

C7

Instrucciones de operación del panel de control









Contenido

1.	Interfaz de visualización y operación	1
1.1	Instrucciones del panel de operaciones	1
1.2	Iconos de la pantalla LCD	2
1.3	Instrucciones de configuración de botones	3
2.	Configuración de parámetros comunes	3
2.1	Configuración del modo automático/ semimanual/ completamente manual	3
2.2	Ajuste del modo de elevación del prensatelas	3
2.3	Ajuste de los parámetros de corte de hilo	3
2.4	Modificación de velocidad	4
2.5	Cambiar parámetro técnico	4
2.6	Cambiar parámetro del proceso de costura	4
2.7	Restaurar configuración de fábrica	4
2.8	Configuración del idioma	4
2.9	Configuración de luz LED	4
2.10	Configuración de bloqueo de teclas	5
2.11	Selección de tejidos	5
2.12	Calibración automática del sensor	5
2.13	Ajuste de la altura del prensatelas	5
2.14	Mantenimiento regular	5
2.15	Ajuste de parámetros de succión	5
2.16	Cambio rápido de modo de hilo corto	6
2.17	Configuración y visualización de números de serie	6
2.18	Visualización de error de desconexión de red	6
2.19	Vincular rápidamente el dispositivo	6
3.	Instrucciones de la pantalla digital	6
4.	Lista de parámetros	7
4.1.	Tabla de descripción de parámetros de operación	7
4.2.	Parámetros de monitorización	13
5.	Tabla de descripción de códigos de error	14
6.	Tabla de descripción de códigos de advertencia	17
7.	Controlador de velocidad	17

1. Interfaz de visualización y operación

1.1 Instrucciones del panel de operaciones












No.	Ícono	Descripción	Observación
1		Configuración de parámetros del cliente	
2		Botón izquierdo	<ol style="list-style-type: none"> 1、 Configuración del idioma de voz. 2、 En el área de contenido del parámetro, seleccione el elemento de parámetro a la izquierda. 3、 Interruptor de anuncio de voz activado.
3		Botón arriba	<ol style="list-style-type: none"> 1、 Botón para aumentar la velocidad. 2、 Aumentar el número dentro de un parámetro.
4		Botón abajo	<ol style="list-style-type: none"> 1、 Botón para disminuir la velocidad. 2、 Disminuir el número dentro de un parámetro.
5		Botón derecho	<ol style="list-style-type: none"> 1、 Controlar el brillo de la luz LCD del cabezal de la máquina. 2、 Cambio de material. 3、 En el área de contenido del parámetro, seleccione el elemento de parámetro a la derecha.
6		Botón de modo de costura	Cambiar el modo de costura.
7		Botón de elevación del prensatelas	Cambiar el modo de elevación del prensatelas.
8		Botón de ajuste de parámetros de corte de hilo	Cambiar la longitud del hilo de corte y el interruptor de corte.
9		Botón de reinicio	Mantenga pulsado durante 2 s. para restablecer la configuración de fábrica.
10		Botón de succión de aire	Configuración del modo de succión.

1.2 Íconos de la pantalla LCD



No.	Ícono	Descripción	Observación
1		Ícono de modo inteligente completo	Indica el modo de costura actual.
2		Ícono del modo semiinteligente	
3		Ícono de modo de computadora completo	
4		Ícono del sensor frontal	Indica el estado actual del sensor, el ícono se ilumina para indicar que el sensor está bloqueado y el estado apagado indica que el sensor no está bloqueado.
5		Ícono del sensor trasero	
6		Ícono de sensor de hilo corto	
7		Ícono de sensor de tela anti-corte	
8		Ícono de elevación del pie prensatela	El ícono y la letra F se iluminan para indicar que la función de elevación automática del prensatelas frontal está activada.
			El ícono y la letra B se iluminan para indicar que la función de elevación automática del prensatelas está activada.
9		Ícono de línea de corte	El ícono y la letra F se iluminan para indicar que la función de corte automático del hilo frontal está activada.
			El ícono y la letra B se iluminan para indicar que la función de corte automático de hilo está activada.
10		Ícono de succión	El ícono se ilumina para indicar que la función de succión está activada.
11		Ícono de voz	El ícono se ilumina para indicar que la voz está activada.
12		Ícono de cantidad de aceite (Reservado)	El ícono se ilumina y parpadea para indicar que no hay aceite y es necesario agregar aceite.
13		Ícono de red WiFi (opcional)	Si el ícono está siempre encendido, significa que la red está normal. Si el ícono parpadea, significa que la red está desconectada. Si no se muestra, significa que no hay red.
14		Ícono de engranaje dentado	Reservar
15		Quinto y sexto tubo digital	Muestra los parámetros del motor de elevación del prensatelas o los valores de voltaje del sensor

1.3 Instrucciones de configuración de botones





Mantenga pulsado () durante 1,5 segundos y la máquina entrará en el modo de ajuste de parámetros del usuario. Pulse el botón izquierdo () y el botón derecho () para modificar el parámetro. Pulse el botón arriba () y el botón abajo () para modificar el valor del parámetro correspondiente. Pulse el botón Enter () para confirmar y guardar, pulse el botón izquierdo () o el botón derecho () si el usuario no desea guardar y volverá a la interfaz de ajuste de parámetros. Pulse () de nuevo para volver a la interfaz de espera.

2. Configuración de parámetros comunes


2.1 Configuración del modo automático / semimanual / completamente manual



Presione el botón de modo de costura () para modificar el modo de costura. Si presiona este botón continuamente, el modo de costura pasará por los siguientes tres modos: automático, semiautomático y completamente manual. Presione el botón de ingreso al modo () para confirmar y guardar después de finalizar la configuración. Si no presiona durante 10 segundos, volverá a la interfaz de espera si el usuario no desea guardar.


2.2 Ajuste del modo de elevación del prensatelas

Presione continuamente el botón de función del prensatelas () para pasar al siguiente modo: cambiar entre dos parámetros de ajuste de la altura del prensatelas, función de modo de ajuste del prensatelas, el parámetro actual ingresa el ajuste del valor del parámetro a través de la tecla superior () o inferior (). Al ajustar la altura de elevación, los tubos digitales quinto y sexto muestran la altura del prensatelas y los pies en milímetros. Presione el botón Enter () para guardar y confirmar después de terminar la configuración, sin presionar durante 10 segundos






2.3 Ajuste de los parámetros de corte de hilo

Pulse el botón de ajuste de parámetros de la cortadora () para modificar el parámetro de estado de la cortadora y el número de puntadas de retardo de la cortadora antes de coser o el número de puntadas de retardo de la cortadora después de coser.








