



01

Descripción de la interfaz
de operación

02

Operación básica

03

Ajuste de parámetros

04

Nueva depuración de máquinas

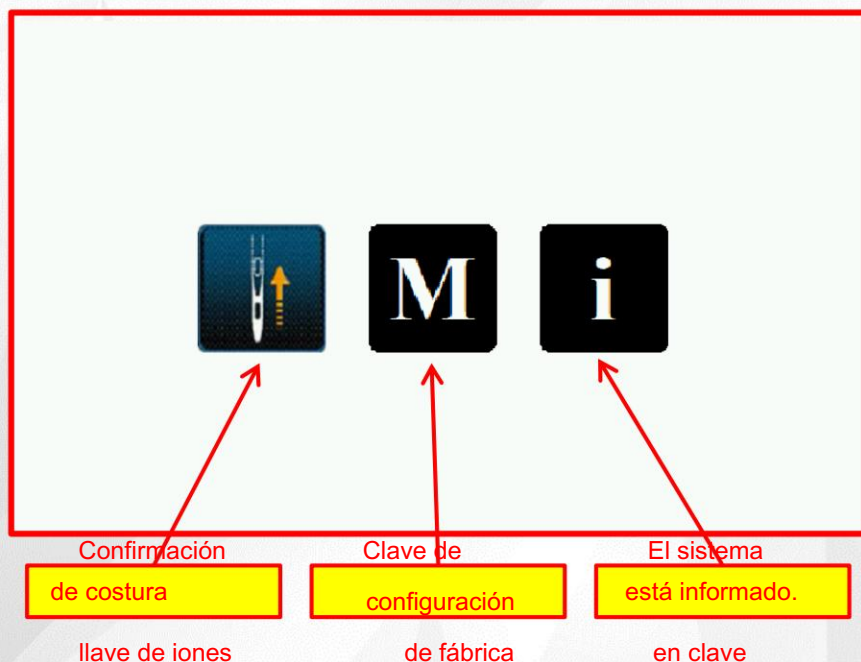
05

Código de error y solución de problemas de
componentes de error

entes

continuación

Descripción de la interfaz de operación: **descripción de la interfaz de encendido**



tecla de confirmación de costura

Haga clic en esta tecla, el motor del eje principal y el motor de rueda de agujas cicloidal encontrarán el punto de origen, luego el sistema entrará en modo de costura.

clave de configuración de fábrica

Mantenga presionada esta tecla y el sistema ingresará la clave de configuración de fábrica.

clave de información del sistema

Mantenga presionada esta tecla y el sistema ingresará al modo de información.

El modo de información incluye la consulta de la edición de software de la posición de la máquina hacia arriba y hacia abajo del sistema y la función de actualización del software de posición de la máquina hacia arriba y hacia abajo.

Después de ingresar a este modo, el sistema no se puede devolver.

Si necesita ingresar a otro modo, apáguelo y enciéndalo nuevamente.

notas: encendido, haga doble clic en la tecla **i** , haga clic en el espacio en blanco en la parte superior derecha, aparecerá la tecla **M**.

Descripción de la interfaz de operación: descripción de la interfaz de costura



La interfaz de costura se puede dividir en tres tipos:

Costura gratis,
Costura superpuesta,
Aguja de fijación
para coser,
Y programación de costura.



Descripción de la interfaz de operación: descripción de la

interfaz de costura



Refuerzo frontal. El ícono de fuente blanca muestra que esta función es válida, el ícono de fuente gris oscuro muestra que esta función no es válida.



Refuerzo de espalda. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido.



Fijación de la posición de la aguja. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el gris oscuro no es válido. Si necesita esta función, primero configure el eje principal parámetro "posición de la aguja de fijación habilitada" como ON, para abrir esta función, luego valide la tecla de configuración de la posición de la aguja de fijación.



Cuando la máquina está parada, si se está levantando el elevador de pie. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido.



Cuando la máquina está parada, la posición de la aguja de la máquina. el icono frontal muestra que la aguja está debajo de la tela cuando la máquina está parada y el siguiente ícono la aguja está sobre la tela.



