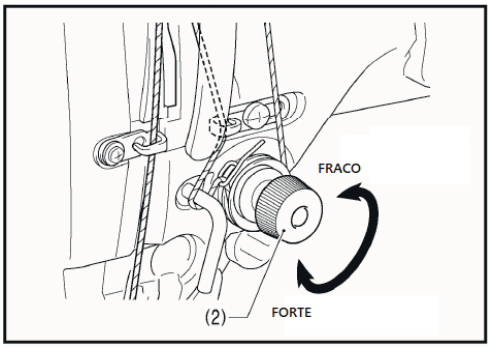
Tensão da linha superior muito fraca
Tensão da linha inferior muito forte

Diminua a tensão da linha superior.
Aumente a tensão da linha inferior

<Tensão da linha inferior>

Ajuste girando o parafuso de ajuste (1) até que a caixa da bobina caia suavemente pelo seu próprio peso, enquanto a ponta da linha saindo da caixa da bobina é segurada.



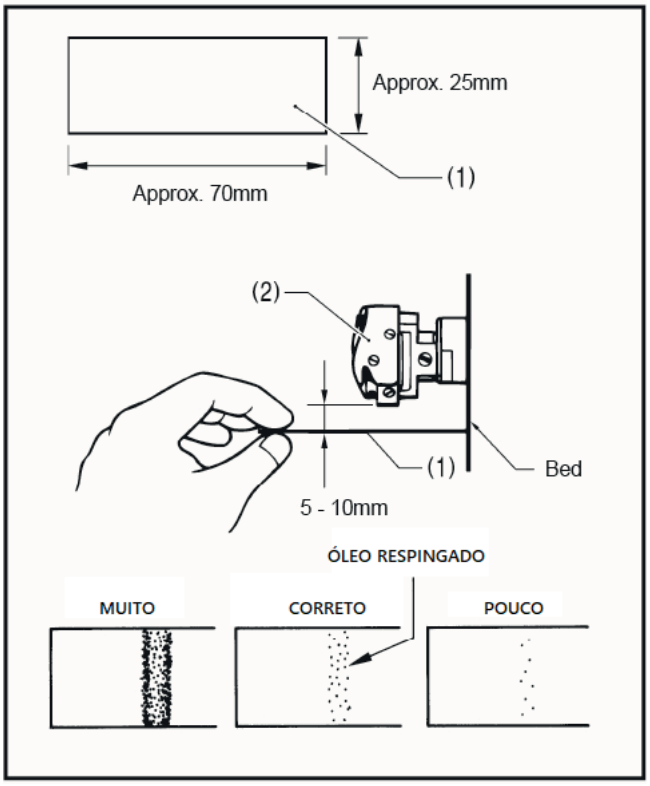


<Tensão da linha superior>

Após o ajuste da tensão da linha inferior, ajuste a tensão da linha superior para obter um ponto bom e uniforme.
1. Abaixe o calcador.
2. Ajuste girando a porca de tensão (2).

9. AJUSTANDO A QUANTIDADE DE ÓLEO LUBRIFICANTE NA LANÇADEIRA ROTATIVA

Use o seguinte procedimento para verificar a quantidade de óleo que está sendo fornecida para a lançadeira rotativa ao substituí-la ou ao alterar a velocidade de costura