Si mantiene pulsado este botón, el modo de costura se alternará de la siguiente manera: ajuste del modo de corte, número de puntadas de retardo de la cortadora antes de coser, número de puntadas de retardo de la cortadora después de coser (), número de puntadas de retardo del sensor para evitar el corte de la tela (), ajuste del valor de voltaje del sensor delantero, ajuste del valor de voltaje del sensor trasero y ajuste del valor de voltaje del sensor para evitar el corte de la tela.

Presione el botón hacia arriba y el botón hacia abajo para modificar el valor del parámetro correspondiente, al ajustar el rango del sensor, los tubos digitales quinto y sexto muestran los pies de voltaje del sensor en el botón de ingreso de voltaje () para guardar y confirmar después de finalizar la configuración (ajuste del valor de voltaje del sensor frontal, ajuste del valor de voltaje del sensor trasero y ajuste del valor de voltaje del sensor anticorte de tela, se guardan automáticamente después de la configuración), sin presionar durante 10 segundos regresa a la interfaz de espera si el usuario no quiere guardar (cada presión ingresa primero al estado actual de la recortadora y se repite como se muestra a continuación).






2.4 Modificación de velocidad

Presione el botón hacia arriba () y el botón hacia abajo () en la interfaz de espera para ajustar rápidamente el valor de velocidad más alto. Presione el botón hacia arriba () aumenta 100 RPM mientras que presione el botón hacia abajo () disminuye 100 RPM. Después de finalizar la configuración, presione el botón Enter () disminuye 100 RPM. Después de finalizar la configuración, presione el botón Enter para no guardar.




2.5 Cambiar parámetro técnico

Presione el botón () y el botón Enter () juntos durante 1,5 segundos, la máquina ingresará al modo de ajuste de parámetros del técnico y el panel mostrará P26. Presione el botón izquierdo () y el botón derecho () para cambiar el parámetro. Presione el botón Arriba () y el botón Abajo () para modificar el valor del parámetro correspondiente. Presione el botón Enter () para confirmar y guardar, no presione durante 10 segundos para volver a la interfaz de espera si el usuario no desea guardar.




2.6 Cambiar parámetro del proceso de costura

Presione el botón () y el botón Enter juntos durante 1,5 segundos, la máquina ingresará al modo de ajuste de parámetros del proceso de costura y el panel mostrará U1. Presione el botón izquierdo () y el botón derecho () para cambiar el parámetro. Presione el botón arriba () y el botón abajo () para modificar el valor del parámetro correspondiente. Presione el botón Enter para confirmar y guardar, no presione durante 10 segundos para volver a la interfaz de espera si el usuario no desea guardar.


2.7 Restaurar configuración de fábrica

Presione el botón de reinicio () durante 2 segundos, los parámetros restaurarán los parámetros guardados por el usuario. Los parámetros van desde el parámetro de uso hasta el parámetro de técnico. Presione el botón izquierdo () y el botón derecho () juntos durante 2 segundos, el parámetro restaurará los parámetros de fábrica y los parámetros asociados. Cuando P21=1, botón P para guardar los parámetros comunes del usuario, botón de reinicio para restaurar los parámetros guardados por el usuario, antes de guardar, los parámetros de fábrica son los mismos que los parámetros guardados por el usuario. El parámetro de ciclo de trabajo de la placa adaptadora P66/P67/P68, el parámetro de velocidad predeterminada de fábrica P73, el parámetro de habilitación de vista del monitor P90, el parámetro de selección de modelo P94/P95, etc. no se restauran a la configuración de fábrica).


2.8 Configuración del idioma

Pulse la tecla Shift izquierda () para cambiar el tipo de voz. Cuando se pulsa el botón izquierdo, se transmite el tipo de voz seleccionado en ese momento. Pulse la tecla P () para confirmar y cambiar el tipo de voz. Pulse prolongadamente la tecla Shift izquierda () durante 1,5 s para cambiar la voz de bienvenida al iniciar.




2.9 Configuración de luz LED

La luz LED se divide en seis modos. En la interfaz de espera, presione el botón derecho (), el brillo de la luz LCD se alternará en (seis modos (uno está apagado).



2.10 Configuración de bloqueo de teclas

Al modificar el parámetro P62 a 1, el botón se bloqueará y no responderá. Si mantiene presionado el parámetro trimmer () durante 1,5 segundos, se cancelará el ajuste de bloqueo. Presione para restaurar el ajuste usado.



2.11 Selección de tejidos

En la interfaz de espera, mantenga presionado el botón LED () durante más de 1,5 s para ingresar a la configuración de selección de tela y mostrar el tipo de tela actual (la tela normal se muestra como b0, la tela con orificios de red grandes se muestra como S, la tela de malla se muestra como A), presione brevemente el botón LED () para cambiar entre b0 / S / A, presione brevemente el botón P () para guardarlo, el valor de voltaje del sensor se calibrará automáticamente nuevamente y se mostrará OK. Modo de salida: 1. Salga automáticamente después de un cambio exitoso/fallido; 2, sin operación de botón dentro de 10 s, regrese automáticamente a la interfaz de espera.

2.12 Calibración automática del sensor


Mantenga presionada la tecla P () + la tecla de mayúsculas izquierda () durante aproximadamente 1,5 segundos para iniciar la calibración automática del sensor. Cuando finalice la calibración, aparecerá OK, lo que indica que el reconocimiento se realizó correctamente; de lo contrario, el reconocimiento fallará.

2.13 Ajuste de la altura del prensatelas

Presione el elevador del pie prensatela () durante aproximadamente 1,5 segundos para ingresar a la interfaz de ajuste de altura del pie prensatela, muestre el valor de voltaje de altura del pie prensatela, si el motor está en el tope de la aguja superior en este momento, pise el pedal y el motor funcionará automáticamente hasta el tope de la aguja inferior, y presione la tecla P () para guardar el valor de visualización actual en el parámetro U15 (este valor es el umbral de juicio de espesor). Se muestra OK correctamente. Interfaz de espera, el motor vuelve a la posición cuando ingresó; visualización de falla Er.

Presione el botón P () para salir automáticamente durante el reconocimiento.





Nota: Cuando el valor guardado es mayor que el valor base - 50, el valor guardado fallará.

Método de reinicio de valor basado: Cambie P102 a 1, asegúrese de que no haya tela debajo del pie prensatela, presione el botón del pie prensatela () durante aproximadamente 1,5 segundos para ingresar a la interfaz de ajuste de altura del pie prensatela, y el sistema guarda automáticamente el valor actual como valor base.


