



IVM-591/592

Manual de Operações



Manual de Operações IVM-591

1. Instrução de segurança

Por favor leia cuidadosamente o manual de operação e a ficha de dados da máquina de costura relacionada antes de utilizar corretamente.

- 1.1 (1) Tensão e frequência de alimentação: por favor, consultar a placa de identificação do motor e da caixa de controle.
- (2) Interferência de onda eletromagnética: por favor, manter longe um ambiente magnético forte ou de alta radiação, a fim de evitar obstruções e fazer com que funcione mal.
- (3) Ligação à terra: para evitar obstruções sonoras ou fugas de eletricidade por acidente incluindo máquina de costura, motor, caixa de controle e posicionador.

1.2 Certifique-se de desligar pelo menos 1min antes de abrir a tampa da caixa de controle, porque há alta voltagem perigosa.

1.3 Favor desligar a corrente enquanto repara ou troca a agulha, a fim de proteger o operador,

1.4  Utilizado onde existem perigos potenciais.

 Utilizado onde existe alta voltagem e perigo elétrico.

1.5 Período de garantia do produto válido na condição de que esta máquina seja operada corretamente e sem danos causados pelo homem.

2. Tabela de parâmetros do sistema

Parâmetro	Função do parâmetro	Descrição	Faixa de ajuste	valor padrão	Nível
1	Velocidade de costura	Define velocidade de costura	200~3000rpm	2000	I
2	Função partida lenta	0:Sem função partida lenta 1~99:Pontos de partida lenta	0~99	3	I
3	Costuras ornamentais	Função de costuras ornamentais 0: inválida 1: válido	0/1	1	I
4	Velocidade de costura de comprimento fixo	Define velocidade de costura de comprimento fixo	200~3500rpm	2000	I
9	Limite de velocidade de alimentação do arremate	Ele pode evitar a costura para trás de quebrar a agulha	500~1500rpm	700	I
17	Ajustar a tensão do fio	Ajusta a tensão do fio	0~100	50	II
18	Arremate posterior após o fim do arremate anterior	0: inválido 1: válido	0/1	0	I
19	Função de parada após arremate no início da costura	0: inválido 1: válido	0/1	0	I
20	Função manual do interruptor do arremate	0: Arremate apenas 1: Mais compensação da agulha 2:Função de corte manual de fio	0/1/2	0	I
21	Velocidade de partida lenta 1	Velocidade do primeiro ponto de partida lenta	100~3000rpm	400	I
22	Velocidade de partida lenta 2	Velocidade do segundo ponto de partida lenta	100~3000rpm	600	I
23	Velocidade de partida lenta 3	Partida lenta a 3ª ~ 9ª velocidade da agulha	100~3000rpm	600	I
24	Função de suavização de descida do calcador	0: inválido 1: válido	0/1	0	I
25	Habilita o levante do calcador	Habilitação do calcador, para definir: 0: inválido 1: válido	0/1	1	I
27	Função de posição para cima	0: inválido 1: válido	0/1	0	I
28	Modo de sinal do interruptor de segurança	Sinal do interruptor quando o cabeçote é virado, definido: 0: normalmente aberto 1: normalmente fechado 2: sem proteção	0/1/2	0	I