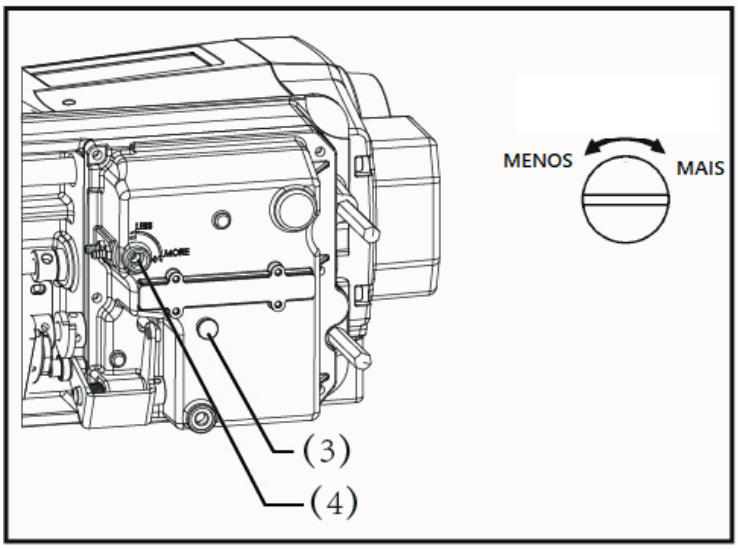


<Verificando a quantidade de lubrificação>

1. Remova a linha de todas as pontas da alavanca do estica-fio até a agulha.
2. Use a alavanca de levantamento para levantar o calcador.
3. Opere a máquina na velocidade normal de costura por aproximadamente 10 minutos sem costurar nenhum material (seguindo o mesmo padrão de iniciar / parar de costurar).
4. Coloque a folha de verificação da quantidade de lubrificação (1) à esquerda da lançadeira rotativa (2) e segure-a ali. Em seguida, opere a máquina de costura na velocidade normal de costura por 10 segundos. (Qualquer tipo de papel pode ser usado como folha de verificação da quantidade de lubrificação (1).)
5. Verifique a quantidade de óleo que respingou na folha.

Se o ajuste for necessário, execute as seguintes operações em "Ajustar a quantidade de lubrificação".

NOTA: Se a quantidade de lubrificação não corresponder à quantidade correta mostrada na ilustração à esquerda (se a quantidade de óleo respingado for muito ou nenhum), gire o parafuso de ajuste (3) no sentido horário para apertá-lo totalmente, gire-o de volta no sentido anti-horário 3 1/2 voltas e, em seguida, execute o seguinte ajuste.

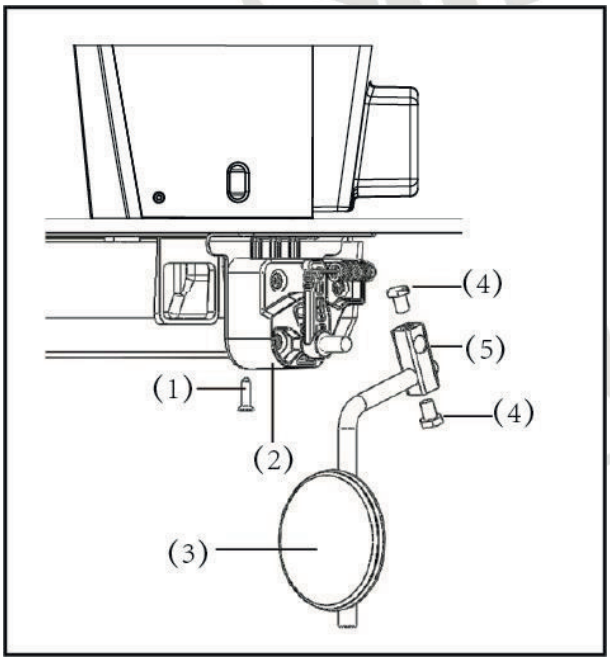


<Ajustando a quantidade de lubrificação>

1. Incline o cabeçote da máquina para trás.
2. Remova a tampa de borracha (3).
3. Gire o parafuso de ajuste (4) para ajustar a quantidade de lubrificação.
・ Se o parafuso de ajuste da lançadeira rotativa (4) for girado no sentido horário, a quantidade de lubrificação aumenta.
・ Se o parafuso de ajuste da lançadeira rotativa (4) for girado no sentido anti-horário, a quantidade de lubrificação será menor.
4. Verifique a quantidade de lubrificação novamente de acordo com o procedimento fornecido em "Verificação da quantidade de lubrificação" acima.

* Gire o parafuso de ajuste do gancho rotativo (4) e verifique a quantidade de lubrificação repetidamente até que a quantidade de lubrificação esteja correta.
5. Coloque a tampa de borracha (3) de volta no lugar.
6. Verifique a quantidade de lubrificação novamente após a máquina de costura ter sido usada por aproximadamente duas horas.