Ajuste de la velocidad de rotación. . El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido. Después de la validación, haga clic en "tecla de rotación" para encontrar el elemento de configuración de la velocidad de rotación. Modifique la velocidad de rotación con la tecla "+", "-", puede cambiar la velocidad de rotación.



Después de recortar, detenga la máquina, si el elevador de pie se está levantando. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido. Cuando sea válido, la posición de elevación del pie está hacia arriba después de recortar, detenga la máquina. Cuando no sea válido, la posición de elevación del pie es la posición hacia abajo. No es válida de forma predeterminada.



Habilitación de recorte. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido. Cuando es válido, puede recortar en el segmento de costura actual y cuando no es válido, puede recortar.



Tecla de función de arranque suave. Al validar esta clave, se abre la función de arranque suave.



Valide esta tecla después del modo de costura libre. utilizado para más ancho, en este momento el rodillo de arriba y de abajo no actúa.



Llave de rodillo. Puede usar esta tecla para alternar diferentes configuraciones en el modo de costura.



Cancelación temporal de costura de refuerzo función. Después de configurar el refuerzo frontal y el refuerzo posterior en el patrón de costura actual, si no necesita refuerzo temporalmente en el momento actual, puede validar esta tecla y se puede cancelar el siguiente estado de refuerzo. Posteriormente también es válido el refuerzo.

» Descripción de la interfaz de operación: descripción de la clave 1



Refuerzo frontal. El ícono de fuente blanca muestra que esta función es válida, el ícono de fuente gris oscuro muestra que esta función no es válida.



Refuerzo de espalda. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido.

Cuando la máquina está parada, la posición de la aguja de la máquina. El icono frontal muestra que la aguja está debajo de la tela cuando la máquina está parada y el siguiente icono muestra que la aguja está sobre la tela.



Cuando la máquina está parada, si se está levantando el elevador de pie. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido.



Después de recortar, detenga la máquina, si el elevador de pie se está levantando. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido. Cuando sea válida, la posición de elevación del pie es la posición elevada después de recortar y detener la máquina. Cuando no es válida, la posición de elevación del pie es la posición hacia abajo. No es válida de forma predeterminada.



Habilitación de recorte. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido. Cuando sea válido, puede recortar en el segmento de costura actual y cuando no es válido, puede recortar.



Ajuste de la velocidad de rotación. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido. Después de la validación, haga clic en "tecla de rotación" para encontrar el elemento de configuración de la velocidad de rotación. Modifique la velocidad de rotación en "+", Tecla "-", puede cambiar la velocidad de rotación.



Puede cambiar el "refuerzo frontal", el "refuerzo posterior" y la velocidad de rotación del segmento actual en el estado de costura libre. Sólo puede modificar la velocidad de rotación en el segmento actual bajo el modo de costura superpuesta y programación de costura.



Ajuste de pespunte. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido. Esta tecla se utiliza para programar la costura y la edición de patrones. En la programación de costura, esta tecla se utiliza para cambiar inmediatamente la dirección del segmento de costura actual. En la edición de patrones, esta tecla se utiliza para configurar la dirección de costura del segmento de programación actual. Válido es la costura en dirección negativa y no válido es la dirección de costura normal.



Fijación de la posición de la aguja. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el gris oscuro no es válido.

Si necesita esta función, primero configure el parámetro del eje principal "posición de la aguja de fijación habilitada" en ON, para abrir esta función, luego valide la tecla de configuración de la posición de la aguja de fijación. El ajuste del ángulo de fijación de la aguja puede consultar el "método de ajuste del ángulo de fijación", la descripción del capítulo siguiente del manual.

» Descripción de la interfaz de operación: descripción de la clave 2



Función de interruptor de control de rodilla. Cuando se abre esta función en el modo de costura superpuesta y edición de programas, utilice la función de interruptor de control de rodilla para cambiar el segmento de costura a su vez con el patrón editado.



