

elgin



Manual de Instruções

MÁQUINA RETA DIRECT DRIVE COM TRANSPORTE DUPLO RTI 1048

DD1 - 127V / DD2 - 220V



Manual de Instruções

MÁQUINA RETA DIRECT DRIVE COM TRANSPORTE DUPLO RTI 1048

DD1 - 127V / DD2 - 220V

Obrigado por adquirir nossos produtos.

Para sua segurança de uso, por favor, leia o manual de instruções antes de usar.

Guarde este manual de instruções para fácil consulta.

ÍNDICE

1. Breve introdução.....	4	21. Ajustando a altura dos dentes impelentes	14
2. Especificação de maquinário	4	22. Ajustando o ângulo do transportador	15
3. instalação do motor	4	23. Ajustando a diferença do comprimento do ponto entre o remate para a frente e o remate 1	16
4. Instalando o cabeçote da máquina	5	24. Ajustando a liberação de tensão	16
5. instalação do conjunto da joelheira	5	25. Ajustando o tempo da agulha e do mecanismo de alimentação	17
6. Ajustando a joelheira	6	26. Ajustando a quantidade de lubrificação do gancho rotativo	17
7. Lubrificação	6	27. Ajustando a altura da barra da agulha e o tempo com o gancho v	18
8. Operação de teste	7	28. Ajustando a bomba de óleo	19
9. Instalando a agulha	7	29. Ajustando a quantidade de elevação dos calcadores	19
10. Removendo a caixa da bobina	8	30. Ajustando o mecanismo de corte	20
11. Vindinci a linha da bobina	8	31. Limpeza.....	24
12. Passando a linha da bobina	9	Parâmetros Técnicos.....	25
13. Passando a linha da agulha	9		
14. Ajustando o comprimento do ponto ..	10		
15. Costura e remate	10		
16. Ajustando a tensão da linha	11		
17. Ajustando a pressão do calcador	12		
18. Ajustando a mola de tensão da linha	13		
19. Ajustando a guia de linha superior	13		
20. Ajustando a altura do calcador	14		

1. Breve introdução

- Esta máquina é projetada com mecanismo de alimentação de tipo de link e link
- Mecanismo corta-fios e lubrificação total por bomba.
- É adequado para costurar couro, lona e outros materiais pesados, como mala, assento de carro, tenda, sofá, etc.
- É confiável e preciso as funções como corte de linha, posicionamento de agulha, etc.

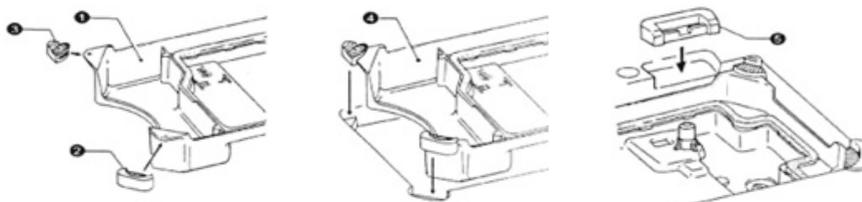
2. Especificação de maquinário

- Esta máquina é projetada com mecanismo de alimentação de tipo de link e link
- Mecanismo corta-fios e lubrificação total por bomba.
- É adequado para costurar couro, lona e outros materiais pesados, como mala, assento de carro, tenda, sofá, etc.
- É confiável e preciso as funções como corte de linha, posicionamento de agulha, etc.

Aplicação	Materialis médios e pesados	Calçador manual	8mm
Velocidade de costura	2000 rpm	Altura de elevação pelo Joelho	16mm
Comprimento máximo do ponto	8mm	Lançadeira	Grande
Curso da barra da agulha	37mm	Lubrificação	Automatico
Agulha	DPX 17X 23	Potencia do motor direct	750W

3. Instalação do cárter de óleo

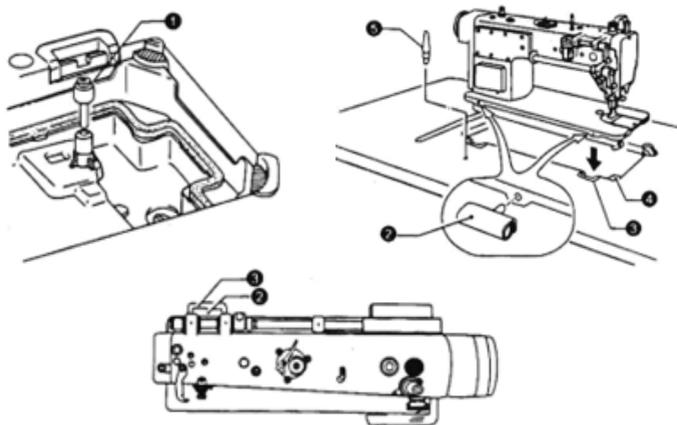
- Insira a almofada de duas cabeças 2 nos cantos dianteiros do cárter de óleo 1
- Insira as duas almofadas de cabeça nos cantos traseiros do cárter de óleo 1
- Coloque o cárter de óleo 4 nos recortes da mesa;
- Insira as duas almofadas de borracha 5 nos entalhes da mesa.



4. Instalando o cabeçote da máquina

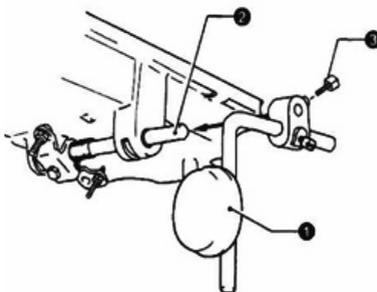
1. Insira a barra de elevação da joelheira 1.
2. Insira as duas dobradiças 2 nos orifícios da base da máquina.
3. Prenda as duas dobradiças nas almofadas de borracha 3 na mesa de trabalho e coloque o cabeçote da máquina nas almofadas da cabeça 4 que estão no topo dos cantos do cárter de óleo.
4. Bata a barra de apoio 5 no orifício da mesa.

NOTA: Bata a barra de apoio firmemente no orifício da mesa, caso contrário, o cabeçote da máquina não estará seguro.



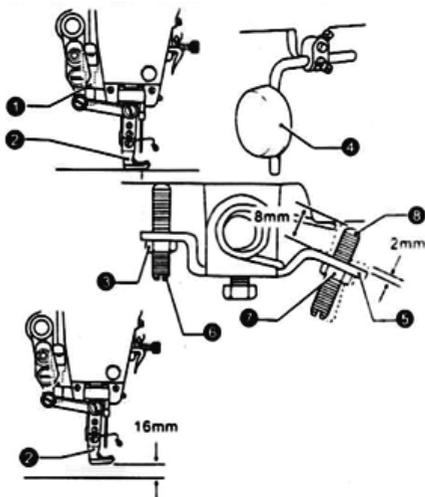
5. Instalação da joelheira

- Insira o conjunto da joelheira 1 no eixo 2 sob o cárter de óleo e aperte levemente o parafuso 3.