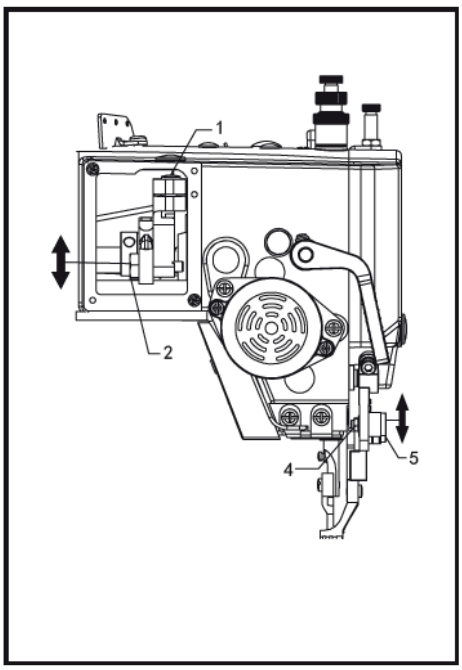
10. INSTALAÇÃO DO CONTROLE DA JOELHEIRA



1. O conjunto eletrônico da joelheira (2) é fixado na placa e o parafuso fixo (1) é apertado.
2.Conecte o conjunto de controle de joelho (3) com a junta de controle da joelheira (5) e o conjunto de joelho eletrônico (2).
3. Aperte o parafuso (4).
4. Verifique se o controle da joelheira é flexível após a instalação.

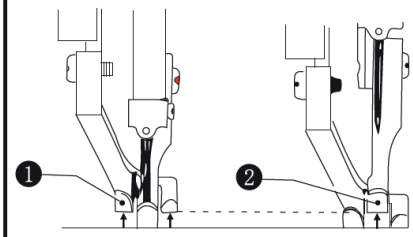
Sun Special®

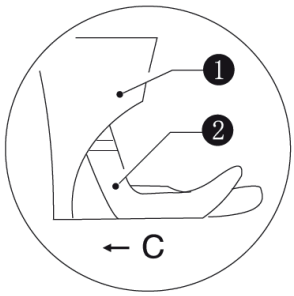
11. AJUSTE O LEVANTAMENTO DO CALCADOR PENDULAR E DO CALCADOR PEQUENO ALTERNADAMENTE

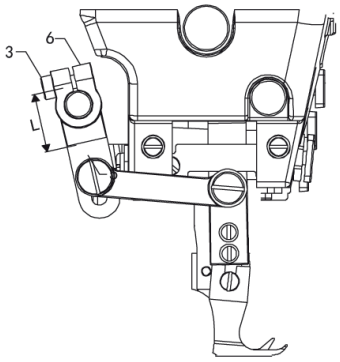


1. O movimento vertical do calcador de pêndulo e do calcador pequeno:
1-1. O calcador pendular e o calcador pequeno se movem alternadamente para cima e para baixo
1-2. A altura de levantamento do calcador pendular e do calcador pequeno é geralmente a mesma ou a altura de levantamento do calcador pequeno
Altura ligeiramente mais baixa
Coloque a alavanca puxa-fio na posição mais baixa, abaixe a chave do pé-calcador, afrouxe o parafuso ① para levantar o pé-calcador
A manivela dianteira se move para a esquerda e para a direita para ajustar a quantidade de elevação alternativa
Deslocamento para a direita: a quantidade de levantamento alternada dos dois pés calcadores tende a ser a mesma
Mover para a esquerda: a quantidade de levantamento do calcador pequeno é reduzida
2. Ajuste da elevação total do calcador de pêndulo e do calcador pequeno

Sun Special®







A quantidade de levantamento do calcador pendular e do calcador pequeno deve ser alterada de acordo com os diferentes materiais de costura. Excêntrico

Afrouxe o parafuso da biela ② e, em seguida, mova-o para cima e para baixo para ajustar o parafuso e o eixo de elevação do calcador

Se a distância central for ajustada para um valor menor, os respectivos levantamentos aumentarão.

3. Ajuste da folga entre o calcador de pêndulo e o calcador pequeno na direção dianteira e traseira

A fim de evitar que a extremidade dianteira da ranhura do calcador de pêndulo colida com a extremidade traseira do calcador pequeno durante o processo de costura,

Deve manter a folga C adequada (cerca de 3 mm)

Afrouxe o parafuso da manivela dianteira ③ do calcador de pêndulo e, em seguida, gire o calcador para frente e para trás para girar a manivela ⑥ para entrar

Ajuste de linha

4. Ajuste do calcador de pêndulo

A proporção padrão entre a quantidade de alimentação dos dentes impelentes e a quantidade de alimentação do calcador pendular é de 1: 1 (alimentação síncrona)

A quantidade de alimentação do calcador de pêndulo pode ser ajustada de acordo com os diferentes materiais de costura, afrouxe a porca ④, para cima e para baixo

Mova o parafuso ⑤ para ajustar

Para cima: Diminua a distância central L, a quantidade de alimentação do calcador de pêndulo diminui

Para baixo: Aumente a distância central L, e a taxa de alimentação do calcador de pêndulo aumentar

Sun Special®

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

PAINEL

Modelo: SS1903D-DM-QI

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

1. Precauções de segurança

Antes de usar, por favor, leia estes dados técnicos e o manual da máquina de costura correspondente em detalhes e use-o corretamente.