29	Tempo de descida do calcador	Quanto mais tempo, mais lento o calcador abaixa	50~500ms	130	II
30	A configuração de ampliação da linha inferior	0: inválido 5/10/15/20: Taxa de resultado final	0/5/10/15/20	0	I
31	Definição da base de referência	Configuração de valor inicial da base de referência	200~4000	1600	I
32	Tempo de pausa da barra de arremates	Definir o tempo de parada da costura decorativa (Barra de arremate) entre uma costura e outra.	0~500ms	50	I
33	Ajuste do ângulo de parada da costura decorativa	Ajusta o ângulo de parada da costura decorativa	0~120	100	II
34	Barra de arremates, escolha da fonte de velocidade da costura	0: velocidade automática de costura 1: velocidade do pedal	0/1	0	II
35	Fixação da taxa por peça	0: sem função de trabalho por peça 1 ~ 20: trabalho por peça em múltiplo +1	0~20	0	I
36	Contagem das peças do conjunto	Contagem inicial das peças do conjunto	0~1000	100	I
38	Ajuste de seleção de peça	0: peça mais 1: peça menos	0/1	0	I
41	Velocidade lenta	Velocidade mínima do pedal	100~400rpm	200	I
42	Seleção de curvas de pedal	0: normal 1: aceleração lenta 2: aceleração rápida	0/1/2	0	I
44	Velocidade de corte	Ajusta a velocidade de corte	100~400rpm	260	I
45	Velocidade de alimentação limitada para retrocesso	Evite a quebra do ponto reverso 0: velocidade infinita 1: com limite de velocidade	0/1	0	I
46	Tempo de atraso de início da costura, quando pressionar pedal para baixo	Calcador demora para ser abaixado, espera o início da costura.	0~800ms	200	II
47	Tempo de acionamento do solenoide do calcador com tensão completa.	Ajusta o tempo de acionamento do solenoide com a tensão máxima.	0~800ms	150	II
48	Ciclo de saída de tensão do solenoide do levante do calcador	Ajusta o ciclo de saída de tensão para o solenoide do levante do calcador.	0~100	30	II
49	Tempo de elevação do solenoide do levante do calcador	Depois de segurar o calcador para cima por um tempo, ele baixa automaticamente.	1~60(s)	12	II
50	Tempo de acionamento do solenoide do arremate com tensão completa	Ajusta o tempo de acionamento do solenoide com a tensão máxima.	0~800ms	150	II
51	Ciclo de saída de tensão do solenoide do arremate	Ajusta o ciclo de saída de tensão para o solenoide do arremate.	0~100	55	II
52	Tempo de retenção do solenoide do arremate	Força a costura para trás depois de segurar um tempo	1~60(s)	25	II
53	Velocidade do arremate inicial	Ajusta a velocidade do arremate inicial	100~3000rpm	1200	I
54	Compensação de pontos da costura 1 do arremate inicial	Parâmetros de compensação de pontos da costura 1 do arremate inicial	0~100	20	I
55	Compensação de pontos da costura 2 do arremate inicial	Parâmetros de compensação de pontos da costura 2 do arremate inicial	0~100	12	I
56	Velocidade do arremate final	Ajusta a velocidade do arremate final	100~3000rpm	1200	I
57	Compensação de pontos da costura 1 do arremate final	Parâmetros de compensação de pontos da costura 1 do arremate final	0~100	20	I
58	Compensação de pontos da costura 2 do arremate final	Parâmetros de compensação de pontos da costura 2 do arremate final	0~100	12	I
59	Velocidade de costura sobreposta	Velocidade de articulação da barra de arremate	100~3000rpm	1200	I
60	Compensação de pontos da costura 1 da barra de arremate	Parâmetros de compensação de pontos da costura 1 da barra de arremate	0~100	20	I
61	Compensação de pontos da costura 2 da barra de arremate	Parâmetros de compensação de pontos da costura 2 da barra de arremate	0~100	12	I
62	Posição inicial do pedal	A posição inicial do pedal em relação ao curso quando o pedal está em ponto morto	10~50	30	II