6. Ajuste da joelheira

1. Abaixar o calcador (2) girando o elevador da barra do calcador (1)
2. Solte a porca (3).
3. Gire o parafuso (6) para ajustar o suporte (5) para uma folga de 2 mm.
4. Aperte bem a porca (3).
5. Solte a porca (7).
6. Gire o parafuso (8) até que a distância entre a extremidade do parafuso e o suporte seja de aproximadamente 8 mm.
7. Gire o parafuso de ajuste (8) para ajustar, de modo que o calcador fique na posição desejada dentro uma distância de 16 mm acima da placa da agulha quando a placa do levantador de joelha (4) estiver totalmente pressionada.
8. Após o ajuste, aperte a porca (7).



7. Lubrificação

1. Quantidade de óleo

Encha o óleo de acordo com a marca indicada no cárter. Marca (A) significa a posição mais alta. Marca (B) significa a posição mais baixa.

Se a quantidade de óleo for inferior à marca (B), o óleo não será bombeado e a máquina ficará presa.

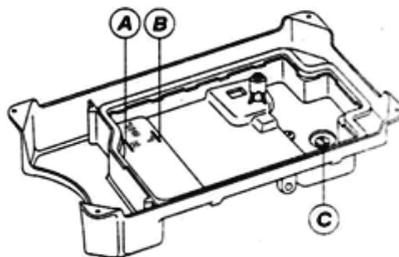
2. Encha o óleo

Por favor, encha o óleo de costura 18 no cárter de óleo até a marca (A)

3. Troque o óleo

4. Desinstale o parafuso (C) e drene o óleo usado

5. Limpe o cárter de óleo e aperte o parafuso (C), encha o óleo novo novamente de acordo com a exigência.

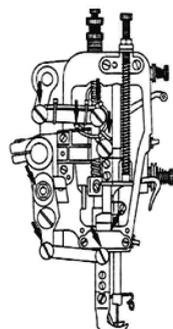
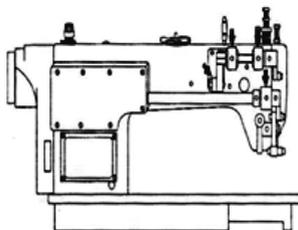
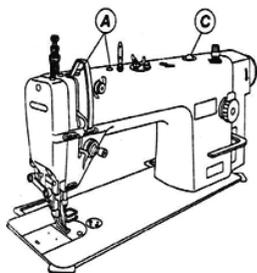


8. Operação de teste

- Ao ligar uma nova máquina de costura pela primeira vez ou após um longo período sem uso.
- Remova a tampa de borracha (A) na parte superior do braço e placa frontal, lubrifique totalmente as peças indicadas pelas setas.
- Instale a placa frontal novamente, levante o calcador e opere a máquina em

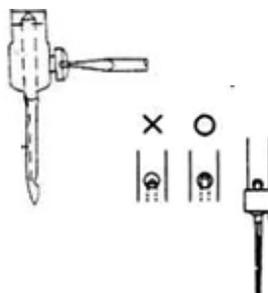
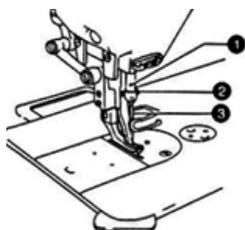
uma velocidade mais baixa de 1000-1500 rpm e observe o óleo escorrendo pela janela do medidor de óleo.

- Após um mês, a velocidade pode ser aumentada de acordo com as diferentes operações de costura.



9. Instalação da agulha

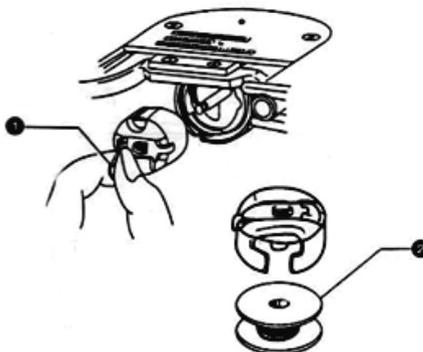
1. Gire a polia da máquina para mover a barra da agulha ① para sua posição mais alta;
2. Solte o parafuso ②;
3. Insira a agulha ③ em linha reta o máximo possível, certificando-se de que a ranhura longa; da agulha esteja à esquerda e, em seguida, aperte bem o parafuso ②.



10. Retirar a caixa da bobina

1. Gire a polia da máquina para levantar a barra da agulha até sua posição mais alta. Puxe a trava 1 da caixa da bobina para cima e, em seguida, coloque a bobina na caixa da bobina, finalmente insira a caixa da bobina completa com a bobina no eixo da lançadeira.

2. Para remover a caixa da bobina, puxe a trava e puxe a caixa da bobina para fora da lançadeira.



11. Enchendo a linha da bobina

1. Ligue a alimentação;

2. Coloque a bobina ① no eixo do enrolador de bobina ②;

3. Enrole a linha em vários círculos ao redor da bobina na direção indicada pela seta;

4. Empurre para baixo o braço do calcador da bobina ③;

5. Levante o calcador;

6. Pressione o pedal, a operação de enrolamento vai começar;

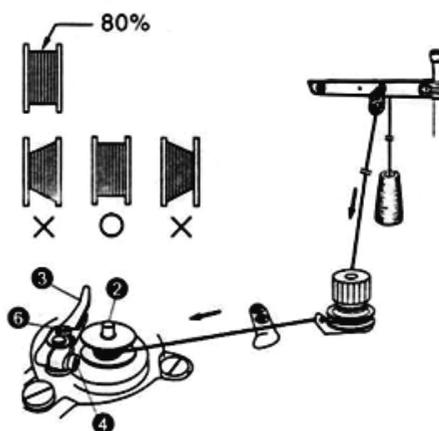
7. Assim que terminar, o braço do calcador da bobina ③ se recuperará automaticamente.

· Se o enrolamento da linha não estiver limpo e uniforme, solte o parafuso ④ para ajustar a posição da base do enrolador da bobina.

*Gire o parafuso ⑥ para ajustar a quantidade de enchimento da bobina

· Aperte o parafuso para aumentar a quantidade de enrolamento;

· Solte o parafuso para diminuir o enrolamento quântia.

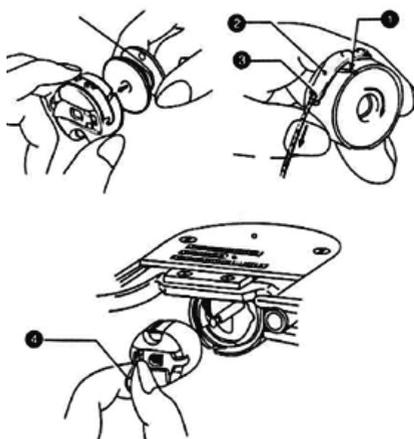


Observação:

A quantidade adequada de enrolamento deve ser em torno de 80% da capacidade da bobina.

