

LUMAK.
Special

LUMAK.
Special

MANUAL DE INSTRUÇÃO

LUMAK.
Special

MAQUINA DE COSTURA RETA DIRET DRIVE

LU8800D-TZ-QI

Instruções de Segurança

1. É necessário que o usuário leia cuidadosamente o manual de operação por completo antes da instalação ou operação.
2. Todas as instruções marcadas com o sinal devem ser observadas ou executadas; caso contrário, podem ocorrer lesões corporais.
3. O produto deve ser instalado e pré-operado por pessoas bem preparadas.
4. Para a operação perfeita e segura, é proibido o usar cabo de extensão com várias saídas para a conexão de energia.
5. Ao conectar os cabos de força nas fontes de energia, é necessário certificar-se de que a voltagem da energia é menor que 250 VAC e combina com a tensão nominal mostrada na placa indicadora do motor.
Atenção: Se a Caixa de Controle for do sistema AC 220V, não conecte a Caixa de Controle na saída de energia AC 380V. Caso contrário, o erro ocorrerá e o motor não funcionará. Caso isto aconteça, desligue a energia imediatamente e verifique a voltagem da energia.
6. Não opere na luz solar direta, áreas externas e onde a temperatura ambiente for acima de 45°C ou abaixo de 5°C.
7. Evite operar próximo do calor em ambiente aberto com orvalho ou humidade abaixo de 30% ou acima de 95%.
8. Não opere em áreas com poeira intensa, substâncias corrosivas ou gases voláteis.
9. Evite que o cabo de força seja colocado em objetos pesados ou de força excessiva ou se curve excessivamente.
10. O fio terra do cabo de força deve ser conectado ao aterramento do sistema da usina de produção pelo tamanho adequado dos condutores e terminais. Esta conexão deve ser fixada permanentemente.
11. Todas as partes móveis devem ser evitadas de serem expostas pelas peças fornecidas.
12. Ligue a máquina pela primeira vez, opere a máquina de costura na velocidade baixa e verifique a direção da rotação correta.
13. Desligue a energia antes da seguinte operação:
 - a) Conectar ou desconectar quaisquer conectores na caixa de controle ou motor.
 - b) Rosquear a agulha.
 - c) Erguer a cabeça da máquina.
 - d) Reparar ou fazer qualquer ajuste mecânico.
 - e) Inativar a máquina.
14. Os reparos e serviços de manutenção de alto nível somente devem ser realizados por técnicos eletrônicos com treinamento adequado.
15. Todas as peças de reposição para reparo devem ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.
16. Não use nenhum objeto ou force para atingir ou bater no produto.



Parafuso B: Ajuste da força traseira de inclinação.

Furo C: Ajuste da pressão sobre o pedal.

❖ No caso de conexão c com um interruptor de pressão na roda do pedal para ativar um Dispositivo Venturi, troque a posição para A e C conforme mostrado abaixo.

Tabela de Comparação das Fontes do Display LCD e Fontes Atuais.

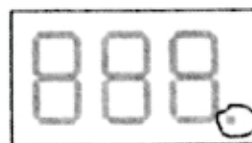
Números Arábicos:

Real	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Visor	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Alfabeto em Português:

Real	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Visor	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
Real	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Visor	k	L	n	n	o	P	q	r	S	r
Real	U	V	W	X	Y	Z				
Visor	U	v	W	X	Y	Z				

Depuração de parada superior e inferior. Depuração de ligação com início lento.





Em uma interface de operação normal, quando o botão na tela da lâmpada de indicação estiver aceso na posição de estacionamento, a luz de indicação fica desligada no período de estacionamento para a parada da agulha inferior.

Em uma interface de operação normal, quando o botão na tela da lâmpada de indicação está iluminando a abertura do compartimento de desempenho lento, a luz de indicação fica desligada no desempenho lento da costura desligado.

