

MOTOR SERVO QUIXING

Parámetros usuales. (con Panel)

(Pulsar P para entrar, con +/- vamos al parametro requerido, S para confirmar parametro, con teclas +/- ajustamos valor y S para confirmar).

- P01.** Ajuste de velocidad máxima, según requerimientos del cabezal de costura.
- P02.** Ajuste curava de velocidad. Normal 80%
- P03.** Posición de aguja UP.arriba/DN.abajo Normal DN
- P04.** Velocidad de remate al principio. Normal 1200
- P05.** Velocidad de remate al final de costura Normal 1200
- P06.** Velocidad de remate continuo Normal 1500-1800
- P07.** Velocidad de puntadas lentas al comienzo Normal 300-400
- P08.** Numero de puntadas lentas al comienzo Normal 4
- P09.** Velocidad maxima en automatico, siempre que en el parametro 34 este seleccionado “A” o cuando una señal este actuada. Normal 200-4000
- P10.** Seleccin de atacado al final de modo automatico, solo valido cuando el parametro 11 esta seleccionado en “B”
- P11.** Modo atacado o remate. J para maquinas Juki, B para maquinas tipo Brother, (el remate solo actua cuando la maquina esta andando)
- P12.** Modo selección en atacado comienzo, A/M (“A” con un solo toque del motor, el remate lo hace de forma automatica), (“M” a traves del pedal, el remate se realiza de una forma controlada a traves del propio pedal).
- P13.** Modo seleccion en atacado final (Normal en CON) En STP, al final del atacado, la maquina se detiene.
- P14.** Seleccin de atacado comienzo, solo cuando se trabaja sin panel. ON/OFF
- P15.** Seleccin de puntadas de remate al principio (1 segmento), solo cuando se trabaja sin panel de programación.
- P16.** Seleccin de puntadas de remate al principio (2 segmento), solo cuando se trabaja sin panel de programación.

P17. Selección de tipo de remate al principio (numero de veces), solo cuando se trabaja sin panel de programación.

P18, P19 Ajuste de puntadas en atacado del comienzo. (1, acción gradualmente retardada), (2, acción gradualmente avanzada)

P20. Modo selección en atacado final, A/M (“A” con un solo toque del motor, el remate lo hace de forma automática), (“M” a través del pedal, el remate se realiza de una forma controlada a través del propio pedal)

P21. Selección de atacado final solo cuando se trabaja sin panel. ON/OFF

P22. Selección de puntadas de remate al final (1 segmento), solo cuando se trabaja sin panel de programación.

P23. Selección de puntadas de remate al final(2 segmento), solo cuando se trabaja sin panel de programación.

P24. Selección de tipo de remate al final (numero de veces), solo cuando se trabaja sin panel de programación.

P25, P26 Ajuste de puntadas en atacado al final. (1, acción gradualmente retardada), (2, acción gradualmente avanzada)

P27. Adjuntar 1 puntada en segmento C en el final del atacado, On validado.

P28. Modo selección en atacado manual, A/M (“A” con un solo toque del motor, el remate lo hace de forma automática), (“M” a través del pedal, el remate se realiza de una forma controlada a través del propio pedal).

P29. Selección de atacado manual solo cuando se trabaja sin panel. ON/OFF

P30. Selección de puntadas de remate manual (1 segmento), solo cuando se trabaja sin panel de programación.

P31. Selección de tipo de remate manual(numero de veces), solo cuando se trabaja sin panel de programación.

P32, P33 Ajuste de puntadas en atacado manual. (1, acción gradualmente retardada), (2, acción gradualmente avanzada)

P34. Modo selección en atacado continuo, A/M (“A” con un solo toque del motor, el remate lo hace de forma automática), (“M” a través del pedal, el remate se realiza de una forma controlada a través del propio pedal).

- P35.** Selección de atacado continuo solo cuando se trabaja sin panel. ON/OFF
- P36.** Selección de puntadas de remate continuo , solo cuando se trabaja sin panel de programación.
- P37.** Apartahilos ON/OFF, 0: apagado, 1-10 la fuerza incrementa gradualmente.
- P38.** Cortahilos ON/OFF (Normal en ON, en OFF, se desconecta la salida de apartahilos).
- P39.** Alzapatas arriba o abajo cuando existe una parada intermedia.
- P40.** Alzapatas arriba o abajo cuando se completa la acción de cortahilos.
- P41.** Contador de cortes realizados al final de costura (solo indicación); para resetear este contador se ha de apagar la máquina.
- P42.** Indicador en pantalla de la velocidad de costura.
- P43.** Cambio de sentido de giro. CW/CCW, (normal en CW para máquinas de pespunte)
Este cambio se ha de hacer en la caja control también (P43=000)

Parámetros técnicos. (con Panel)

(encender la máquina y al mismo tiempo pulsar P para entrar, con +/- vamos al parámetro requerido, S para confirmar parámetro, con teclas +/- ajustamos valor y S para confirmar).