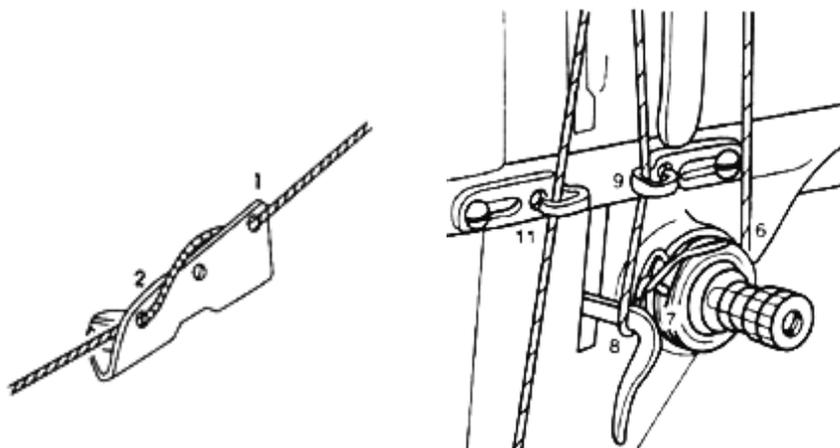
12. Retirar a caixa da bobina

1. Gire a polia da máquina para levantar a agulha até sua posição mais alta;
2. A linha da bobina deve estar torcida para a direita, coloque a bobina na caixa da bobina;
3. Passe a linha pela ranhura ① e placa de mola ② e, finalmente, puxe-a para fora do entalhe
4. Verifique se a bobina deve girar no sentido horário se a linha for puxada;
5. Segure a trava ④ e coloque a caixa da bobina no gancho.



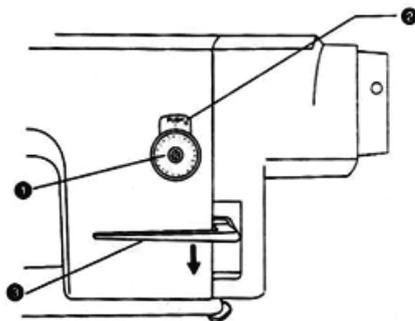
13. Passando a linha da agulha

Levante a alavanca do estica-fio para sua posição mais alta. Isso facilitará o enfiação e evitará que a linha saia no início da costura.



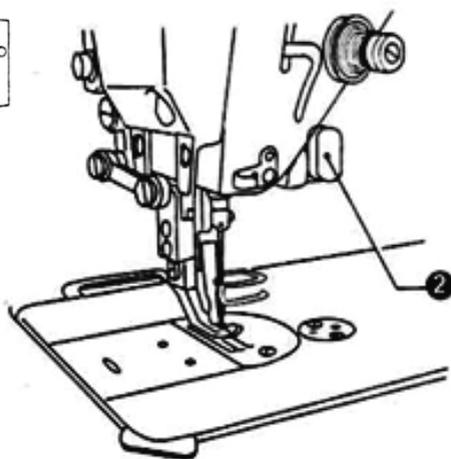
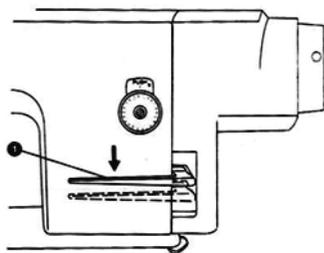
14. Ajustando o comprimento do ponto

- Enquanto pressiona o limitador (2), gire o seletor de comprimento do ponto (1) para alinhar o número no seletor com a marca no limitador (1). O número é o comprimento do ponto em mm.
- Quanto maior o número, maior será o comprimento do ponto.
- Pressione a alavanca 8 antes de girar o botão para um número maior ou menor



15. Costura e arremate

1. Ligue a alimentação;
 2. Pressione o pedal para iniciar a costura.
- Quando a alavanca de retrocesso (1) for pressionada ou o botão de arremate estiver ativado durante a costura, a alimentação será invertida. Após a liberação, a costura voltará ao normal.



16. Ajustando a tensão de linha

Ponto normal

Linha da agulha

Linha da bobina



Faça a costura quando a tensão da linha da agulha estiver muito fraca

Aumente a linha da agulha

Diminuir a linha da bobina



Costura de ponto quando agulha a tensão da linha é muito

Diminuir a tensão da linha da agulha

Aumentar a tensão da linha da bobina



Tensão da linha da bobina

Ajuste girando o parafuso ① até que a caixa da bobina caia suavemente por seu próprio peso enquanto a ponta da linha que sai da caixa da bobina é segura.

Tensão da linha da agulha

Depois de ajustar a tensão da linha da bobina, ajuste a tensão da linha da agulha para obter uma costura boa e uniforme.

1. Abaixar o calcador.

2. Ajuste girando a porca de tensão da linha ②;

17. Ajustando a pressão do calcador

Ajustando a pressão do calcador

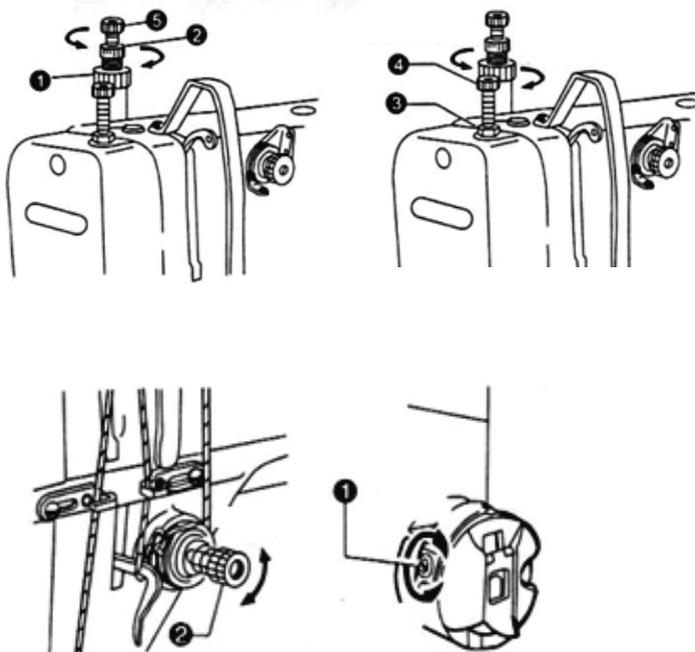
1. Afrouxe a contra porca ①;
2. Gire o parafuso de ajuste ② para ajustar a pressão do calcador, se não for suficiente, gire o parafuso ⑤ para aumentar a pressão.

* A pressão deve ser a mais fraca possível, mas forte o suficiente para que o material não escorregue.

3. Aperte a porca ①.

Ajustando o calcador de caminhada

1. Solte a porca ③;
2. Gire o parafuso ④ no sentido horário para aumentar a pressão, ao contrário, gire o parafuso no sentido anti-horário para diminuir a pressão;
3. Aperte a porca ③.



18. Ajuste da mola tensora da linha

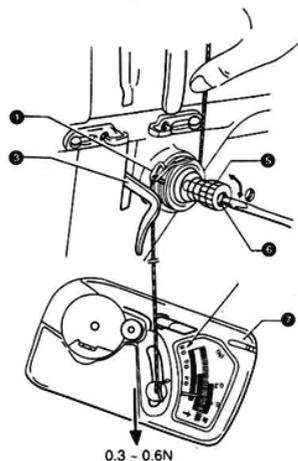
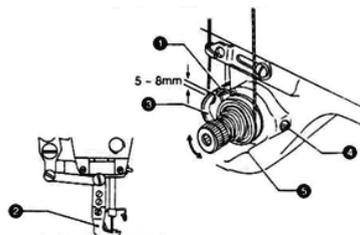
A posição padrão da mola tensora da linha ① é 5-8 mm acima da superfície superior da guia-linha ③ quando o calcador ② é abaixado.