2.14 Mantenimiento regular

Cuando llega la hora de uso de la máquina y se cumple la hora de recordatorio de mantenimiento regular, el panel mostrará A09/A10 y un mensaje de voz. Diez minutos después, se volverá a emitir el mensaje y ya no se mostrará A09/A10 hasta que llegue la hora del siguiente recordatorio. La hora de la alarma se puede configurar o se puede desactivar la función de alarma modificando los valores de los parámetros P100/P101. Nota: Se puede realizar la costura normal durante el recordatorio de mantenimiento regular

2.15 Ajuste de parámetros de succión

Presione brevemente el botón de succión () para modificar el parámetro Inhalar después de cortar el hilo. Presione el botón hacia arriba () y el botón hacia abajo () para modificar el valor del parámetro correspondiente, presione brevemente el botón P () para guardarlo, no presione ningún botón durante 10 segundos, regresará automáticamente a la interfaz de espera.












2.16 Cambio rápido de modo de hilo corto

Presione el botón de succión () durante 1,5 segundos para cambiar el cortahilos corto delantero y trasero.

Cuando se activa el modo de hilo corto, el interruptor del sensor de hilo corto se activará automáticamente y el valor de voltaje del sensor se calibrará automáticamente de nuevo. El OK indica que la selección de calibración automática es exitosa. Cuando se activa la compensación de corte automático, el número de agujas retrasadas en la línea de corte delantera P27 en el botón rápido del cortahilos se cambia al espaciado de agujas de fábrica U25.

Nota: Cuando se activa el modo de hilo corto, si el número de agujas de compensación automática no es válido, el sensor de hilo corto se apagará automáticamente.



2.17 Configuración y visualización de números de serie

Presione brevemente la tecla P () + tecla arriba () para ingresar a la interfaz de ingreso de contraseña del parámetro R&D, presione la tecla P para confirmar, ingrese a la interfaz de parámetro R&D, seleccione el elemento de parámetro P116 con la tecla derecha (), suba () o baje. La tecla () cambia el valor del parámetro a 1, presione brevemente la tecla P para guardar, el panel ingresa a la interfaz de configuración/visualización del número de serie de IOT. En este momento, el valor del bit parpadeante se puede configurar con la tecla arriba () o la tecla abajo () La tecla () o el botón derecho () pueden seleccionar el bit que se configurará. La longitud del número de serie es de 11 dígitos. Una vez completada la configuración, puede guardarla presionando la tecla P () + tecla de recorte (). Si necesita abandonar la modificación, presione brevemente la tecla P. Salga directamente.

2.18 Visualización de error de desconexión de red











Cuando el panel se desconecta del recopilador de IOT durante 1 minuto, el panel informa A13. Cuando el recopilador se desconecta de la puerta de enlace, el panel informa A11. Cuando la puerta de enlace se desconecta del servidor, el panel informa un error A12. Los tres números de error no se muestran. Ver hasta M15.

2.19 Vincular rápidamente el dispositivo

Cuando necesite vincular rápidamente el dispositivo al servidor, después de confirmar el número de serie de IOT y agregarlo, presione la tecla hacia arriba () + la tecla del pie prensatela () en el panel y el panel mostrará OK, lo que indica que la configuración se realizó correctamente. Ahora, el dispositivo se puede vincular rápidamente al servidor.

3. Instrucciones de la pantalla digital

1) Parte digital

Valor numérico real	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Pantalla de tubo digital										

2) Parte del alfabeto inglés

Alfabeto inglés	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Pantalla de tubo digital										
Alfabeto inglés	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Pantalla de tubo digital										
Alfabeto inglés	U	V	W	X	Y	Z				
Pantalla de tubo digital										

4. Lista de parámetros

4.1. Tabla de descripción de parámetros de operación

No.	Parámetro de función	Rango	Por defecto	Descripción
Área de usuario: Mantenga presionada la tecla "P" durante 1,5 segundos para ingresar				
P1	Velocidad máxima de rotación	7000-500		
P2	Selección de la posición del tope de la aguja	0 - 5	1	0: Sin posición de aguja 1: Posición de aguja hacia arriba 2: Posición de aguja hacia abajo 3: Posición de aguja hacia abajo (la banda de rodadura trasera no encontrará la posición de aguja hacia arriba) 4: Posición de aguja hacia abajo (puede encontrar una aguja en la mesa de costura incluso si la pisa con o sin tela) 5: Posición de aguja hacia abajo (al estacionar, si no hay tela en la mesa de costura, volverá automáticamente a la posición de aguja superior)
P3	Velocidad de inicio de costura	500 - 7000	5700 (Machete) 4000 (succión lateral)	RPM
P4	Modo de inicio	0 - 1	0	0: Modo automático; 1: Modo de control de pie
P5	Selección del modo de costura	0 - 2	1	0: Computadora llena 1: Semiinteligente 2: Completamente inteligente
P6	Ajuste del volumen de voz	0 - 3	2 Tarjeta T-flash 3 Programa flash	0: Desactivado 1-3: Encendido
P7	Ajuste del modo de recorte	0 - 3	3	0: Desactivado 1: Corte frontal 2: Post-corte 3: Corte frontal y posterior
P8	Succión trasera automática	0 - 3	1 (Machete) 3 Succión lateral	0: Desactivado 1: Abertura de succión del recortador frontal 2: Después del cortahilos, se activa la succión. 3: Abertura de succión de la recortadora delantera y trasera
P9	Recortadora de contrapedal	0 - 1	1	0: Apagado; 1: Encendido