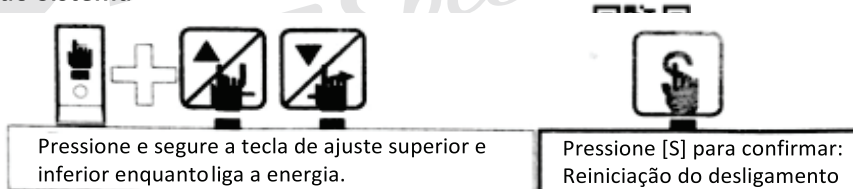
Função das Teclas

Entrada e definição do valor do parâmetro	S	Insira o valor do parâmetro e salve os valores do parâmetro alterados.
Entrada do modo do parâmetro	P	Pressionar a tecla P no Modo Normal pode entrar no Modo de Parâmetro dos Usuários (valor do parâmetro no Parâmetro Tabela 4.1). Pressionar a tecla P e ligar a energia pode entrar no Modo de Parâmetro Técnico (valor do parâmetro no Parâmetro Tabela 4.2).

Na tecla de ajuste		1. Escolha os itens do parâmetro da região da tecla de acréscimo. 2. Tecla de acréscimo de valor de definição do parâmetro. 3. Selecione o atalho da posição da agulha.
Conforme a tecla de ajuste		1. Escolha os itens do parâmetro da região da tecla de depuração. 2. É a tecla de redução das definições do parâmetro. 3. Atalho de seleção no desempenho lento da costura.

Instruções de Operação

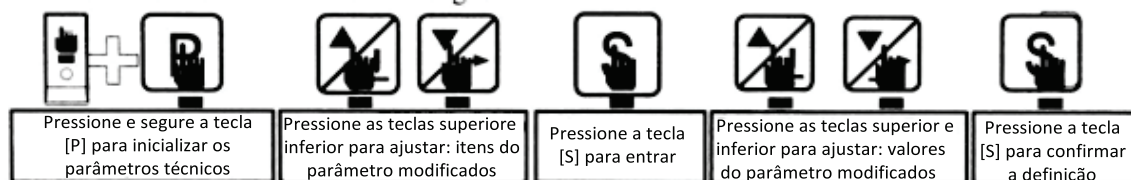
Reset do Sistema



Entrada do Argumento do Usuário e Definição das Alterações















Entrada no Modo técnico e Definição das Alterações



Parâmetro do Usuário e Parâmetro Técnico

Parâmetro do Usuário

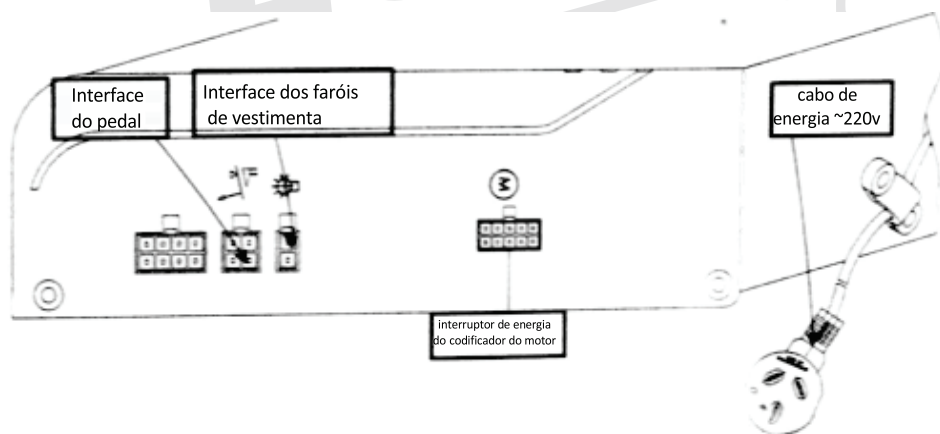
Parâmetros	Função do Parâmetro	Faixa	Predefinição	Tecla	Descrição
P01	Velocidade Máxima	010-500	450	 	Defina a Velocidade Máxima de Costura (mostra a velocidade de *10 do número atual)
P02	Seleção da posição de parada da agulha	000-001	000	 	Defina a posição de parada da agulha (0: agulha para cima, 1: agulha para baixo)
P03	Interruptor de início leve	000-001	000	 	Definição do Interruptor de início leve (0: OFF, 1: ON)
P04	Velocidade de costura de início leve	010-150	040	 	Definição da Velocidade de costura de início leve (mostra a velocidade de *10 do número atual)
P05	Número de pontos do início leve	001-099	004	 	Defina o Número de pontos do início leve, cada unidade é meio ponto
P06	Velocidade mínima	020-600	500	 	Defina a Velocidade Mínima (mostra a velocidade de *10 do número atual)