1. Abaixar o calcador ②;
2. Solte o parafuso ④;
3. Gire o suporte de tensão da linha ⑤ para ajustar a posição da mola;
4. Aperte o parafuso ④.

A tensão padrão da mola é de 0,3-0,6N.

5. Empurre a linha da agulha com o dedo até que ela fique um pouco acima do tensor da linha ⑤ e de forma que a linha de cima não seja puxada;
6. Puxe a linha da agulha para baixo até que a mola ① esteja na mesma altura com a superfície superior do guia-fio ③, e então meça a tensão da mola.
7. Insira uma chave de fenda na fenda do pino de tensão da linha ⑥ e gire o pino para ajustar a tensão da mola ①.

Observação: Se estiver usando um medidor de tensão ⑦ para medir a tensão, faça a leitura na escala ao lado da linha vermelha.



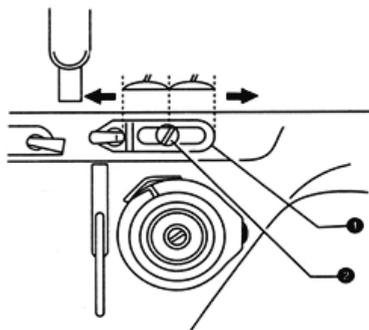
19. Ajustando a guia da linha superior

A posição padrão da guia de linha superior ① é onde o parafuso ② está no centro da faixa ajustável da guia de linha superior.

Para ajustar a posição, solte o parafuso ② e mova o guia-fio.

Se costurar materiais pesados, mova o guia-fio para a esquerda. (Para aumentar a tensão do estica fio)

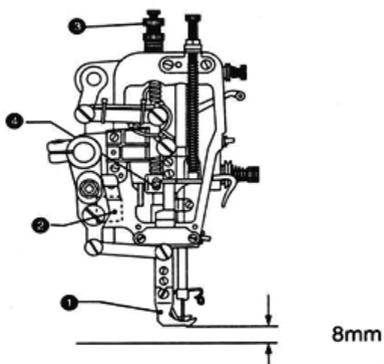
Se costurar materiais leves, mova a guia-linha para a direita. (Para diminuir a tensão do estica fio)



20. Ajuste da Altura do calcador

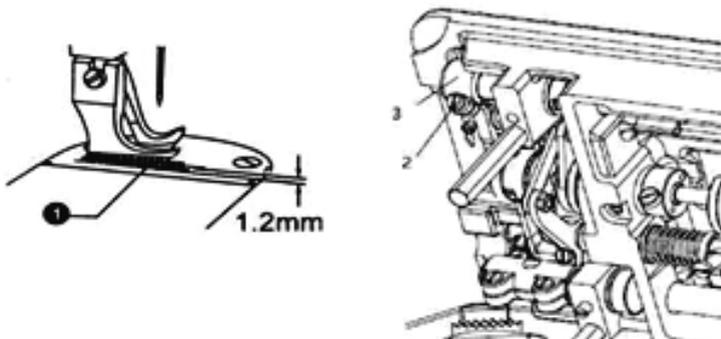
A altura padrão do calcador é de 8 mm quando é levantado manualmente.

1. Solte o parafuso ③ para levantar a barra do calcador
2. Coloque um medidor com 8mm de altura sob o calcador;
3. Afrouxe o parafuso ④ e ajuste a altura do calcador;
4. Aperte o parafuso ④ .



21. Ajuste da altura dos dentes impelentes

1. Defina o comprimento máximo do ponto, quando o transportador ① estiver em sua posição mais alta acima da chapa da agulha, a altura padrão é de 1,2 mm
2. Afrouxe o parafuso ② e gire o braço de elevação de avanço ③ para ajustar a altura dos dentes impelentes.



22. Ajuste do ângulo do transportador

O ângulo padrão do transportador é: quando o transportador está em sua posição mais alta acima da placa da agulha, a marca no eixo do suporte de alimentação está na posição horizontal.

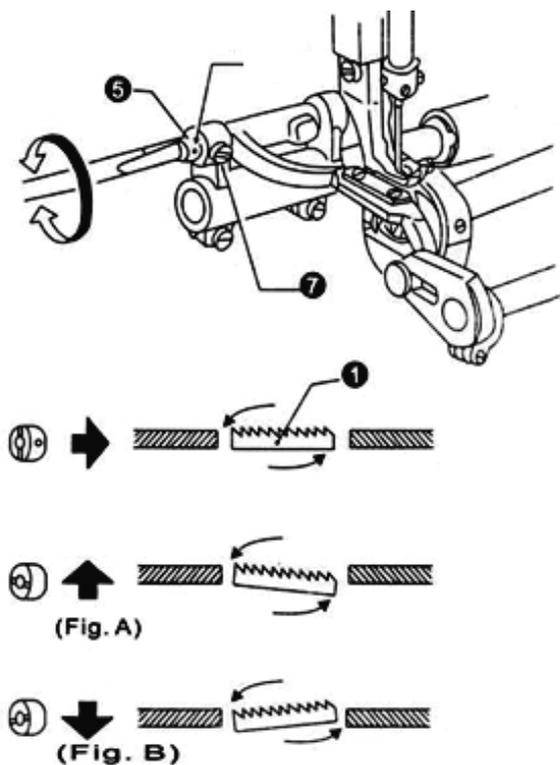
1. Gire a polia da máquina para levantar os dentes impelentes até sua posição mais alta;
2. Solte o parafuso (r);
3. Gire o eixo do suporte de alimentação na direção da seta dentro de uma faixa de 90 em relação à posição do ângulo padrão.

· Para evitar enrugamento, abaixe a frente do transportador (Fig. A)

· Para manter os materiais retos, levante a frente do transportador (Fig. B)

4. Aperte bem o parafuso de fixação ⑦.

É necessário ajustar a altura dos dentes impelentes um ganho após este ajuste.



23. Ajustando a diferença de comprimento do ponto entre o arremate para a frente e o arremate

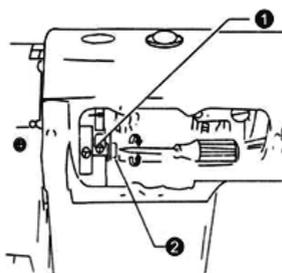
1. Retire a tampa traseira;

2. Solte o parafuso ① e gire o pino de conexão ② ;

· Gire o pino ② no sentido horário, o comprimento do ponto para frente será maior e o comprimento do ponto de remate será menor;

· Gire o pino ② no sentido anti-horário, o comprimento do ponto de avanço será menor e o comprimento do ponto de remate será maior;

3. Aperte o parafuso ① .



24. Ajustando a liberação de tensão

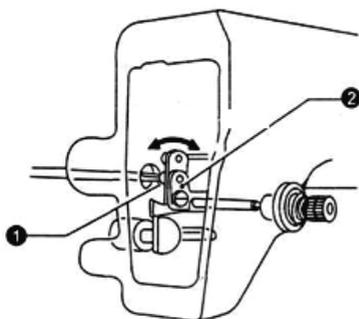
O tempo de abertura dos discos tensores da linha pode ser ajustado.