P10	Ajuste del modo de elevación del prensatelas	0 - 3	0	0: Desactivado 1: Levante hacia adelante 2: Levante hacia atrás 3: Elevación hacia adelante y hacia atrás
P11	Levante el prensatelas cuando se detenga la costura	0 - 1	0	0: Desactivado 1: Levante el prensatelas
P12	Presione el elevador del pie después de recortar	0 - 1	0	0: Desactivado 1: Levante el prensatelas
P13	Elevación del prensatelas con media marcha atrás	0 - 1	1	0: Apagado 1: Elevador de pie prensatelas semi-contrapuesto
P14	Interruptor de succión manual	0 - 2	2	0: Desactivado 1: Después de la succión 2: Succión frontal y posterior
P15	Interruptor de la lámpara de cabeza	0 - 5	1	0: Apagado; 1-5: Encendido
P16	Interruptor de función de suspensión	0 - 1	1	0: Apagado; 1: Encendido
P17	Costura continua semiinteligente	0 - 2	2	0: Desactivado 1: Pedal delantero para costura continua 2: Costura continua, ignorando el interruptor de habilitación del sensor frontal
P18	Recorte semiautomático de velocidad constante	0 - 1	1	0: Desactivado 1: Velocidad de funcionamiento fija antes del corte del hilo
P21	Parámetros comunes del usuario	0 - 1	0	0: Sin operación 1: Guarde los parámetros como parámetros comunes del usuario
P22	Interruptor del sensor delantero	0 - 1	1	0: Apagado; 1: Encendido
P23	Tiempo de apertura de succión frontal	1 - 250	5	Tiempo de apertura de succión frontal (*100 ms)
P24	Apagar el tiempo de succión	0 - 250	0	Tiempo de cierre de succión frontal (*100 ms) 0 significa que no hay cierre
P25	Interruptor del sensor trasero	0 - 1	1	0: Apagado; 1: Encendido
Parámetro técnico: Mantenga presionada la tecla "P" y la tecla "Levantar prensatelas" al mismo tiempo para ingresar				
P26	Número de puntada entre el sensor frontal y el sensor trasero	0 - 250	0 (P05=0,1)	
			100 (P05=2)	
P27	Número de puntadas retrasadas antes de cortar el hilo	0 - 50	1 (U22 = 0)	Cuanto mayor sea el número de agujas, más cortos serán los extremos del hilo
P28	Número de puntada de retraso posterior al corte	0 - 30	3	Cuanto menor sea el número de agujas, más cortos serán los extremos del hilo
P29	Número de agujas cuando la succión del recortador frontal está activada	1 - 50	1	Después de que el motor funciona, pasa P29 y se activa la succión del recortador frontal
P30	Número de agujas cuando la succión del recortador frontal está cerrada	0 - 250	0 (Machete)	0: Succión de corte frontal y cierre sincrónico de corte frontal Otro: Cuando después de la apertura de succión de corte frontal pasa por P30, se cierra el número de hilo
			25 (Succión lateral)	
P31	Retardo del cierre de succión después del corte del hilo	1 - 50	15 (Machete)	(*100 ms)
			30 (Succión lateral)	
P32	Interruptor de sensor de tela anti-corte	0 - 1	1 (Machete) 0 (Succión lateral)	0: Apagado; 1: Encendido

P33	Sensibilidad del sensor para anti-corte de la tela	200 - 400	330	Cuanto mayor sea el parámetro de sensibilidad, mayor será la capacidad para identificar materiales translúcidos.
P34	Número de puntadas entre el sensor trasero y el sensor anti-corte de la tela	0 - 200	99 (P05=0,1)	
			0 (P05=2)	
P35	Retrasar el número de puntadas al dejar de coser	0 - 99	0 (Machete)	
			30 (Succión lateral)	
P36	Número de agujas después del corte del hilo y la succión del aire	1 - 50	3	
P37	Sensibilidad del sensor frontal	200 - 400	330	Cuanto mayor sea el parámetro de sensibilidad, mejor podrá identificar materiales translúcidos.
P38	Sensibilidad del sensor trasero	200 - 400	330	Cuanto mayor sea el parámetro de sensibilidad, mejor podrá identificar materiales translúcidos.
P39	Tiempo de sujeción del prensatelas	1- 50	2	(*100ms)
P40	Hora de inicio de elevación del prensatelas	0 - 20	0	(*100 ms)
P44	Tiempo de protección del prensatelas	1 - 20	5	S
P45	Tiempo de corte de hilo	1 - 100	10	
P46	Alimentación y succión de tela continua	0 - 2	2	0: Cerrar la succión de viruta 1: Aspiración continua de virutas 2: La succión de viruta y la succión de corte de rosca están sincronizadas
P47	Interruptor de acción del cortahilos manual	0 - 2	1	0:Desactivado 1:Encendido 2: El sensor frontal no se puede recortar manualmente
P48	Encuentra automáticamente la posición al iniciar	0 - 1	0	0: Apagado; 1: Encendido
P50	Número de puntadas de retardo del recortador después de coser	0-50	0	
P51	Parámetro de la punta de la aguja	0 - 511	87 (P122=1)	Mayor que P111, menor que P121-P123-25
			42 (P122=0)	
P52	Prueba de velocidad	500 - 7000	5500	RPM
P53	Prueba de tiempo de trabajo	1 - 60	3	S
P54	Tiempo de parada de prueba	1 - 60	3	S
P55	Parámetro de prueba A	0 - 3	0	0: Desactivado 1: Activado 2: Inactividad 3: Solo huso de envejecimiento y recorte
P56	Parámetro de prueba B	0 - 1	0	0: Desactivado 1: Activado (elevación del prensatelas y cortahilos)
P57	Interruptor de seguridad del pie prensatela	0 - 1	1	0: Apagado; 1: Encendido
P58	Interruptor de seguridad de la placa de costura	0 - 1	1	0: Apagado; 1: Encendido
P59	Interruptor de seguridad de la cubierta de la barra de agujas	0 - 1	1	0: Apagado; 1: Encendido
P61	Hora de dormir	1 - 250	30	Unidad: minutos
P62	Bloqueo de botones del panel	0 - 1	0	0: Desbloquear 1: Bloqueo (Después de bloquear el panel, mantenga presionada la tecla de recorte para desbloquearlo)