Función de cancelación temporal de costura de refuerzo. Después de configurar el refuerzo frontal y el refuerzo posterior en el patrón de costura actual, si no necesita refuerzo temporalmente en el momento actual, puede validar esta tecla y se puede cancelar el siguiente estado de refuerzo. Posteriormente también es válido el refuerzo.



Tecla de suspensión del programa. Esta clave se utiliza en el estado de edición de programación. Después de presionar esta tecla en el estado de costura del programa, el programa de costura actual se suspenderá y no volverá a contar el número, luego de pisar el pedal, la máquina comenzará a coser libremente de acuerdo con los datos cuando la máquina esté suspendida. Cancelar válido y el programa continúa.



Esta tecla es válida en el modo de costura libre, utilizada para más ancho, en este momento los rodillos de arriba y de abajo no actúan.



Valide esta tecla cuando el programa de costura muestre **que la máquina se detendrá automáticamente después de la costura actual**. Si no se valida, el patrón programado continuará cosiendo hasta que finalice todo el programa.



Activar automáticamente la tecla de función. valide esta tecla en el editor de programas de costura, pise el pedal una vez, la máquina coserá todo el patrón automáticamente.



Valide esta tecla en **el** modo de programa, luego **use la “tecla de rodillo”** para encontrar el elemento de configuración correspondiente y podrá cambiar **el número de aguja de coser del segmento de costura actual**.

Tecla de función de arranque suave. Al validar esta clave, se abre la función de arranque suave.

» Descripción de la interfaz de operación: descripción de la clave 3

自由缝

Costura libre, costura superpuesta, costura con aguja de fijación y tecla de interruptor de costura de programa

En el estado de programa over, o forzar el recorte al estado over, presione esta tecla para alternar entre costura libre, costura superpuesta, costura con aguja de fijación y costura con editor de programa.



Llave de rodillo. Puede usar esta tecla para cambiar diferentes configuraciones en este modo de costura.

Esta configuración debe validarse.



Tecla más presione esta tecla en la posición correspondiente, el parámetro más.

Tecla menos presione esta tecla en la posición correspondiente, el parámetro menos.



Tecla del editor de programas: mantenga presionada esta tecla para ingresar al modo de edición de patrones. La operación detallada puede consultar el capítulo posterior.



Tecla de configuración de parámetros Mantenga presionada esta tecla para ingresar al modo de configuración de parámetros. La operación detallada puede consultar el capítulo posterior.



Tecla de bloqueo: el icono frontal muestra que el panel táctil está bloqueado; en este momento, todas las teclas del panel táctil no son válidas excepto la tecla de desbloqueo. Después de hacer clic en la tecla de desbloqueo, la otra tecla en el panel táctil restaura la función. El siguiente icono de llave es la llave de desbloqueo. En este estado, se pueden utilizar todos los iconos del panel. Haga clic en la tecla de bloqueo, el panel táctil se puede bloquear. O configure el tiempo de bloqueo automáticamente en la configuración de parámetros. Cuando llega al valor del tiempo, el sistema se bloqueará automáticamente.



Visualización del número de pieza y tecla de configuración después de que se abre esta función, este icono muestra el valor inicial del número de pieza. El método de configuración se refiere al capítulo posterior.



La pantalla de línea restante y la tecla de configuración después de que se abra esta función, este icono mostrará la línea restante. El método de configuración se refiere al capítulo posterior.





Descripción de la interfaz de operación: descripción del icono



Ícono de rodillo superior Ícono de rodillo inferior



El número debajo de este ícono muestra el número de patrón actual



El número debajo de este ícono muestra la velocidad de rotación del segmento actual



El número debajo de este icono muestra el número de aguja de coser del segmento actual.



El número de este icono muestra el número del segmento de costura actual.

antes
continuación

01

Descripción de la interfaz
de operación



02

Operación básica

03

Ajuste de parámetros

04

Nueva depuración de máquinas

05

Código de error y solución de problemas de los
componentes de error

Basic operation : valor del rodillo adjustment



Como muestra la imagen de la izquierda, en esta interfaz, haga clic o mantenga presionado “+”, “-”

La tecla "cambiará el valor actual del rodillo hacia arriba y hacia abajo. El cuadrado rojo muestra la tecla de ajuste del “rodillo superior”.