Remova a tampa de borracha na parte traseira

do braço e gire o parafuso ① , então o came de liberação da linha ② pode ser movido para a esquerda ou para a direita.

Mova o came para a direita, o tempo de liberação será lento

Mova o came para a esquerda, o tempo de liberação será rápido.



25 Ajustando o tempo da agulha e do mecanismo de alimentação

O tempo padrão é quando o transportador é abaixado de sua posição mais alta até ficar nivelado com o topo da chapa da agulha (2) e o olho da agulha (3) também está alinhado horizontalmente com a superfície.

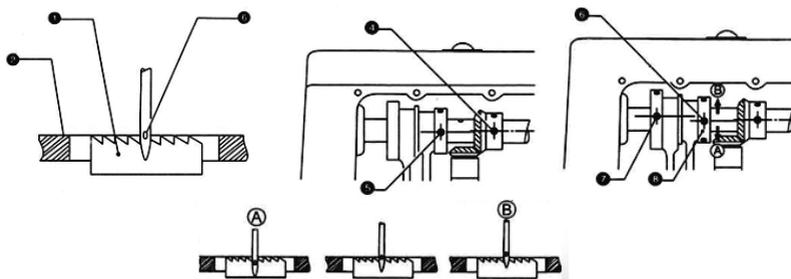
Ajuste alterando as fases do came de alimentação e da roda excêntrica UD

1. Remova a tampa traseira
2. Gire a polia da máquina na direção reversa, coloque o segundo parafuso (4) na engrenagem do eixo superior como marca de referência, faça o terceiro parafuso (5) da roda excêntrica UD ligeiramente abaixo do parafuso da marca de referência (4)
3. Continue a girar a polia da máquina, defina o segundo parafuso (6) f roda excêntrica UD como marca de referência, faça o terceiro parafuso (7) do came de alimentação ligeiramente mais alto que o parafuso da marca de referência (6) .
4. Se precisar de uma posição não sincronizada, solte os três parafusos da roda excêntrica UD, ajuste o came excêntrico® - na direção da seta (A) ou (B)

Para aumentar a tensão da linha, gire o came excêntrico (8) na direção (A)

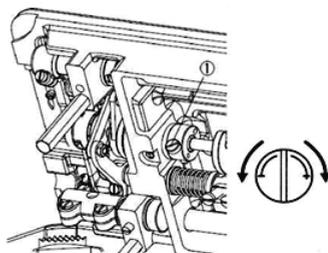
Para evitar que a agulha entorte, gire o came excêntrico (8) na direção (B)

Após o ajuste, aperte todos os parafusos.



26. Ajuste da quantidade de lubrificação da lançadeira rotativa

Incline o cabeçote da máquina para trás e gire o parafuso de ajuste de óleo (1) para ajustar a quantidade de óleo da lançadeira.



27. Ajustando a altura da barra da agulha e o tempo da lançadeira

Quando a barra da agulha ① estiver em sua posição mais baixa, a linha de referência superior (A) na barra da agulha deve estar alinhada com a borda inferior da bucha da barra da agulha ①.

1. Gire a polia da máquina para abaixar a barra da agulha até sua posição mais baixa;
2. Retire a tampa de borracha ①
3. Afrouxe o parafuso ① e mova a barra da agulha ① para a posição adequada;
4. Aperte o parafuso ①
5. Feche a tampa de borracha ①.

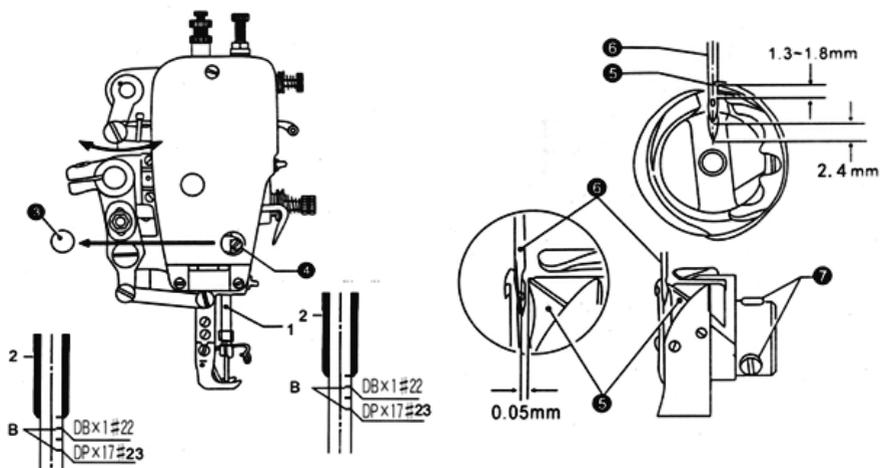
Levante a barra da agulha ① da posição mais baixa, quando a segunda linha de referência (B) na barra da agulha estiver alinhada com a borda inferior da bucha da barra da agulha ① a ponta ① da lançadeira deve estar voltada para o centro da agulha ①.

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 ①

· Quando a barra da agulha sobe 2,4 mm, a folga entre a parte superior do orifício da agulha e a ponta da lançadeira deve ser de 1,3-1,8 mm

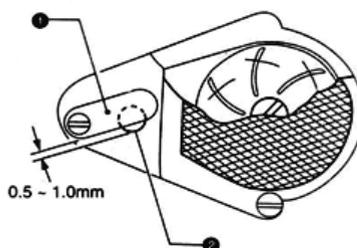
2. Solte o parafuso ① e faça a ponta da lançadeira apontar para o centro da agulha (S), a folga entre a ponta da lançadeira e a agulha deve ser de 0,05 mm

3. Aperte o parafuso ①.



28. Ajuste da bomba de óleo

Se o óleo não circular observado na janela do medidor de óleo em uma velocidade de costura mais baixa, gire a placa de ajuste de óleo ① para cobrir o orifício de óleo ②.



29. Ajustando a quantidade de elevação dos calcadores

1. Movimento vertical do calcador e do pé calcador

- O calcador ① e o calcador ② movem-se verticalmente um após o outro
- Normalmente, o curso do calcador e do pé-calcador é o mesmo ou o curso do pé-calcador é ligeiramente inferior.