P63	Botón para reducir la velocidad	0 - 1	0	
P64	Número de puntada de la velocidad de desaceleración	1- 200	1	
P65	Velocidad descendente	500 - 7000	3500	RPM
P66	Ajuste del valor de voltaje del sensor frontal	1 - 180	80--	Cuanto mayor sea el valor del parámetro, mayor será el valor del voltaje del sensor.
P67	Después del ajuste del valor de voltaje del sensor	1 - 180	150--	Cuanto mayor sea el valor del parámetro, mayor será el valor del voltaje del sensor.
P68	Ajuste de voltaje del sensor de tela anti-corte	1 - 180	40--	Cuanto mayor sea el valor del parámetro, mayor será el valor del voltaje del sensor.
P69	Recuento de piezas	1 - 50	10	Ejecutar el número de recortes, el número de piezas se incrementa en uno.
P70	Ajuste de conteo total	1-9999	100	
P71	Modo de conteo de piezas	0 - 5	0	0: apagado; 1: Conteo de ciclo ascendente; 2: Conteo de ciclo descendente; 3: Alarma de conteo completo ascendente; 4: Alarma de conteo completo descendente; 5: Borrar alarma de conteo completo;
P72	Retraso en el número de puntadas después del corte forzado del hilo	0 - 20	9	Ajuste la función de recorte posterior incluso si la tela no cubre el sensor anti-corte, puede ajustar el número de puntadas antes de que la función de recorte esté activa
Parámetros del administrador del sistema				
P75	Habilitar el informe de errores en la placa adaptadora	0 - 1	1	0: Apagado; 1: Active la función de detección de la placa adaptadora;
P76	Parámetro de ajuste del brillo	1 - 3	3	
P78	Modo de visualización	0 - 4	0	0: Modo de costura normal y dirección 1: Visualización en tiempo real de la velocidad actual 2: Valor de voltaje inducido por el sensor frontal 3: Valor de voltaje inducido por el sensor posterior 4: El tercer sensor induce un valor de voltaje
P79	Restaurar configuración de fábrica	0 - 1	0	0: Sin operación; 1: Restaurar todos los parámetros de fábrica
P80	Selección del tipo de idioma	0 - 11	0	0: Chino 1: Inglés 2: Ruso 3: Árabe 4: Patuano 5: Portugués 6: Español 7: Indonesio 8: Vietnamita 9: Polaco 10: Italiano 11: Ucraniano
P81	Aspiración sincrónica, número de bastidor de cierre de succión frontal	0 - 250	0	0: La succión de viruta frontal y la succión de corte de rosca frontal se cierran sincrónicamente Otros: La succión frontal se activa y se cierra después de los puntos P81
P82	Número de hilo cerrado de migas de succión posterior inspiratorias sincrónicas	0 - 250	0	0: La succión trasera de virutas y la succión trasera de corte de hilo se cierran sincrónicamente Otros: Después de activar la succión en los puntos P82, se cierra.
P83	Número de agujas abiertas por la electroválvula de aflojamiento del cortador delantero	0 - 50	1	0 : Apertura de la válvula solenoide de la línea suelta de corte frontal La válvula solenoide de la línea suelta de corte frontal pasa por (P83)- 1 número de hilo abierto
P84	Número de agujas cerradas de la electroválvula de aflojamiento del cortador delantero	1 - 50	1	
P85	Número de agujas abiertas por la electroválvula de aflojamiento del cortador trasero	0 - 50	12	0: La válvula solenoide de aflojamiento del recortador trasero está cerrada Otros: La electroválvula de aflojamiento del trimmer trasero se abre mediante la aguja número P85
P86	Número de agujas cerradas de la electroválvula de aflojamiento del cortador trasero	1 - 50	15	
P87	Duración de la inspiración manual	1 - 50	3	

P88	Velocidad del motor de succión manual	500 - 7000	3500	
P89	Función de aguja de punta habilitada	0 - 1	0	
P90	Error al habilitar la visualización	0 - 1	0	
P91	Retardo de filtro de inducción de material fino / Retardo de puntada	0 - 100	30	
P92	Identificación de la tela / Tipo de tela	0 - 2	0	0: Modo de tejido normal 1: Modo de tejido con agujeros de red grandes 2: Modo de tejido de gasa
P93	Retardo de puntada del filtro de inducción de material grueso	0 - 100	0	
P94	Selección de modelo	6 - 8	6	6: Eléctrico 7: Neumático 8: Tiro lateral
P95	Habilitar selección de modelo	0 - 1	0	0: No habilitado 1: Habilitado
P96	Tres filas de modo de succión	0 - 2	0	0: La succión frontal está sincronizada con la succión trasera 1: Succión intermitente (tres filas de válvulas solenoides) 2: Succión prolongada (tres filas de válvulas solenoides)
P97	Número de apertura de succión intermitente	1 - 100	50	
P98	Tiempo de retardo de cierre de succión intermitente	1 - 25	5	Unidad: 100ms
P100	Hora de recordatorio de limpieza regular	0 - 9999	60	0: No habilitado Unidad: hora
P101	Recordatorio de cambio de aceite blanco	0 - 500	6	0 : No habilitado Unidad: Mes
P102	Habilitar el valor de base de material grueso	0 - 1	0	
P103	Activación de la elevación del prensatelas eléctrico	0 - 1	0	
P107	Ángulo inicial del motor de elevación del prensatelas	1 - 360	38	
P109	Valor de voltaje de medio paso del pedal	12-511	127 (P122=1) y 99 (P122=0)	Este parámetro es menor que P123-25 (P122=0) o P123-33 (P122=1), y mayor que 12
P110	Valor de voltaje del pedal de retroceso	11-511	38 (P122=1) y 55 (P122=0)	Este parámetro es menor que P109
P111	Posición inicial de carrera con el pedal hacia adelante (en relación con la posición de retorno)	3-511	43 (P122=1) y 30 (P122=0)	Este parámetro es menor que P51
P112	Habilitación de parada intermedia de succión de línea de corte frontal	0 - 1	0	
P116	Habilitar configuración de número de serie de IoT	0 - 1	0	Este parámetro es válido cuando está conectado al módulo IoT.
P117	Velocidad de aceleración de succión posterior al recorte	0-1000	0	RPM
P118	Restaurar la habilitación del límite de velocidad interno izquierdo y derecho	0 - 1	0	-
P119	Retraso de recorte del número de puntada	0 - 9999	0	
P120	Velocidad mínima de rotación	200 - 500	300	Unidad: RPM
P121	Posición de velocidad máxima del pedal	0-511	380 (P122=1) y 320 (P122=0)	Mayor que (P123+ P51+25)
P122	Selección del tipo de pedal	0-1	1	0 : Pedal de costura overlock 1 : Pedal de costura de respunte

