

## **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