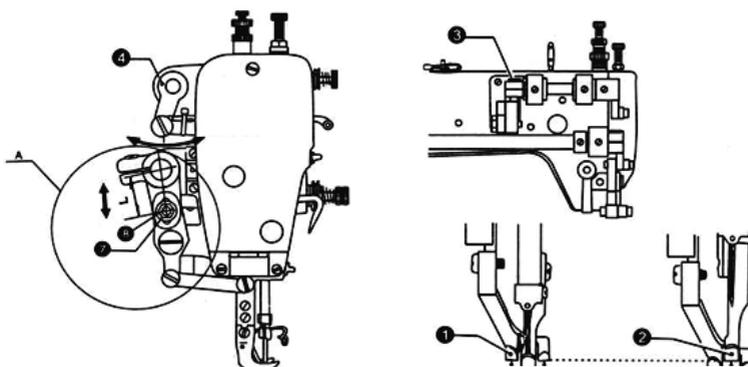
Coloque a alavanca de levantamento de leitura na posição mais baixa e abaixe o elevador da barra do calcador, solte o parafuso ③ e mova o came de levantamento de alimentação superior ④

Mova-o para a direita para fazer com que o curso de dois pés seja igual

Mova-o para a esquerda para diminuir o curso do calcador.

2. Ajustando a quantidade de elevação dos calcadores Ajuste a quantidade de elevação de dois pés para corresponder aos materiais a serem costurados.

Solte o parafuso ⑤ e mova o parafuso para cima para aumentar a quantidade de elevação ou mova o parafuso para baixo para diminuir a quantidade de elevação.



3. Ajustando a folga para frente/para trás dos dois pés

Para evitar que a ranhura frontal do calcador bata na parte traseira do calcador, a folga de C deve ser mantida em cerca de 3 mm.

Solte o parafuso do braço de alimentação R e gire o eixo da rocha de alimentação ⑥ para ajustar.

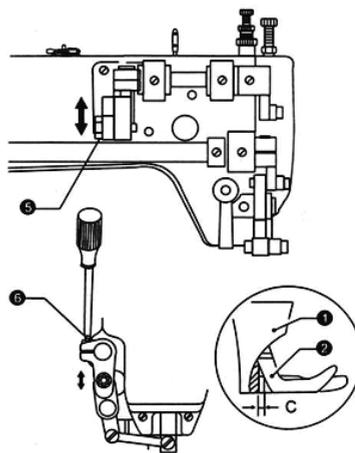
4. Ajustando a quantidade de avanço do pé de caminhada

A razão padrão da quantidade de ração entre o cão de alimentação e o pé é de 1:1

A quantidade de avanço do calcador pode ser ajustada de acordo com os materiais a serem costurados.

Solte a porca ⑦ e mova o bloco deslizante ⑧ para cima: diminua a distância L para diminuir a quantidade de avanço

Para baixo: aumente a distância L para aumentar a quantidade de alimentação



30. Ajustando o mecanismo de corte

1. Mecanismo de corte (Fig. 29)

2. A relação entre faca fixa e faca móvel (Fig.30)

(1) A folga entre a faca fixa ① e a faca móvel ② deve ser de 0,3 mm

(2) Ajuste a posição ilustrada pela (Fig. 35)

(3) Mova o abridor da caixa da bobina e ajuste o suporte da faca fixa.

3. Eixo da alavanca do came do cortador de linha (Fig. 31)

(1) Instale primeiro o eixo ① na base da máquina;

(2) Instale a alavanca do came L no eixo ① conforme ilustrado;

(3) Gire levemente o eixo ① e instale o bloco de posicionamento ② conforme ilustrado.

4. Instalação do solenóide de corte (Fig. 32)

(1) A pressão do solenóide

a. O curso padrão é de 6,0 mm

b. Gire a porca (A) para ajustar o curso (2) Instalando o solenóide

c. Fixe o solenóide pelos parafusos B e C;

d. Certifique-se de manter a folga entre a placa acionada ① e a alavanca do came R ② 1 mm;

e. Quando o solenóide está ativo, deve haver uma folga de 0,5 mm entre a alavanca do came L

③ e alavanca de came R ②. Se precisar ajustar, mova a base do solenóide mostrada pela seta.

5. Instalação do came de corte (Fig. 33)

- (1) Quando o joystick está no ponto mais baixo.
- (2) Ative o solenóide e gire o came de corte ① até que o came toque com o rolo, então fixe o came;
- (3) Defina o solenóide inativo e faça a alavanca do came ② restaurar a posição original, deve haver uma folga de 0,5-1,0 mm entre o came e o rolo.

6. Ajuste das facas (Fig.34)

- (1) A relação entre faca fixa e faca móvel

A folga entre a faca móvel ① e o centro da agulha é de 7,5 mm. e a folga entre a faca fixa ② e o centro da agulha é de 5 mm.

- (2) Ative o solenóide. A faca móvel ① girará para a direita acionada pelo came de corte. Quando a faca móvel (D se move para a posição mais à esquerda, a folga entre as duas facas ① e ② deve ser de 1,5-2,0 mm

- (3) Ajuste o solenóide de corte

a. Se o corte da linha não for suave, especialmente a linha grossa usada.

Só precisa aumentar a pressão de corte:

b. Ajuste da pressão de corte: solte a porca B, ajuste o parafuso A para obter a pressão razoável.