Parâmetro Técnico

Parâmetros	Função do Parâmetro	Faixa	Predefinição	Tecla	Descrição
P08	Seleção do tipo de Sincronizador	006-018	012		Definição do tipo de Sincronizador (0: posição individual, 1: posição dupla)
P21	Direção de rotação do motor	000-001	000		Definição da direção de rotação do motor (0: em sentido horário, 1: em sentido antihorário)
P22	Velocidade de auto funcionamento	020-500	350		Definição da velocidade de auto funcionamento (mostra a velocidade de *10 do número atual)
P23	Tempo de auto funcionamento	010-250	020		Defina o tempo de auto funcionamento em teste
P24	Tempo de parada do auto funcionamento	010-250	020		Defina o tempo de parada do auto funcionamento em teste
P25	Item de Teste A	000-001	000		Definição do Item de Teste A (funcionamento contínuo com velocidade constante)
P26	Item de Teste B	000-001	000		Definição do Item de Teste B (realizado a definição do ciclo de execução)
P36	Tipo	000-002	001		

Erro	Problema	Medida
E1	O Modo de Energia está falhando. Anormal na corrente ou voltagem. A resistência está com defeito ou o Fusível F1 está gasto.	O sistema desligará até que a energia seja resetada. Verifique detalhadamente a placa de energia.
E7	a) Má conexão no conector do motor. a) Erro de sinal do Sincronizador. b) Máquina travada ou objeto preso na correia do motor. c) O material de costura está muito grosso. d) A saída do módulo está anormal.	O módulo de saída do condutor e saída da cabeça da máquina de costura deve ser desligado até que a energia seja resetada. (Verifique se a máquina de costura está obstruída ou se o sincronizador, motor, módulo de operação individual está anormal).
E11	Auto posição da agulha para cima quando ligada. O sincronizador foi conectado na caixa de controle, mas o sinal da agulha não pode ser emitido.	O motor ainda pode funcionar, mas ele inicia automaticamente no modo sem sincronizador. Todos os padrões de costura de ponto constante e a função de cortador/limpador é inválida. Verifique o sincronizador.
E12	A energia está ligada sem o sinal do sincronizador.	O motor ainda pode funcionar, mas ele inicia automaticamente no modo de embreagem. Todos os padrões de costura de ponto constante e a função de cortador/limpador é inválida. Verifique o sincronizador.
E14	Erro no sinal do codificador.	Verifique o sinal do codificador ou mude o codificador.
E15	Anormal na proteção da corrente para o Módulo de Energia	O módulo de saída do condutor e saída da cabeça da máquina de costura deve ser desligado até que a energia seja resetada. Verifique detalhadamente a placa de energia.

Diagrama da Porta
Nome de cada porta



LUMAK.
Special

LUMAK.
Special

LUMAK.
Special

SAC: 0800 660 6000

PRAZO DE VALIDADE:

Importado e Distribuído por:

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

CNPJ: 05.013.910/0001-22

Rua da Graça, 577 - Bom Retiro – São Paulo – SP

Fone: (11)3334 8800

www.sunspecial.net.br

País de Origem: China