63	Posição do pedal quando inicia a aceleração	A posição do pedal em que a aceleração começa, em relação ao curso quando o pedal está em ponto morto	10~100	55	II
64	Posição do pedal na maior velocidade de rotação	A posição do pedal de maior velocidade em relação ao pedal quando está em ponto morto	10~150	110	II
65	Posição do pedal para elevação do calcador	A posição do pedal para elevação do calcador em relação ao curso quando o pedal está em ponto morto	-100~-10	-30	II
66	Posição do pedal para abaixar o calcador	A posição do pedal para abaixar o calcador em relação ao curso quando o pedal está em ponto morto	5~50	10	II
67	Percurso do pedal 1 no corte da linha	Quando não há função de elevação do calcador, a posição do pedal para corte de linha é relativa ao curso quando o pedal está no meio	-100~-10	-30	II
68	Percurso do pedal 2 no corte da linha	Quando o calcador é levantado, a posição do pedal para cortar a linha é relativa ao curso quando o pedal está no meio	-100~-10	-60	II
69	Posição de posicionamento da agulha para baixo	Ajuste de posição da agulha de parada inferior	0~240	60	I
70	Função de inversão de rotação para elevação da agulha após corte	0: inválido 1: válido	0/1	0	I
71	Ângulo de reversão da rotação para elevação da agulha	Ângulo de reversão	0~90°	45	I
75	Ajuste da posição da agulha	Ajuste a posição da agulha	0~240°	220	I
76	Ajuste fino da posição de parada da agulha	Ajuste fino da posição de parada da agulha	90~110	95	I
77	Ângulo máximo da barra de agulha	Ângulo máximo da barra de agulha	270~360	360	I
78	Seleção da função interruptor-chave	0: Costura fixa reversa 1: Agulha complementar	0/1	1	I
79	Retornar ao parâmetro de fábrica	5: Restaurar os parâmetros de fábrica do nível atual. 8: Restaurar o nível atual e o conjunto de parâmetros de costura da fábrica. Segundo o botão S, selecione sim, depois pressione a tecla S para execução	0~15	0	I
80	Maior velocidade de costura	Ajusta a velocidade máxima de costura	200~3000spm	2200	II
82	Período definido de utilização	0: inválido; 1 ~ 1000 ajuste de tempo	0~1000	0	II
83	Função agregadora / Função de ênfase na força agulha da máquina	0: inválido; 1 ~ 15 ajuste de força	0~15	0	II
84	Reduzir o ruído	0 ~ 15 ajuste de redução de ruído	0~15	8	II
85	Ângulo de atração do solenoide do corta fio	Configuração do ângulo de atração da tesoura	150~200	45	II
86	Ângulo de potência de corte da tesoura	Configuração do ângulo de potência de corte da tesoura	200~300	260	II
87	Ângulo de liberação do solenoide do corta fio	Ajuste de ângulo de liberação do solenoide do corta fio	300~360	320	II
88	Ângulo de atração do solenoide do libera fio	Configuração do ângulo de atração do solenoide de tensão da linha	200~360	300	II
89	Ângulo do ponto morto para cima	Afrouxar o ângulo de liberação da linha	270~360	320	II
90	Tempo de retenção da linha frouxa	Ajusta o tempo de retenção da linha frouxa	1~60	1	II
91	Definição do número de fios do programador	Linha 0:600; 1:18 0 linha	0/1	0	II
92	Pedal de elevação do calcador confirma o tempo	Pise na parte de trás do pedal para confirmar a hora quando o comando de elevação do calcador é eficaz	10~300ms	200	II
93	Linha de marcação / Seleção do tipo de linha de recorte	Ajuste fino de posição neutra do pedal	-15~-15(0.1)	0	II

Se os parâmetros acima forem inconsistentes com os parâmetros reais, os parâmetros reais prevalecerão.

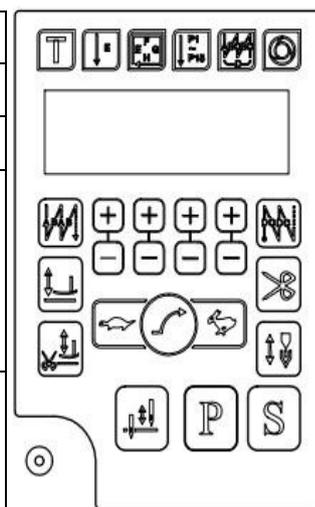
3. Informações do sistema

Modo padrão do painel de operação, pressione a tecla "P" e, ao mesmo tempo, pressione a tecla "Coelho" digite o estado de monitoramento do sistema através da tecla +-, precisa olhar para o projeto, pressione a tecla S para entrar/sair dos projetos selecionados, como a necessidade de sair da interface de monitoramento, de acordo com as teclas P.

MOSTRADO NO PAINEL	NOME DO ITEM	UNIDADE	MOSTRADO NO PAINEL	NOME DO ITEM	UNIDADE
JJ	Número do plano	peça	U6	Ângulo inicial do motor	Limite
U1	Controle de Velocidade do motor	rpm	U7	Versão mestre do controle do programa/ Tipo de cabeçote	/
U2	Corrente do motor	0.01A	U8	Tipo de cabeçote/Versão mestre do controle do programa	/
U3	Tensão do motor	V	U9	Dsp não	/
U4	Tensão do pedal	0.01V	vEr	Versão da caixa de operação do programa	/
U5	Ângulo Mecânico com	limite	TIPO	Software não	/