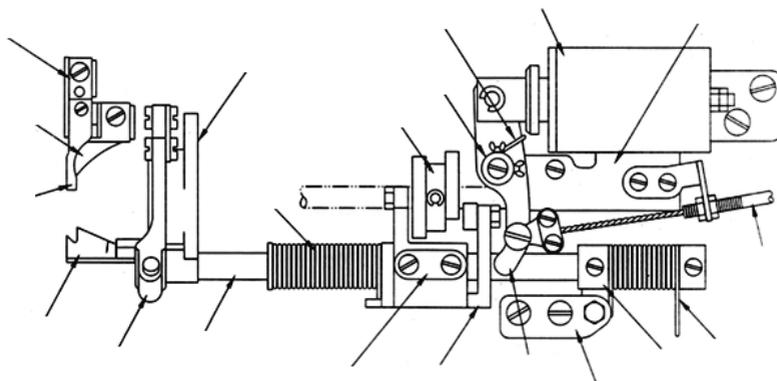


FIG. 29

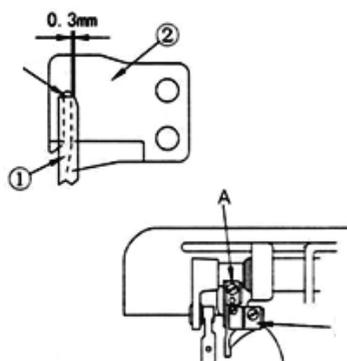


FIG. 30

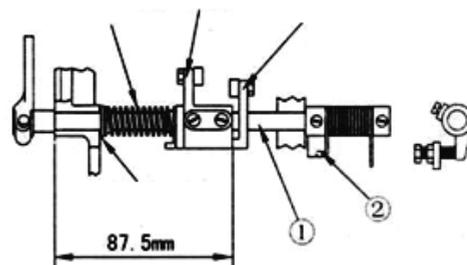


FIG. 31

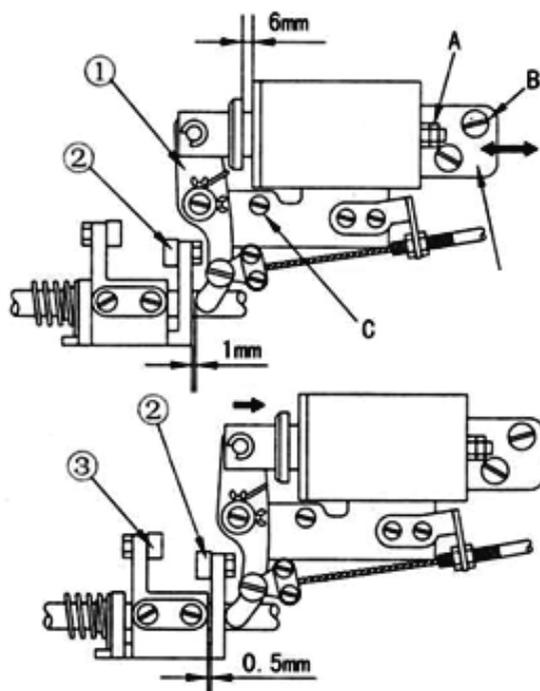
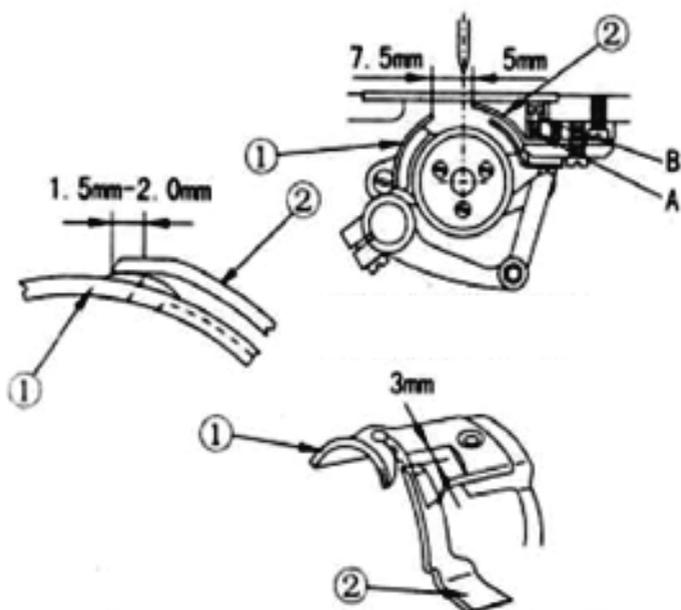
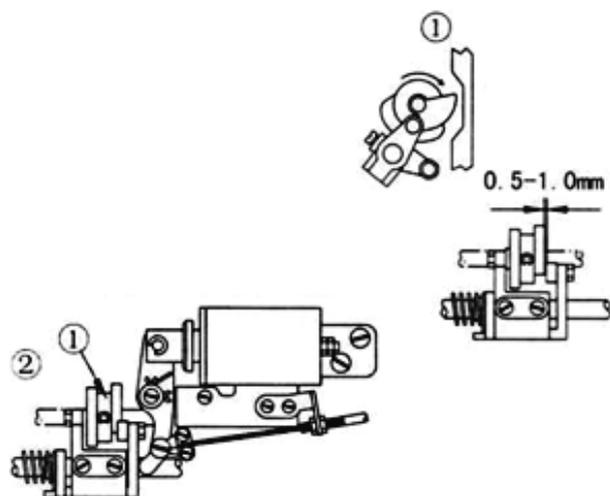


FIG. 32



31. Limpeza

1. Levante o calcador;
 2. Remova os dois parafusos ① e a chapa da agulha ② ;
 3. Limpe os dentes impelentes com uma escova macia;
 4. Instale a chapa da agulha ② com dois parafusos ① .
 5. Gire a polia da máquina lentamente e verifique se a agulha cai no centro do orifício da chapa da agulha
- *Se não
- Verifique se a agulha está torta
 - Solte o parafuso ① e reinstale a chapa da agulha ②
6. Gire a polia da máquina e levante a agulha acima da chapa da agulha, verifique se a ponta da agulha está romba, se sim, troque por uma nova.
 7. Incline o cabeçote da máquina para trás
 8. Remova a caixa da bobina ④
 9. Limpe o gancho com um pano macio e verifique se o gancho está gasto
 10. Retire a bobina da caixa da bobina e limpe a caixa da bobina com um pano macio
 11. Insira a bobina na caixa da bobina e coloque a caixa da bobina de volta na máquina
 12. Limpe a poeira no filtro (A) da bomba de óleo

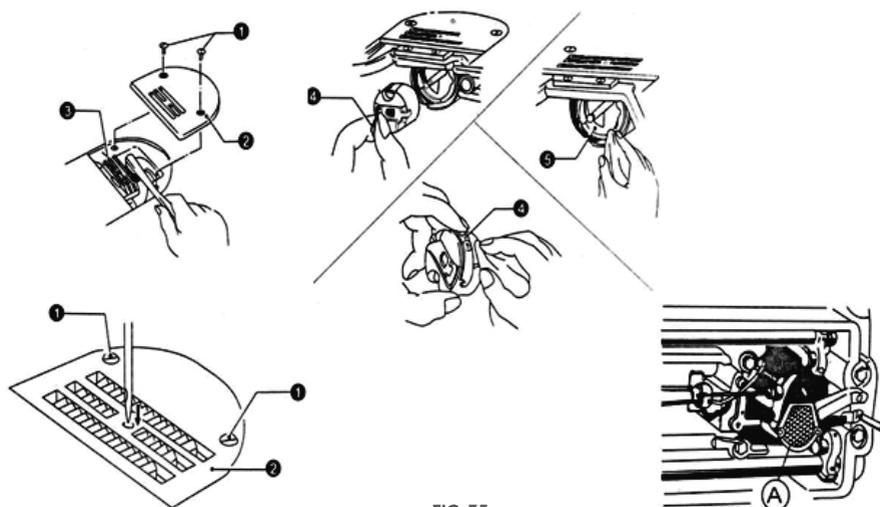


FIG. 35

elgin



Parâmetros Técnicos

MÁQUINA RETA DIRECT DRIVE COM TRANSPORTE DUPLO RTI 1048

DD1 - 127V / DD2 - 220V

Prefácio

Obrigado por adquirir este produto, a fim de fazer um melhor uso do produto, antes de instalar e testar, por favor, leia atentamente as instruções de operação e as especificações do equipamento de costura, para usar corretamente, e ser instalado e testado por profissionais.

NOTA:

- Este produto é aplicável apenas à faixa especificada de equipamentos de costura, não use para outros fins.
- Nossa empresa tem o direito de interpretação final deste manual.
- Se tiver alguma dúvida na utilização do produto ou algum comentário ou sugestão de nossos produtos e serviços, não hesite em nos contactar!
- Devido à atualização de produtos, recursos e especificações estão sujeitos a alterações sem aviso prévio.
- O uso das instruções de operação:
As instruções de operação fornecem informações de orientação com base nos requisitos do usuário.
- As informações envolvem equipamentos e outras ocasiões de uso, transporte, instalação, uso e manutenção.
- As instruções de operação destinam-se a usuários e pessoal técnico.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

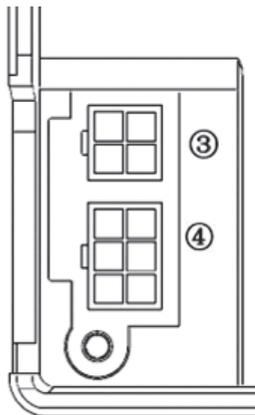
1. Certifique-se de que o botão do controlador esteja desligado antes de conectar a energia
2. Certifique-se de que todo o cabo do conector do motor está conectado antes de ligar o botão do interruptor, caso contrário, ocorrerá um erro.
3. Não desmonte o controlador sem profissionais, para evitar acidentes.
4. Certifique-se de que o fio esteja aterrado, evite choques elétricos.