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

(2) Interferência de ondas eletromagnéticas: Fique longe de equipamentos de ondas de alta frequência ou transmissores de ondas de rádio, etc., para evitar que as ondas eletromagnéticas geradas interfiram com o dispositivo de acionamento e, portanto, operem de forma incorreta.

(3) Aterramento: Para evitar interferência de ruído ou acidentes com vazamento, faça um projeto de aterramento (incluindo máquina de costura, motor, caixa de controle, posicionador).

1.2 Ao desmontar o motor ou caixa de controle, não os retire com a alimentação ligada; há alta tensão perigosa dentro da caixa de controle, então, após ligar a energia, aguarde 1 minuto ou mais para abrir a tampa da caixa de controle.

1.3 Para garantir a segurança pessoal, desligue a energia ao fazer a manutenção do maquinário ou realizar o trabalho de inserção da agulha.

1.4 Se a máquina estiver instalada de modo incorreto, poderá ocasionar ferimentos ou danificar a máquina.

Portanto, há este sinal na máquina para perigo. Este sinal está em conformidade com o sinal de que existe eletricidade de alta tensão, etc., onde existe perigo nos aspectos elétricos.

Sun Special®

2. Parâmetros

Item	Função	Intervalo	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima de costura (r/s)	100-3700	3500	
P04	Velocidade de início retrocesso (r/s)	200-3200	2000	
P05	Velocidade de final de retrocesso (r/s)	200-3200	2000	
P06	Velocidade retrocesso (r/s)	200-3200	2000	
P07	Velocidade de costura início suave	200-1500	400	
P08	Quantidade de pontos para início suave	0-99	2	
P09	Velocidade automática de costura de ponto constante	200-3700	2500	Ajuste de velocidade de costura de ponto constante quando um sinal de disparo está ativo.
P15	Modo de correção de ponto	0-4	2	Modo de correção de ponto de intervalo (0-4): 0: meio ponto 1: um ponto 2: Meio ponto contínuo correto 3: Ponto correto contínuo um ponto 4: Ponto correto contínuo e pare a máquina rapidamente.
P17	Seleção automática do modo de contagem	0-1	0	0: O valor do parâmetro P41 aumenta a contagem automática 1: Parâmetro P41 desabilita a contagem automática.
P28	Seleção de modo para retrocesso	0-2	1	0: Manual: o controle do pedal pode parar e iniciar. 1: Automático: pode executar ação automática de retrocesso.
P32	Equilibrio de ponto para retrocesso	0-200	167	
P35	Saída de fio solto	0-1	1	0: A função de saída de fio solto é fechada 1: A função de saída de fio solto é ativada
P36	Liberação de tensão / deslocamento do dispositivo de braçadeira grande	0-1	1	0: Função de liberação de tensão da linha desligada, função de dispositivo de braçadeira grande ligada. 1: Função de liberação de tensão da linha ativada, função de dispositivo de braçadeira grande desativada
P37	Limpador, seleção de função de braçadeira(configuração de pressão do dispositivo de braçadeira de linha)	0-11	3	0: Sem Ação 1: Ação do limpador 2-11: Ação da braçadeira de rosca e a pressão aumentada gradualmente）