4. Operação de uso da caixa

FUNÇÃO	BOTÃO	DESCRIÇÃO
Arremate inicial		Executa a costura de arremate inicial 2 vezes, para frente e para trás.
Arremate final		Executa a costura de arremate final 2 vezes, para trás e para frente.
Barra de costura de arremate		<ol style="list-style-type: none"> 1. Pressione o pedal para costura automática, para frente e para trás, que é definida em D e pode chegar a 15 vezes. (F) 2. A barra de costura de arremate é como padrão no modo automático, o pedal não precisa ser pressionado, a luz correspondente à costura pré-definida fica acesa. 3. A configuração da barra de costura de arremate final é inválida se essa função estiver ativa.
Velocidade automática		<ol style="list-style-type: none"> 1. Para costura pré-definida. O pedal e o sistema conduzirão automaticamente a costura nas seções E, F, G, H; o pedal não precisa ser pressionado. 2. A luz sólida para o modo de costura de barra de arremate contínuo significa que é o modo de acionamento padrão.
Corte de fio		Ativar ou desativar a função de corte de fio.
Posição de parada da agulha		Tecla de e atalho de posição de parada da agulha, a tecla é eficaz para a agulha, a função de parada da agulha deverá estar definida.
Posição do calcador durante a costura		Tecla de atalho para ajuste da posição de parada do calcador durante a costura. Ajusta ou cancela a função de parada do calcador.
Posição do calcador depois do corte de fio		Tecla de atalho para ajuste da posição do calcador após o corte de fio: ajuste a função do calcador após o corte de fio.
Partida lenta		Tecla de atalho para ajuste da partida lenta: Define ou cancela a partida lenta.
Conjunto de números pin/verificação escolhida		<ol style="list-style-type: none"> 1. Implementação desta chave, com interruptor de circulação que exibe um número de 3 pinos para definir o valor de visualização no extremo superior: A, B, C, D Período do número de pinos, nível correspondente de luz; Intermediário: E, F Período de número de pino, Nível correspondente de luz; extremo inferior: G, H Período de número de pinos, Nível correspondente de luz; 2. Correspondendo ao período A D do número de pinos, pode definir o intervalo 0 ~ 15 pontos, B parágrafo C do número de pinos, pode definir o intervalo 1 ~ 15 pontos, entre eles, o visor de cristal líquido A B C D E F em cada um para 10 11 12 13 14 15 pontos.



Configuração de parâmetros		<p>1. Entrando em diferentes níveis de parâmetro</p> <p>Na interface de configuração de costura, o usuário pode pressionar o botão P, manter pressionado por alguns segundos até aparecer "P-1" para entrar na Interface de Parâmetros, em seguida, os parâmetros de Nível I na lista de parâmetros serão exibidos.</p> <p>Na interface de configuração de costura, o usuário pode continuar pressionando o botão "P" e ao mesmo tempo a tecla "Partida Lenta" por alguns segundos para inserir a senha de entrada (1111). Depois de digitar a senha de manutenção, o usuário pode pressionar o botão P para entrar na Interface de parâmetros, agora os parâmetros Nível I e Nível II serão exibidos.</p>
Ajuste do ângulo do motor		<p>1. Ângulo de referência do motor (modo de costura normal, pressionar a tecla "T" durante alguns segundos diretamente nos parâmetros de afinação do ângulo de referência do motor P75).</p> <p>2. Atalho de parâmetros sólidos de costura (esta condição está apenas na comutação dos parâmetros P53 ~ P75).</p> <p>3. Função de teste, a função efetivamente no modo de encaixe longo, pode ser definido manualmente o número do pino e o número do pino do conjunto de pés.</p>
Costura com contagem de pontos automática		Ajusta uma costura com número de pontos programados, configura um total de 15 segmentos de costura, número P1-PF.
Costura com contagem de pontos "E F G H"		Quando o pedal é pressionado para baixo, a costura com contagem de pontos E-F-G-H é efetuada seção por seção.
Costura com contagem de pontos "E"		Quando o pedal é pressionado para baixo, a máquina executa uma costura com o número de pontos programados em "E".
Correção da agulha acima/ ponto à frente		<p>1. No modelo de costura livre, um toque na chave e corrige meio ponto (Volante gira meia volta).</p> <p>2. No modelo de costura com contagem de pontos, quando a máquina pára no meio de uma seção de costura, um toque na chave a agulha se posiciona para cima. Quando a máquina pára no final das costuras, um toque na chave corrige um ponto à frente.</p>
Ajuste da velocidade		Velocidade para baixo. Mantenha a tecla pressionada para diminuir a velocidade, o visor mudará automaticamente para ajuste de velocidade. Costura simples, costura livre em vigor.
		Velocidade para cima. Mantenha a tecla pressionada para aumentar a velocidade, o visor mudará automaticamente para ajuste de velocidade. Costura simples, costura livre em vigor.