P123	Ajuste del valor de referencia en el retorno del pedal	0-511	182 (P122=1) y 175 (P122=0)	Mayor que P109+25 (P122=0) o mayor que P109+33 (P122=1), menor que P121-P51-25
Parámetros del proceso (tecla P+abajo)				
U1	Habilitación de detección de alarma de pedal	0-1	0	0: Abrir alarma 1: Cerrar alarma
U3	Retardo del estado del motor de la recortadora después de coser	0-100	3	
U15	Umbral cero de detección de espesor	100 - 500	300	Unidad: 0,01 V
U17	Acelera el tiempo después de pasar la barrera	1 - 50	5	Unidad: 100 ms Cuando U20 = 2, la temporización comienza después de que el material pesado desacelera y aumenta después de U17 * 100 ms (si es material delgado, aumenta inmediatamente).
U18	Reducción de velocidad después de pasar el obstáculo	500 - 7000	5000	Unidad: RPM
U19	Incremento de velocidad para cambiar entre materiales finos y gruesos	1 - 100	10	1 RPM/ms Al cambiar de material grueso a material delgado, la velocidad aumenta desde una velocidad decreciente hasta una velocidad normal en el rango de U19.
U20	Interruptor de reducción de exceso de velocidad	0 - 2	0	0: apagado; 1: Modo de reducción de velocidad por exceso de espesor; 2: Modo de reducción de velocidad después de pasar el obstáculo;
U21	Sensibilidad del sensor de hilo corto	200 - 400	330	Unidad: 0,01 V
U22	Parámetro de activación del sensor de hilo corto	0 - 1	1	
U24	Función de compensación del parámetro de habilitación de recorte	0 - 1	1	
U25	Ajuste de fábrica de la distancia de la aguja	10 - 60	44	Unidad: 0,1 mm Utilice la configuración de puntada manual
U26	Compensación automática por selección de tipo de tejido	0 - 2	0	0: Modo de tejer con hilo corto 1: Modo de hilo corto tejido 2: Modo de hilo corto y aguja de gran longitud
U33	Ajuste de altura del prensatelas	1 - 20	20	Engranaje
U34	Ajuste de altura de elevación	1 - 11	5	Engranaje
U35	Ángulo de posición cero del servomotor de elevación del prensatelas	0-360	345	
U37	Interruptor recordatorio de cambio de engranaje de espesor	0 - 1	0	0: Apagado; 1: Encendido
U40	Habilitación de la función de liberación especial	0 - 1	1	
U41	Función sin parada antes del bloqueo	0 - 1	1	
U42	Disminuya la velocidad de la posición del prensatelas	0 - 9	3	
U43	Interruptor para reducción de ruido antes de coser	0-2	0	0: Desactivado 2: Levante ligeramente el prensatelas al coser
U47	Aguja de retardo de reducción de ruido	0 - 100	0	
U49	El interruptor de seguridad del prensatelas y la fuerza de elevación están dañados	0 - 2	1	0: Detecta el estado del interruptor de seguridad del prensatelas al levantar el prensatelas; 1: No se detecta el estado del interruptor de seguridad del prensatelas al levantar el prensatelas; 2: El control electrónico no detecta el estado del motor de elevación del prensatelas
U70	Ángulo de compensación de altura máxima para prensatelas	60 - 130	128	Unidad: 1 grado

U74	Habilitar la alarma de apagado por bajo voltaje	0 - 1	0	0: Cerrar; 1: Abrir
U75	Habilitar alarma de sobretensión para apagado	0 - 1	1	0: Cerrar; 1: Abrir
U80	Ángulo de ajuste del servo	0 - 179	81	Unidad:1 grado
U84	Velocidad de ajuste del servo	700-1200	1150	RPM
U85	Calibración de arranque automática	0 - 1	0	0: Cerrar; 1: Abrir
U87	Habilitar límite de altura del prensatelas	0 - 1	1	0: Cerrar; 1: Abrir
U89	Controlar el ángulo de corte durante el suministro		80	Unidad:1 grado
U91	Velocidad del motor de elevación del prensatelas	600 - 1000	900	RPM
U92	Desviación de la posición de parada de la aguja inferior	0 - 4	0	
U93	Ajuste fino del ángulo de tope de la aguja superior	0 - 70	22	0: Desactivar esta función
U94	Habilitar la comunicación de la placa adaptadora	0 - 1	1	0: Comunicación en serie 1: Comunicación serial de alta velocidad
U95	Habilitar LED del panel	0 - 1	1	0: Cerrar; 1: Abrir
U96	Interruptor de detección de pérdida de fase del motor del husillo	0-1	0	
U101	Diferencia de umbral de material medio	0 - 500	40	Unidad: 0,01 V (el valor máximo es menor que el valor actual de U102)
U102	Diferencia de umbral de material grueso	0- 500	80	Unidad: 0,01 V (mayor que el valor actual de U101, menor que U15)
U103	Interruptor de detección de pérdida de elevación del prensatelas	0-1	0	
U104	Longitud reservada del cabezal de hilo corto del recortador frontal	0-50	0	

4.2. Parámetros de monitorización


Presione la tecla P+derecha para ingresar a la interfaz de monitoreo, use las teclas izquierda y derecha para ajustar los elementos de los parámetros de monitoreo y presione la tecla P para ingresar el valor del parámetro de monitoreo actual. Al monitorear el elemento M00, presione P para salir del modo de monitoreo.

No.serie	Contenido	No.serie	Contenido
M0	Salir del modo monitor	M14	Valor de voltaje
M1	Cantidad actual de piezas	M15	Estado de la conexión de IoT
M2	Tipo de modelo	M16	Número de software
M3	Corriente del eje Q	M17	Número de versión del software de la placa adaptadora
M4	Voltaje de entrada de CA	M18	Número de versión del software de control del motor principal
M5	Valor de voltaje del pedal	M19	Número de versión del software de control de procesos
M7	Voltaje del sensor delantero	M20	Número de versión del software del panel
M8	Valor de voltaje del sensor medio	M21	Número de versión del software de control del motor del prensatelas
M9	Voltaje del sensor trasero	M22	Completa la marca de envejecimiento en 15 minutos. Dígito de centenas: modelos de material grueso, modelos normales-0, modelos de material grueso-1
M10	Valor de velocidad en tiempo real	M32	Valor de voltaje de detección de espesor
M11	Estado de funcionamiento de la máquina de coser IoT	M33	Valor de voltaje del sensor de hilo corto
M12	Valor de voltaje del sensor antiinterferencias (reservado)	M34	Valor del ángulo del motor de elevación del prensatelas
M13	Valor de voltaje del sensor antiinterferencias (reservado)	M35	Corriente del motor del elevador del prensatelas

M36	Fecha de la versión del panel	M37	Fecha de la versión de control eléctrico
M38	Corriente máxima durante el funcionamiento del husillo	M39	Ángulo eléctrico del motor del prensatelas

Nota 1: (0-estado de máquina de coser normal; 1-estado de instalación de IoT; 2-estado de máquina de bloqueo de IoT; 3-velocidad de línea de máquina de bloqueo de IoT).

5. Tabla de descripción de códigos de error

Cuando se produce la alarma de error de la máquina, la voz transmite la falla actual. Si el panel muestra E03, la voz transmite “La comunicación entre el panel de operación y la caja del controlador es anormal”, presione el botón izquierdo () para transmitir la causa de la falla y la solución “Revise el panel de operación y la caja de control. Si el cable está suelto; intente restaurar la configuración de fábrica o reinicie la energía; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. Presionando la tecla () o el botón de voz durante la transmisión detendrá el contenido de transmisión actual. (recuperación de falla, detención de transmisión por voz)