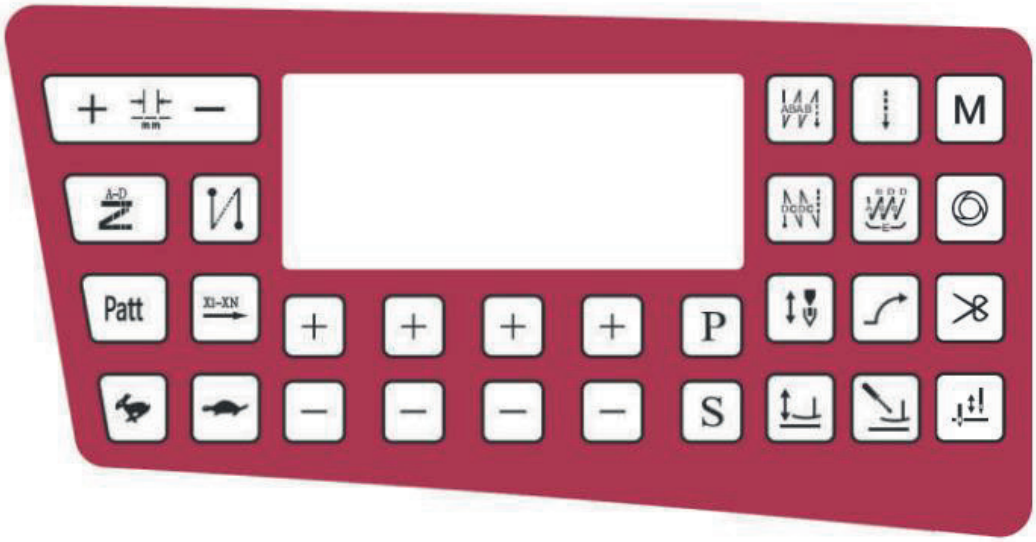
P41	Exibir a quantidade de costura finalizada	0-9999	0	
P49	Velocidade de corte (rpm)	100-350	250	Ajuste da velocidade de corte
P53	Cancele o levantador de calcador ao girar o pedal pela metade	ON/OFF	OFF	0: DESLIGADO 1: Pedal de salto e meio com função de levantador de calcador; 2: Pedal de salto baixo com função de levantador de calcador, meio salto do pedal sem função.
P54	Tempo de corte (ms)	10-990	200	Tempo de ação da sequência de corte de linha
P55	tempo de limpeza de linha / varredura de linha	10-990	380	Tempo de discagem / varredura, tempo de ação da sequência
P58	Ajuste de posição para cima	0-1439	84	Ajuste de posicionamento para cima, a agulha irá parar antecipadamente quando o valor diminuir, e a agulha irá parar quando o valor aumentar.
P59	Ajuste de posição para baixo	0-1439	732	Ajuste da posição para baixo - a agulha avançará e parará quando o valor diminuir. A agulha atrasará a parada quando o valor aumentar.
P60	Velocidade de teste (r/s)	100-3700	2000	Selecionar a função velocidade de teste
P61	Teste A	OFF/ON	OFF	Teste o item A, após definir, pressione [P60.] para finalizar.
P62	Teste B	OFF/ON	OFF	Teste o item B, após a configuração, o ciclo de início-costura-parada-corte será executado na velocidade definida em [P60.]
P63	Teste C	OFF/ON	OFF	Teste o item C, após a configuração, o ciclo de início-costura-parada sem energia cinética de posicionamento será executado na velocidade definida por [P60.]
P64	Tempo de condução do teste B, C	1-250	20	Nos testes B e C, defina o tempo de condução
P65	Tempo de parada do teste B, C	1-250	20	Nos testes B e C, defina o tempo de parada
P66	Teste do interruptor de proteção da máquina	0-2	0	0: sem detecção; 1: detecção de sinal zero; 2: detecção de sinal positivo
P68	Velocidade máxima limite	4000	3700	Limite de velocidade máxima
P72	Ajuste da posição de parada da agulha superior	0-1439		Ajuste a posição de parada da agulha para cima, o valor será alterado de acordo com a posição do volante, pressione a tecla S para salvar a posição atual (valor) como a posição de parada da agulha para cima.

P73	Ajuste da posição de parada da agulha inferior	0-1439		Ajuste a posição de parada da agulha para baixo, o valor será alterado de acordo com a posição do volante, pressione a tecla S para salvar a posição atual (valor) como a posição de parada da agulha para baixo
P74	Compensação de passo de ponto positivo	0-100	50	
P75	Compensação do comprimento do ponto de remate	0-100	50	
P80	O ângulo de corte do primeiro avanço	5-359	950	O primeiro ângulo de alimentação do cortador de linha (calculado na posição inferior de 0 °)
P82	O ângulo de corte do segundo avanço	5-359	1412	Ângulo de corte da linha do segundo avanço (calculado na posição inferior de 0 °)
P92	Ângulo de início do codificador			Leia o ângulo inicial do codificador, a fábrica foi configurada, por favor, não o altere.
P101	Angulo inicial de liberação de tensão	1-359	30	
P102	Angulo final de liberação de tensão	0-359	180	
P103	Corrente de ação de início de dispositivo de braçadeira grande	0-300	3	
P112	O tempo de atraso antes da linha do braçadeira com função de braçadeira sem qualquer vibração (ms)	0-999	100	
P113	O tempo de ação da linha da braçadeira com função de braçadeira sem qualquer vibração (%)	0-990	30	
P114	O tempo de retardo de retorno da linha da braçadeira com função de braçadeira sem qualquer vibração (%)	0-990	30	
P115	Ciclo de trabalho de braçadeira com função de braçadeira sem qualquer vibração (ms)	0-100	30	
P116	O tempo de sucção para a função de braçadeira sem qualquer vibração (ms)	0-5000	1000	
P122	Sensor por valor AD de início de joelheira	0-1023	600	
P123	Limite do tamanho do passo da agulha			