Cuidado: O interior do controlador e o fio da interface estão com forte energia, não toque, para evitar choque elétrico!

Definição de porta

- ① Tomada elétrica
- ② Saída de codificação
- ③ Soquete do interruptor do pedal
- ④ Saída de luz LED

* Siga a definição da interface e do terminal Conexão de fase colorida.

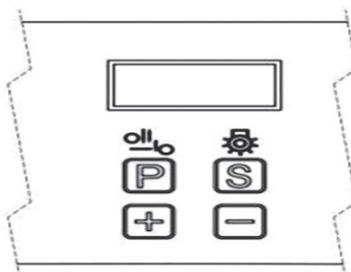


Descrição do painel de operação

P ① No modelo de trabalho, alterne a posição da agulha de cima para baixo; no modelo de parâmetro, defina o parâmetro.

S ② No modelo de trabalho, abra e feche a luz de LED; no modelo de parâmetro, salve o parâmetro.

+ **-** ③ No modelo de trabalho, ajuste a velocidade do motor, no modelo de parâmetro, escolha e ajuste o parâmetro.



Ajuste de parâmetros e exemplo

1. O painel é uma tela de quatro dígitos nixietube

Ajuste a velocidade pressionando as teclas **+** e **-** quando estiver na interface de espera

2. Na interface de espera, pressione a tecla **P**, quando a luz indicadora da posição da agulha em cima estiver acesa, a agulha estará parada em cima, quando a luz indicadora da posição da agulha em baixo estiver acesa, a agulha estará parada em baixo, quando a luz indicadora estiver apagada, a função de posição da agulha será desligada. quando a luz indicadora estiver acesa, a função de posição da agulha será desligada.

3. Na interface de espera, pressione a tecla **S** para ligar/desligar a luz do cabeçote da máquina.

4. Entre e altere o parâmetro do sistema:

① Quando a energia estiver ligada, pressione a tecla **P** por alguns segundos e, em seguida, pressione a tecla **+**, ela

O nixietube mostra "P-00"

② Pressione a tecla **+** ou **-** para alterar o parâmetro.

③ Depois de escolher o parâmetro, pressione a tecla **P**, entre no parâmetro e, em seguida, você poderá alterar o valor do parâmetro com a tecla **+** ou **-**.

④ Pressione a tecla **S** para salvar o valor

5. Configuração da rotação do motor no sentido horário e anti-horário:

① Quando a energia estiver ligada, pressione a tecla **P** por alguns segundos e, em seguida, pressione a tecla **+**, entre em no modo de parâmetro, o nixietube mostra "P-00"

② Pressione a tecla **P**, altere o parâmetro para "P-02".

③ Pressione a tecla para entrar no parâmetro, use as teclas **+** e **-** para alterar o valor.

0 significa configuração de rotação no sentido anti-horário, 1 significa configuração de rotação no sentido horário

④ Pressione a tecla **S** para salvar o valor.

6. Reinicialização:

① Quando a energia estiver ligada, pressione a tecla **P** por alguns segundos e, em seguida, pressione a tecla **+**.

O nixietube mostra "P-00".

② Pressione a tecla **S** por três segundos para redefinir.

Código de erro e parâmetro

Lista 1: código de erro

Erro de código	Significado	Possível problema
Er01	O erro da posição da agulha	① O hall do motor está quebrado ② O ímã do volante caiu ③ A conexão da linha de sinal da agulha 9 não está boa
Er02	Não é possível testar o sinal do motor	① A conexão da linha de sinal da agulha 9 não está boa ② A conexão do interruptor do motor não está boa.
Er03	O salão ou fase de O motor está errado	① A conexão da linha de sinal da agulha 9 não está boa. O compartimento do motor está quebrado.
Er04	A proteção do rotor bloqueado	① O motor está sobrecarregado. ② A conexão do motor. A linha de energia não é boa.
Er05	O hardware está com excesso de corrente	① O motor está sobrecarregado. ① A conexão do motor. A linha de sinal não é boa.
Er07	A comunicação serial A ação está errada.	① A conexão da linha da caixa de controle não está boa.
Er08	Erro no interruptor de despejo	① Despejo de equipamentos

Código de erro e parâmetro

Lista 2: parâmetro

Não.	Nome	Faixa de parâmetros	Número da fábrica de licenças	Função
P-O1	O mais alto bloqueado velocidade	200-5000	4000	A velocidade mais alta bloqueada
P-O2	A configuração de positivo do motor e rotação negativa	O-1	0	O significa rotação negativa, 1 significa rotação positiva.
P-O3	O ângulo de descida parar	O-23	12	O ângulo do batente inferior
P-O4	A velocidade inicial	200-800	200	A velocidade inicial
P-O5	Curva do pedal	1- 100	50	Se for maior que 50, é uma curva de arremesso para cima e, se for menor que 50, é uma curva de arremesso para baixo
P-O6	Velocidade de parada	1-20	8	Velocidade de parada do motor
P-O7	Luz	O-1	1	1: LIGADO 0: DESLIGADO
P-O8	Pare para encontrar a posição da agulha	O- 1	1	Parar para encontrar a posição da agulha
P-O9	Modo de posição do pino	O- 1	1	Modo de parada da agulha para cima e para baixo
P-O10	Modo automático interruptor	O-1	0	O : Normal 1 : Automático

P-11	Tempo de funcionamento do motor	1-99	5	Funcionamento automático e funcionamento do motor tempo
P-12	Tempo de parada do motor	1-99	5	Funcionamento automático e parada do motor tempo
P-13	Seleção do motor	200-5000	3500	
P-14	Corrente máxima	200-999	750	Aceleração do motor
P-15	Versão da placa-mãe número			Número da versão da placa-mãe
P-16	Versão do painel número			Número da versão do painel
P-17	Senha	0-9999	2013	Senha para parâmetros avançados
P-18	Enchimento de agulhas método	0-3	1	0:Sem agulhamento 1:Meio ponto 2:Preencher um Agulha 3: agulhamento contínuo
P-29	Tensão inicial	180-999	250	Ponto de tensão de partida do motor
P-30	Aceleração tensão inicial	180-999	300	Tensão de aceleração de partida do motor ponto (5V=1024)
P-31	Velocidade máxima tensão	300- 1000	750	O motor atinge a velocidade máxima ponto de tensão (5V=1024)
P-32	Chave de segurança detecção	0- 1	1	1: LIGADO 0 : DESLIGADO



elgin

SAC: 0800 70 35446
Grande São Paulo: (11) 3383.5555

Devido à constante evolução tecnológica, a Elgin reserva o direito de alterar o design e as especificações deste produto sem aviso prévio.

Julho de 2023