NO	Contenido(cuando hay una falla, se transmite)	Contra medida (presione el botón de navegación por voz para transmitir) Nota: Las amarillas son medidas complementarias, sin voz, para referencia postventa.
E1	Calado del motor principal	<p>Verifique si el cabezal de la máquina está atascado o es difícil de girar; Verifique si el enchufe del motor y el conector del sensor del motor están sueltos o sueltos; Si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe si hay algún cuerpo extraño alrededor del cabezal de la máquina y si hay suficiente aceite; 2. Verifique si la línea de alimentación del motor del husillo y la línea de señal Hall están en buen contacto y no están dañadas; 3. Verifique si las líneas de alimentación del motor del husillo están conectadas y si el rotor está desmagnetizado.
E2	Sobrecorriente del software del motor principal	<p>Verifique si el voltaje utilizado es normal; intente restaurar la configuración de fábrica o reiniciar la fuente de alimentación; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique si el IGBT está dañado o si la línea de alimentación del motor del husillo está en cortocircuito; 2. Verifique si el circuito del hardware de control electrónico es normal: si el IGBT, el chip del controlador y sus circuitos periféricos están dañados; 3. Verifique si hay algún material extraño conductor caído en el motor; 4. Compruebe si el control electrónico presenta algún daño u otro fenómeno adverso. En caso afirmativo, sustitúyalo a tiempo.
E3	El panel de operación y la caja de control se comunican de manera anormal	<p>Apague el sistema, verifique si el conector de señal Hall del motor está suelto o desconectado, vuelva a ponerlo en funcionamiento y reinicie el sistema. Si aún no puede resolver el problema anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique si los cables de conexión entre el panel de operación y el control electrónico están sueltos, desconectados o dañados; 2. Si la alarma sigue sonando después de reemplazar el panel, reemplace el control electrónico.
E4	Error en el Motor Hall	<p>Verifique si el panel de operación y el cable de la caja de control están sueltos; intente restaurar la configuración de fábrica o reiniciar la fuente de alimentación; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique si hay algún material extraño conductor caído en el motor; 2. Verifique si el valor del elemento de monitoreo M40 es 000 o 111, y si el valor cambia girando manualmente el volante.
E5	Señal de parada de aguja anormal	<p>Apague el sistema, verifique si el conector de señal de parada del motor está suelto o se ha caído, vuelva a ponerlo en la normalidad y reinicie el sistema. Si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe si el volante y el imán en la paleta del ventilador están instalados correctamente; 2. Si la alarma aún no se puede resolver, la función de detención de la aguja se desactivará automáticamente para garantizar su uso.
E6	Función de protección del prensatelas activada	<p>Verifique si el pie prensatela está empujado hacia la posición correcta; Si aún no puede resolver la necesidad de uso temporal, cambie el 1 en el parámetro P57 a 0; Si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique si el sensor del interruptor de seguridad del prensatelas está dañado.
E7	La función de protección de ranura está activada	<p>Compruebe si la mesa de costura se ha desplazado hacia atrás hasta la posición correcta. Si el problema sigue sin resolverse y se requiere un uso temporal, cambie el 1 del parámetro P58 a 0. Si lo anterior sigue sin resolver el problema, póngase en contacto con el proveedor de servicios local o llame al 4008876858.</p>

		1. Verifique si el sensor del interruptor de seguridad de la mesa de costura está dañado.
E8	La función de protección de la barra de agujas está activada	Compruebe que la protección de la barra de la aguja esté colocada en la posición correcta. Si aún no puede resolver el problema, cambie el 1 en el parámetro P59 a 0. Si aún no puede resolver el problema, comuníquese con su proveedor de servicio local o llame al 4008876858. 1. Verifique si el sensor del interruptor de seguridad de la protección de la barra de agujas está dañado.
E9	Conexión anormal del pedal	Verifique si el enchufe del pedal está conectado a la caja de control o está suelto; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Compruebe si sigue pedaleando hacia atrás para poner en marcha la máquina. Vuelva a colocar el pedal en el centro para que la máquina se apague automáticamente. 2. Verifique si el voltaje del pedal es demasiado bajo monitoreándolo con M05 o midiéndolo con un multímetro; 3. Reemplace el pedal.
E10	Sobrecorriente del hardware del motor principal	Verifique si el voltaje de la fuente de alimentación es normal; intente restaurar la configuración de fábrica o reiniciar la fuente de alimentación; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si el IGBT está dañado o si la línea de alimentación del motor del husillo está en cortocircuito; 2. Verifique si el circuito del hardware de control electrónico es normal: si el IGBT, el chip del controlador y sus circuitos periféricos están dañados; 3. Verifique si hay algún material extraño conductor caído en el motor; 4. Compruebe si el control electrónico presenta algún daño u otro fenómeno adverso. En caso afirmativo, sustitúyalo a tiempo.
E11	Sobrepresión del motor principal durante la parada	Verifique si el voltaje de la fuente de alimentación es normal; intente restaurar la configuración de fábrica o reiniciar la fuente de alimentación; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.
E12	Sistema de motor principal bajo tensión	Verifique si el voltaje de la fuente de alimentación es normal; intente restaurar la configuración de fábrica o reiniciar la fuente de alimentación; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.
E13	Circuito de freno anormal del motor principal	Comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique que la resistencia de freno no esté enchufada o dañada y que el valor de resistencia de la resistencia de freno sea normal.
E14	Excepción de lectura y escritura de parámetros	Intente apagar el dispositivo y reiniciarlo. Si aún no puede resolverlo, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.
E19	El bucle de detección de corriente del motor principal es anormal	Intente apagar el dispositivo y reiniciarlo. Si aún no puede resolverlo, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si el circuito de hardware es normal: si las resistencias de muestreo de fase U, V o los tubos TVS están dañados, si el amplificador operacional o los dispositivos periféricos están dañados.
E20	Apagado	
E21	Falta de fase en motor principal o IGBT	Verifique si la línea de alimentación del motor del husillo está desfasada y si el circuito de accionamiento del hardware de control electrónico presenta alguna anomalía. Intente apagar la alimentación y reiniciar. Si aún no puede resolverlo, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si el circuito de hardware es normal: si las resistencias de muestreo de fase U y V o los tubos TVS del motor del husillo están dañados, y si el amplificador operacional o los dispositivos periféricos están dañados.
E24	El chip de voz funciona de manera anormal.	Intente restaurar la configuración de fábrica o reiniciar la fuente de alimentación; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.
E26	La placa adaptadora se comunica de manera anormal con el controlador.	Verifique si la conexión entre la placa adaptadora y la caja de control está suelta; intente restaurar la configuración de fábrica o reiniciar la fuente de alimentación; Si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si la placa adaptadora y el cable de conexión de control eléctrico están sueltos, desprendidos o dañados; 2. Reemplace la placa adaptadora.
E27	Error de restablecimiento de fábrica	Después de reiniciar el apagado se restauran los valores de fábrica.
E31	Sobrecorriente en el software del motor de elevación del prensatelas	Verifique si el voltaje utilizado es normal; intente restaurar la configuración de fábrica o reiniciar la fuente de alimentación; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si el IGBT está dañado o si la línea de alimentación del motor de elevación del prensatelas está en cortocircuito; 2. Verifique si el circuito del hardware de control electrónico es normal: si el IGBT, el chip del controlador y sus circuitos periféricos están dañados; 3. Verifique si hay algún material extraño conductor caído en el motor; 4. Compruebe si el control electrónico presenta algún daño u otro fenómeno adverso. En caso afirmativo, sustitúyalo a tiempo.
E32	El circuito de detección de corriente del motor del pie es anormal	Intente apagar el dispositivo y reiniciarlo. Si aún no puede resolverlo, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si el circuito de hardware es normal: si las resistencias de muestreo de fase U y V o los tubos TVS del motor de elevación del prensatelas están dañados, y si el amplificador operacional o los dispositivos periféricos están dañados.