P128	Teste de função do motor de passo de corte			Teste de corte de linha, pressione a tecla da tesoura para executar o processo de teste (o corte terá duas ações)
P129	Correção do ponto zero do motor de alimentação reversa	0-100	50	
P130	Correção do ponto zero do motor de alimentação de compensação	0-100	50	
P131	Comprimento dos pontos normais	0-74	52	
P132	Comprimento dos pontos compactos	0-74	36	
P133	Ampliar o comprimento dos pontos	0-74	74	
P134	A segunda distância de corte (após a ação)	0-200	145	
P136	A maior elevação do calcador	0-150	145	
P137	A primeira distância de corte (antes da ação)	0-200	110	
P141	Velocidade de corte 2	20-400	200	
P142	Velocidade de corte 1	20-400	150	
P146	Velocidade do calcador	20-250	200	
P149	Suporte de corrente do motor 1	1-12	6	
P150	Suporte de corrente do motor 2	1-12	8	
P151	Corrente máxima do motor 1	1-12	12	
P152	Corrente máxima do motor 2	1-12	8	
P153	Comprimento de costura	0-74	25	
P154	Velocidade de costura do ponto	100-1000	500	
P155	Função da chave de compensação da agulha do cabeçote da máquina	0-1	0	0: função de compensação da agulha; 1: função de costura densa
P159	Direção da costura	0-1	0	0: direção positiva 1: direção negativa
P160	Direção dos pontos de costura	0-12	0	Definido como 0 função de costura bonita desligada

Sun Special®

3. Descrição



	Configuração de comprimento de pontos		Fim da costura de remate
	Tecla de acompanhamento de padrão		Seleção da posição da parada da agulha
	Ponto de costura		Configuração de levantamento automático do calcador
Patt	Tecla de costura de padrão livre		Costura livre
	Tecla de costura de ponto constante padrão		Costura reversa consecutiva
	Tecla para aumentar velocidade		Configuração de inicialização lenta
	Tecla para diminuir a velocidade		Configuração de levantamento manual do calcador
	Aumento do parâmetro / diminuição do parâmetro	M	Costura de múltiplas seções
P	Tecla para editar parâmetros		Função Automática
	Tecla de confirmação		Corte de linha
	Comece a costura de remate		Levantar ou encher a agulha

4. Modo de monitor

Em circunstâncias normais, pressione a tecla " P " para ajustar o parâmetro para 42, pressione "S" para confirmar e entrar no modo de monitoramento. Pressione as teclas correspondentes de mais e menos para exibir os parâmetros de monitoramento relacionados. Pressione P para retornar ao modo de costura.

Nº Série	Nome	Padrão
N01	Número de série da versão de controle eletrônico	7
N02	Número da versão da caixa seletora	6803
N03	Velocidade de costura	0
N04	Valor AD do pedal	345
N05	Ângulo de posicionamento superior	84
N06	Ângulo de posicionamento inferior	1403
N07	Valor AD da tensão do barramento	630
N08	Registro de código de erro	154
N09	Horas de operação	7
N10	Sensor de posição de corte	0
N12	AD sensorial do joelheira	500
N13	Sensor de calcador AD	0

5. Modo de Configuração

5.2 Modo de depuração: Depois de entrar no modo de costura normalmente, pressione e segure a tecla "M" por 3 segundos para entrar no modo de depuração. Para sair deste modo para o modo normal, pressione o botão "P" para o modo normal

.

Nº Série	Nome	Padrão
72	Correção da posição da agulha	84
92	Ângulo inicial do codificador	
128	Teste de ação de corte	

Depois de entrar normalmente no modo de costura, pressione e segure a tecla "M" por 3 segundos, a tela LCD exibe "92", pressione a tecla S para entrar na interface de teste de ângulo do motor, pressione a tecla "", o motor girará alguns vezes, então a tela exibe o número do ângulo, o que significa que o ângulo de instalação da grade do motor é o número exibido. Pressione a tecla S para salvar. Para sair deste modo para o modo normal, pressione a tecla "P" para sair para o modo normal.