5. Ajuste padrão de compensação de pontos de arremate

Compensação de pontos do arremate inicial nº 54 e nº 55	Pontos de costura para a frente e para trás no arremate inicial		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 54 a um valor maior		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 54 a um valor menor
	Pontos de costura para trás e para frente no arremate inicial		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 55 a um valor maior		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 55 a um valor menor
Compensação de pontos do arremate final nº 57 e nº 58	Pontos de costura para a frente e para trás no arremate final		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 57 a um valor maior		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 57 a um valor menor
	Pontos de costura para trás e para frente no arremate final		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 58 a um valor maior		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 58 a um valor menor
Compensação de pontos da barra de arremate nº 60 e nº 61	Pontos de costura para a frente e para trás na barra de arremate		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 60 a um valor maior		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 60 a um valor menor
	Pontos de costura para trás e para frente na barra de arremate		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 61 a um valor maior		Tamanho do ponto de arremate torna-se cada vez menor ajustando o parâmetro Nº 61 a um valor menor

6. Código de erros

Código de erro	Conteúdo	Possíveis razões	Verificação e tratamento
E011 E012 E013 E014	Erro de sinal do motor	Falha no sinal do sensor de posição do motor.	Se o plugue do motor elétrico está bem contactado; se o dispositivo de detecção de sinal do motor elétrico está quebrado; se o volante da máquina está corretamente instalado.
E015	Erro do tipo modelo	Não é possível identificar o tipo de modelo da caixa de operação	Verifique a caixa de operação
E021 E022 E023	Sobrecarga do motor	Sobrecarga motor	Se o plugue do motor elétrico está bem conectado; Se o mecanismo do cabeçote da máquina ou mecanismo de corte de fio foi completamente bloqueado; Se os materiais são muito grossos; Sinal de detecção de sinal elétrico está normal.
E101	Falha dos drivers de hardware	Detecção atual anormal Erro de hardware de condução	O sistema de circuito de detecção de corrente está funcionando corretamente; Se há dano no driver do dispositivo.
E111 E112	Tensão muito alta	Alta tensão de entrada Falha do circuito de freio Erro de detecção de tensão	O sistema em tensão de linha está muito alto; A resistência à frenagem está funcionando corretamente; O circuito de detecção de tensão do sistema está funcionando corretamente.
E121 E122	Tensão muito baixa	Baixa tensão real A detecção de tensão está errada	Se a tensão no fio de entrada está muito baixa; Se o circuito de detecção de tensão do sistema está trabalhando normalmente.
E131	Falha atual do circuito	Detecção atual anormal	O sistema de circuito de detecção de corrente está funcionando corretamente.
E133	Falha do circuito Oz	Falha do circuito Oz	O sistema de circuito Oz está funcionando corretamente.
E151	Erro do circuito magneto	Sobre o circuito de ímã atual	Se o ímã do cabeçote da máquina sofreu curto-circuito; O circuito de eletroímã está funcionando corretamente.
E201	Sobre a corrente	Erro de detecção atual	O circuito de detecção de corrente está funcionando corretamente; O sinal elétrico está normal.
E211 E212	Operação do motor anormal	Detecção de corrente ou erro de tensão	Se o plugue do motor elétrico está bem conectado; Se o sinal do motor elétrico é compatível.
E301	Erro de comunicação	Erro do circuito de cisão	Se o plugue da caixa de operação está bem conectado; Se os componentes da caixa de operação não estão danificados.
E302	Falha interna da operação	Erro do circuito de cisão	Verificar se a caixa de operação está danificada
E402	Falha na ID do Pedal	Falha de verificação do pedal	A conexão do pedal está solta.
E403	Falha de posição do pedal zero	A posição do pedal zero sobre gama	O pedal está danificado ou não está na posição de parada. Quando a correção.
E501	Falha do interruptor de segurança	Interruptor de segurança eficaz	Abaxe o cabeçote ou verifique o interruptor.
P.oFF	Exibição de desligamento	Desligar	Aguarde a retomada da fonte de energia.

Nota:

1. Costurar ação anormal (trabalho de eletroímã de velocidade anormal): no modelo de visão da interface de controle está correto;
2. Pareçam a falha do E501 quando: certo de que é normal mudar a detecção do switch, o uso temporário pode alterar os parâmetros P-28;
3. Se o acima de acordo com a verificação do projeto não pode descartar a culpa, por favor procure suporte técnico.