El cuadrado amarillo muestra la tecla de ajuste del “rodillo inferior”.

El espacio entre los rodillos hacia arriba y hacia abajo no supera 1,0 mm.

Basic operation : refuerzo delantero y trasero

configuración



Si necesita configurar el refuerzo frontal, primero valide **la clave de refuerzo frontal**. Luego, haga clic en la tecla **del rodillo** y cambie la interfaz de configuración, como se muestra en la imagen de la izquierda. El cuadrado rojo establece el segmento "A", el cuadrado amarillo establece el segmento "B", el cuadrado negro establece el tiempo de repetición "R". El valor R es 2 y 4, cuando es 2, está cosiendo AB. Cuando son 4, está cosiendo ABAB

Si necesita refuerzo de respaldo, primero valide **la clave de refuerzo de respaldo**. Luego, haga clic en la tecla **del rodillo** y cambie la interfaz de configuración. El método de instalación es similar al método de refuerzo frontal.

Basic operation : ajuste de velocidad de rotación



Si necesita configurar la velocidad de rotación, primero valide **la clave de configuración de velocidad de rotación**.

Luego, haga clic en **la tecla del rodillo** y cambie la interfaz de configuración.

El cuadrado rojo establece la velocidad de rotación del refuerzo frontal.

El cuadrado amarillo retrasa la velocidad de rotación del refuerzo.

El cuadrado negro establece la velocidad de rotación del segmento de costura libre.

Basic operation : posición de la aguja de fijación setting



Si necesita utilizar la función de la aguja de fijación, primero configure el parámetro del eje principal “ habilitar la posición de la aguja de fijación” en ON, abra esta función y luego valide **la tecla de configuración de la posición de la aguja de fijación**.

En la interfaz de costura, mantenga presionada la tecla P de configuración de parámetros, haga clic en el parámetro del eje principal, ajuste a “habilitar posición de la aguja de fijación”, la tecla + se cambia a ON (abrir), haga clic en Aceptar, continúe, haga clic en regresar y regrese a la interfaz de costura.

Mantenga presionada la tecla de configuración de la posición de la aguja de fijación para ingresar a la interfaz de ajuste de la posición de la aguja de fijación. Como se muestra en la imagen de la izquierda.

La interfaz muestra la posición actual del eje principal, use el volante para hacer girar la barra de agujas a la posición que necesita fijar la aguja, luego presione la tecla "OK", guarde el valor de configuración actual y luego presione la tecla de retorno.

Haga clic en la tecla de configuración de la posición de la aguja de fijación. El icono de fuente blanca muestra que esta función es válida y el de color gris intenso no es válido.

Basic operation :costura superpuesta



1 costura superpuesta – ajuste del valor del rodillo

Si necesita modificar los datos de un segmento, haga clic en la posición del número de aguja del segmento correspondiente.

En este momento, la posición correspondiente muestra **un carácter blanco con fondo negro**, muestra que se está eligiendo el segmento actual. Cuando se elige un segmento, la clave correspondiente y los datos en la interfaz pertenecen al segmento actual. Como muestra la imagen de la izquierda, se está eligiendo el segmento "A", en este momento la zona derecha muestra el valor del rodillo arriba y abajo del segmento "A". A través de la tecla "+", "-" en el cuadrado rojo, se puede aumentar o disminuir el valor del rodillo. La configuración del número de agujas y la velocidad de rotación es similar.

Todos ellos necesitan validar la clave correspondiente, luego presione la tecla del rodillo para modificar.

Cuando se valida la tecla STOP, el sistema se detendrá después de finalizar cada segmento. Coloque el pedal en la posición media y luego marque la posición de costura para continuar cosiendo el siguiente segmento. Si no lo necesita, puede configurar la tecla DETENER como estado no válido.

Cuando el gatillo valida automáticamente la tecla y pisa el pedal, el sistema coserá todos los patrones automáticamente hasta que termine. Si no necesita esto, puede configurar esta clave como no válida.