Depois de entrar normalmente no modo de costura, pressione e segure a tecla "M" por 3 segundos, a tela LCD exibe "92", pressione as teclas mais e menos para mudar para "72", pressione a tecla S para entrar no ajuste de zero mecânico interface, gire o volante, o valor exibido será útil quando a posição do volante muda. Pressione a tecla "S" para salvar a posição atual (valor) como a posição da agulha de parada superior. Para retornar ao modo normal a partir deste modo, pressione a tecla "P" para sair do modo normal.

Depois de entrar no modo de costura normalmente, pressione e segure o botão "M" por 3 segundos, a tela LCD exibe "92", o botão muda para "128", pressione o botão S para entrar na interface de teste de ação de corte de linha e, em seguida, pressione "", a tesoura irá atuar uma vez de acordo com o ângulo desejado (Ciclo), se você quiser retornar ao modo normal a partir deste modo, pressione a tecla P para sair para o modo normal.

5.2 Modo de senha: Pressione longamente a tecla "P" para entrar no modo de senha, o LCD exibe 0000 e a adição e subtração correspondentes modificam o valor abaixo. Se a senha estiver correta, pressione a tecla "S" para visualizar os parâmetros avançados.

5.3. Salve os parâmetros de fábrica e restaure os parâmetros de fábrica: Pressione e segure a tecla "" por 5 segundos para salvar os parâmetros de fábrica. Pressione e segure a tecla "" por 5 segundos para restaurar os parâmetros de fábrica.

5.4. Edição de costura padrão

Depois de entrar no modo de costura normalmente, pressione e segure a tecla "Patt", a tela LCD exibe "n-01 01", pressione a tecla + para alternar o padrão n1-n9, selecione o número do padrão a ser definido e pressione a tecla Pressione a tecla "S" para inserir a configuração, a tela de cristal líquido exibe "1 1 3,0". Neste momento, você pode definir o número de pontos, o número de repetições e a distância entre os pontos no primeiro segmento. Pressione a tecla correspondente abaixo e a tecla para definir cada valor de parâmetro. Pressione a tecla S para salvar. Para sair, um período de configuração está concluído; pressione a tecla "", a tela LCD exibe n-01 02, pressione a tecla "S" para entrar na configuração, a tela LCD exibe "1 1 3,0", neste momento você pode executar o segundo. Defina o número de pontos, repita tempos e comprimento do ponto do segmento, pressione a tecla e a tecla correspondentes para definir cada valor de parâmetro, pressione a tecla "S" para salvar, a tecla P para sair, a configuração do segundo segmento é concluída; pressione a tecla , A tela LCD exibe n-01 03, pressione a tecla "S" para entrar na configuração, a tela LCD exibe "1 1 3,0", se o número de pontos do segmento atual for definido como zero neste momento , a costura deste segmento não será realizada durante a costura; a configuração está concluída. Em seguida, pressione S para salvar e pressione P para sair. Para retornar ao modo normal a partir deste modo, pressione a tecla "P" duas vezes.

Pressione e segure a tecla “Patt” para entrar, a interface exibe			Pressione S para entrar, a interface exibe		
Número do Padrão	N-01	01	1	1	3.0
função	Número do padrão	No. 1 primeiro padrão	Contatos	Repetir x	Tamanho do ponto
o caminho	Adicionar e diminuir	+ ⚘ −	Adicionar e diminuir	Adicionar e diminuir	+ ⚘ −

5.5 Método de costura padrão: Pressione a tecla " Patt " após entrar no modo de costura normalmente, a tela LCD exibe "n0", pressione as teclas mais e menos para alternar o padrão n1-n9, selecione o número do padrão a ser costurado e pressione "S "para confirmar e, a seguir, pressione o padrão selecionado. Execute a costura; ao sair da costura padrão, ajuste o parâmetro para "n0", pressione a tecla "S" para confirmar e a tecla P para sair e entrar no modo de costura livre.