E33	El motor de elevación del prensatelas está bloqueado	Verifique si el cabezal de la máquina está atascado o es difícil de girar; Verifique si el enchufe del motor y el conector del codificador del motor están sueltos o sueltos; Si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si la línea de alimentación del motor de elevación del prensatelas y la línea del codificador están en buen contacto y no están dañadas; 2. Verifique si la posición de la leva del motor de elevación del prensatelas es normal.
E34	Señal del motor de pie del codificador anormal	Verifique si el enchufe del motor y el conector del codificador del motor están sueltos o sueltos; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si la línea de alimentación del motor de elevación del prensatelas y la línea del codificador están en buen contacto y no están dañadas.
E35	El motor de elevación del prensatelas no encuentra la posición inicial	Verifique si el cabezal de la máquina está atascado o es difícil de girar; Verifique si el enchufe del motor y el conector del codificador del motor están sueltos o sueltos; Si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si la posición de la leva del motor de elevación del prensatelas es normal; 2. Verifique si la línea de alimentación del motor de elevación del prensatelas y la línea del codificador están en buen contacto y no están dañadas; 3. Reemplace el motor o el codificador de elevación del pie prensatelas.
E36	Sobrecorriente en el hardware del motor de elevación del prensatelas	Verifique si el voltaje de la fuente de alimentación es normal; intente restaurar la configuración de fábrica o reiniciar la fuente de alimentación; si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si el IGBT está dañado o si la línea de alimentación del motor de elevación del prensatelas está en cortocircuito; 2. Verifique si el circuito del hardware de control electrónico es normal: si el IGBT, el chip del controlador y sus circuitos periféricos están dañados; 3. Verifique si hay algún material extraño conductor caído en el motor; 4. Compruebe si el control electrónico presenta algún daño u otro fenómeno adverso. En caso afirmativo, sustitúyalo a tiempo.
E37	Exceso de velocidad del motor de elevación del prensatelas	Compruebe si la rejilla del codificador tiene polvo o está dañada. Intente apagar el dispositivo y reiniciarlo. Si aún no puede resolverlo, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.
E38	Falta de fase en el motor de pie o IGBT	Verifique si la línea de alimentación del motor de pie está desfasada y si el circuito de control electrónico del hardware no funciona correctamente. Intente apagar el dispositivo y reiniciarlo. Si aún no puede resolverlo, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.
E40	El motor del pie está sobrecargado	Compruebe si el codificador del motor del prensatelas está suelto o no está bien insertado. Intente apagar la máquina y reiniciarla. Si aún no puede resolverlo, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.
E41	El contador de desviación de la posición del motor del pie está desbordado	Compruebe si hay polvo en la rejilla del codificador del motor del prensatelas, si el codificador está defectuoso o si la carga es demasiado alta. Intente apagar la máquina y reiniciarla. Si aún no puede resolverlo, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.
E43	Exceso de velocidad del motor de elevación del prensatelas	Compruebe si la rejilla del codificador tiene polvo o está dañada. Intente apagar el dispositivo y reiniciarlo. Si aún no puede resolverlo, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858.
E57	Falla de comunicación serial de alta velocidad de la placa adaptadora	Verifique si la conexión entre la placa adaptadora y la caja de control está suelta, o configure el parámetro U94 en 0. Intente restaurar la configuración de fábrica o reiniciar la fuente de alimentación; Si aún no puede resolver lo anterior, comuníquese con su proveedor de servicios local o llame al 4008876858. 1. Verifique si la placa adaptadora y el cable de conexión de control eléctrico están sueltos, desprendidos o dañados; 2. Reemplace la placa adaptadora.
EA1	Recuentos en orden ascendente	Presione la tecla P para borrar o configure el parámetro P71 en 5.
EA2	Contando los recuentos en orden descendente	Presione la tecla P para borrar o configure el parámetro P71 en 5.



Pulse la tecla P para borrar o establecer el parámetro P71 en 5.

Cuando el modo de costura sea el modo A, pulse la tecla P () para borrar el error E06.

Nota: El recuento del número de piezas está completo, no hay una voz correspondiente y el mensaje es “reservado” cuando se informa el error.

6. Tabla de descripción de códigos de advertencia

Número de serie	Contenido	Contramedidas
A-01	Falló la calibración automática del sensor frontal	Compruebe que las superficies de recepción y transmisión del sensor frontal estén limpias.
A-02	Falló la calibración automática del sensor intermedio	Compruebe que las superficies de recepción y transmisión del sensor trasero estén limpias.
A-03	Falló la calibración automática del sensor trasero	Compruebe que las superficies de recepción y transmisión del sensor trasero estén limpias.
A-04	Tiempo de espera de calibración automática	Compruebe si las superficies de recepción y transmisión de los tres sensores están limpias.
A-08	El panel y el modelo de control electrónico no coinciden	Actualizar los programas de control electrónico y del panel a programas compatibles
A-09	Advertencia de mantenimiento periódico del aceite	
A-10	Advertencia de limpieza regular	
A-11	El módulo de adquisición está desconectado de la puerta de enlace.	
A-12	La puerta de enlace está desconectada del servidor	Por favor, compruebe el estado de la red de la puerta de enlace
A-13	El panel y el módulo de adquisición están desconectados	Verifique si la conexión entre el panel y el módulo de adquisición es normal.
A-14	Advertencia de falta de aceite	Por favor, compruebe el nivel de aceite de la máquina de coser
A-21	Recordatorio de cambio de material normal/grueso	

7. Regulador de velocidad

Instale el regulador de velocidad (elemento 1) en la dirección que se muestra en la figura a continuación y utilice cuatro tornillos autorroscantes ST4.8 (elemento 2) para instalar el regulador de velocidad en una posición adecuada debajo de la mesa.

No.	Descripción de piezas	数量 pcs
1	Controlador de velocidad	1
2	Tornillo de rosca con cabeza alomada con ranura en cruz ST4.8*22	4