- P44.** Diámetro de la polea de la máquina de coser (50-200mm)
- P45.** Diámetro de la polea del motor (50-150mm)
- P46.** Motor para con un giro hacia atrás después del corte de hilo ON/OFF (se desconecta automáticamente la función de apartahilos)
- P47.** Ajuste del ángulo del giro hacia atrás (50 -200°)
- P48.** Velocidad de posicionado (100-300 rpm) Normal 180
- P49.** Velocidad de cortahilos (100-300 rpm) Normal 180
- P50.** Tiempo de actuación de alzapatas a máxima potencia (10-990ms) Normal 270
- P51.** Fuerza para alzapatas (%) Un ajuste fino adecuado puede reducir un exceso de calentamiento. Normal 30

- P52.** Retardo de puesta en marcha desde que baja el prensatelas. Normal 120-180
- P53.** Cancelar función de salida de alzaprensatelas. Normal en OFF con dispositivo alzaprensatelas
- P54.** Tiempo de actuación de cortahilos (5-100ms) Normal 05
- P55.** Tiempo de actuación de apartahilos (10-990ms) Normal 80
- P56.** La aguja sube inmediatamente cuando se conecta la maquina ON/OFF
- P57.** Limitación velocidad máxima (equivalente a P01)
- P58.** Ajuste posición de aguja arriba. (grados)
- P59.** Ajuste posición de aguja abajo. (grados)
- P60.** Chequeo de velocidad (100-7500 rpm)
- P61.** Chequeo A en ON(velocidad máxima en display P.60)
- P62.** Chequeo B en ON (chequeo de costura, paro y corte de hilo) visualizado en P60.
- P63.** Chequeo C en ON (costura y paro sin detección de sincro) visualizado en P60.
- P64.** Tiempo de puesta en marcha en chequeo B y C.
- P65.** Tiempo de paro en chequeo B y C
- P66.** Chequeo del micro de seguridad en cabezal(0, 1, 2) 0. anulado, 1. Señal de cero, 2. Señal positivo.
- P67.** Micro de seguridad cortahilos ON/OFF (Normal en OFF)
- P68.** Límite velocidad máxima (seleccionar el límite p.ej. 4500rpm)
- P69.** Tiempo hasta actuación de apartahilos. (1-360ms)

Parámetros especiales. (con caja control)

(encender la maquina y al mismo tiempo pulsar P y S para entrar, con +/- vamos al parametro requerido, S para confirmar parametro, con teclas +/- ajustamos valor y S para confirmar).

P70. Tipo de maquina (Debe estar en 001) para maquinas planas,

P71. No tocar (Normal 002)

Errores

- E1.** Fallo en modulo de alimentación.
Voltaje de alimentacion anormal.
Fusible F1 abierto o resistencia estropeada.
- E7.** Mala coneccion en el conector del motor
Error de señal de sincronizador.
Maquina bloqueada o en la polea del motor.
El material a coser es muy grueso.
El modulo de salida tiene algun problema
- E8.** El micro de atacado es pulsado mas de 15 segundos.
- E9.** Error en señal de sincronizador
- E11.** Problema con señal de aguja arriba (chequee el sincronizaador)
- E12.** Alimentacion en ON sin darse señal del sincro. (chequee el sincronizador)
- E14.** Error en señal de encoder.
- E15.** Error en modulo de potencia.
- E16.** Error en micro de seguridad cortahilos.
- E17.** Error en micro de cabezal.

Conexión caja de control.

Conexión alzapatas:

Conector de 2 pins,

PIN 1: +32V.

PIN 2: Salida O3 (Alzapatas)

Conexión micro de seguridad (ejemplo cortahilos recubridoras)

Conector de 4 pins,

PIN 1: micro seguridad

PIN 2: micro seguridad

PIN 3:

PIN 4:

Conexión cortahilos, remate, apartahilos

Conector de 14 pins.

PIN 1: +32V.(Cortahilos)

PIN 2: +32V.(Apartahilos)

PIN 3: ---

PIN 4: --- GND

PIN 5: 0v (micro remate)

PIN 6: +32V (Remate)

PIN 7: ---

PIN 8: Salida O1 (Cortahilos)

PIN 9: Salida O5 (Apartahilos)

PIN 10: ---

PIN 11: --- (micro remate)

PIN 12: Din 1 (micro remate)

PIN 13: Salida O2 (Remate)

PIN 14: ---

Nota: Parametros para maquinas de recubrir con corte de hilos.

P70. Ajustar en 30 en panel y caja control

P54. Tiempo que esta actuado el cortahilos. (Ajuste de 10-990ms) Estandar 200

P55. Tiempo que esta actuado el apartahilos. (Ajuste de 10-990ms) Normal 200

P69. Tiempo de retardo de señal de apartahilos. (Ajuste de 10-990ms) Normal 10