Sun Special®

6. Lista de códigos de erro

Cód.	Erro	Solução
E01	Sobretensão	Desligue a fonte de alimentação do sistema e detecte se a tensão de alimentação está correta. (Ou exceda a tensão nominal.) Se correto, substitua a caixa de controle e informe a fábrica
E02	Baixa tensão	Desligue a fonte de alimentação do sistema e detecte se a tensão de alimentação está correta. (Ou exceda a tensão nominal especificada em uso.) Se correto, substitua a caixa de controle e informe a fábrica
E03	Comunicação de transmissão anormal entre o painel de operação e a CPU	Desligue a alimentação do sistema e verifique se a interface do painel de operação está solta. Se o contato for bom, substitua o painel de operação. Se não for o painel de operação, a caixa de controle está danificada, substitua-a.
E05	A conexão da unidade de controle de velocidade está anormal	Desligue a fonte de alimentação do sistema, verifique o conector da unidade de controle de velocidade se estiver solto. O sistema retomará o normal após reiniciar o sistema.
E07	Erro de rotor bloqueado do motor b) O mecanismo do cabeçote frontal está travado ou algo esta preso na correia do motor. c) A peça de trabalho é muito espessa e o torque do motor é insuficiente para penetrar. d) A saída da unidade do módulo está anormal.	Gire o motor manual do cabeçote da máquina para ver se ele está preso. Se estiver preso, primeiro remova a falha mecânica do cabeçote da máquina. Se a rotação estiver normal, verifique se o conector do codificador do motor e o conector do cabo de alimentação do motor estão soltos. Corrija se estiver solto. Se o contato estiver bom, verifique se a tensão da fonte de alimentação está anormal ou se a velocidade está muito alta. Se houver, ajuste. Se estiver normal, substitua a caixa de controle e notifique o fabricante.
E08	Motor de passo com funcionamento anormal	Verifique o valor de N14 no parâmetro do item P42, 0: anormalidade de comunicação, 2: sobrecorrente do passo de ponto reverso 4: passo de ponto reverso não pode ser encontrado na inicialização Origem 16: Passo de corte de linha sobrecorrente 32: Passo de corte de linha não consegue encontrar a origem. Desligue a energia do sistema e observe se o motor de passo está preso. Se estiver preso, primeiro remova a falha mecânica do cabeçote da máquina. Se ainda assim não funcionar, substitua a caixa de controle e notifique o fabricante. Se estiver normal, verifique se a interface do motor de

		passo está solta ou caindo, restaure-a ao normal e reinicie o sistema.
E10	Proteção de sobrecorrente solenóide	Desligue a alimentação do sistema e verifique se o cabo do solenóide (válvula solenóide) ou solenóide (válvula solenóide) está danificado.
E09 **E11**	Sinal de posicionamento anormal	Desligue a energia do sistema, verifique se a interface do codificador do motor está solta ou caindo, restaure-a ao normal e reinicie o sistema. Se ainda assim não funcionar, substitua o motor e notifique o fabricante.
E13	Proteção contra superaquecimento do módulo de energia	Desligue a alimentação do sistema e verifique se o módulo de alimentação e o dissipador de calor estão em bom contato.
E14	O sinal do codificador está anormal	Desligue a energia do sistema, verifique se a interface do codificador do motor está solta ou caindo, restaure-a ao normal e reinicie o sistema. Se ainda assim não funcionar, substitua o motor e notifique o fabricante.
E15	Proteção anormal de sobrecorrente do módulo de energia	Desligue o sistema e ligue-o novamente. Se ainda assim não funcionar, substitua a caixa de controle e notifique o fabricante.
E16	Desvio anormal do motor de corte de linha	Desligue o sistema e verifique se o mecanismo de corte de linha retorna à posição correta; verifique se a configuração de corte de linha está errada.
E17	O interruptor de proteção do cabeçote não está na posição correta	Desligue a energia do sistema, verifique se o cabeçote da máquina está aberto e se o interruptor do cabeçote da máquina está danificado
E20	Motor falhou ao iniciar	Desligue a alimentação do sistema, verifique se a interface do codificador do motor e a interface de alimentação do motor estão soltas ou caíram, restaure-o ao normal e reinicie o sistema. Se ainda assim não funcionar, substitua a caixa de controle e notifique o fabricante.

Prazo de validade do produto: Indeterminado

País de Origem: China

SAC - SERVIÇO DE ATENDIMENTO AO CLIENTE

0800 660 6000
assistencia@sunspecial.net.br;

Importado e Distribuído por:

Qualidade e Tecnologia
CNPJ: 05.013.910/0001-22
Endereço: Rua da Graça, 577
Bom Retiro – São Paulo – SP
Fone: (11)3334.8800
www.sunspecial.com.br