2 costura superpuesta: configuración de la aguja de fijación

Si necesita utilizar la función de aguja de fijación al coser superpuesta, debe validar la tecla de configuración de la aguja de fijación

Presione la tecla del rodillo, cambie a la interfaz de configuración de la aguja de fijación, use la tecla "+", "-", modifique el valor del ángulo a mano. Puede ingresar a la interfaz de costura libre del ángulo de la aguja de fijación para establecer el valor del ángulo necesario, girando el volante, para observar la posición actual del eje principal y realizar una confirmación.

Notas: cada segmento de costura superpuesta se puede configurar individualmente, lo que incluye: velocidad de rotación, número de aguja, recorte, posición de parada de la máquina y si está recortando, etc.

Antes de la programación, debe confirmar que el método de patrón que necesita coser es similar al configurado; de lo contrario, producirá un efecto diferente.

Basic operation : programa de costura



El
código de
patrón de
costura
actual .

El número
total de
segmentos
del patrón

actual. El
código de
segmento
de las
pantallas actuales.

1 interfaz de costura del programa-descripción

Como muestra la imagen de la izquierda, el cuadrado rojo en la interfaz de costura del programa muestra **el código del patrón de costura actual**.

El número en el cuadrado azul de la derecha muestra **el número total de segmento del patrón actual**, el número a continuación muestra **el código de segmento de las pantallas actuales**

Cuando finaliza la costura del programa, puede elegir diferentes patrones almacenados en el sistema usando las teclas “+”, “-” en el cuadrado rojo. Si el patrón seleccionado es más de uno, puede seleccionarlo con “+”, “-” en el cuadrado azul. En esta interfaz de costura, puede modificar todos los datos excepto agregar segmento, eliminar segmento y completar el ciclo. Después de la modificación, el parámetro es válido inmediatamente.

El primer y segundo patrón del programa de costura, en otras palabras, **el patrón número 1 y el número 2, son patrones fijos y no se pueden eliminar**. Cada patrón se puede aumentar a 3 segmentos. La costura de cada segmento es el modo de costura libre.

Cuando se aumentan varios segmentos, puede alternar entre varios segmentos mediante **la tecla de la máquina, el interruptor de control agudo y el panel LCD**.

Si necesita usar la tecla de la máquina o el interruptor de control de rodilla para cambiar el segmento en el modo de costura del programa, debe validar **la función del interruptor de control de rodilla**. de lo **contrario** el sistema no actuará. Se pueden configurar múltiples segmentos a diferentes longitudes de aguja.

Descripción de operación del tipo de panel táctil de la máquina Laura paso a paso con eje múltiple QD1696 / QD1696A

Basic operation : programa de costura



Interfaz de costura de 2 programas: interruptor de varios segmentos

El siguiente es el método que utiliza el panel LCD para cambiar de segmento diferente. La imagen de la izquierda es el patrón número 1 y se está aumentando a 3 segmentos. Al cambiar de segmento diferente usando el panel LCD, primero debe invalidar **la tecla de suspensión del programa** y luego usar la tecla "+", "-" en el cuadrado rojo para seleccionar el código de selección que necesitaba coser.



La imagen de la izquierda es la interfaz que se está cambiando al segundo segmento. El código de segmento muestra el segundo segmento, el número después de **S-** es similar al código de segmento seleccionado, también es el número 2. Sólo bajo esta condición, el segmento puede tener éxito.

Si no valida **la clave de suspensión del programa**. Después de seleccionar el código de segmento, el número después de **S-** no es similar al código de segmento. En este momento no cambiamos los datos del patrón. Solo cambiamos la interfaz de datos del segmento, la información de costura no se transmite a la máquina de control de la máquina en posición inferior.

antes
continuación

01

Descripción de la interfaz
de operación

02

Operación básica



03

Ajuste de parámetros

04

Nueva depuración de máquinas

05

Código de error y solución de problemas de
componentes de error

Parameter setting :ajuste de parámetros

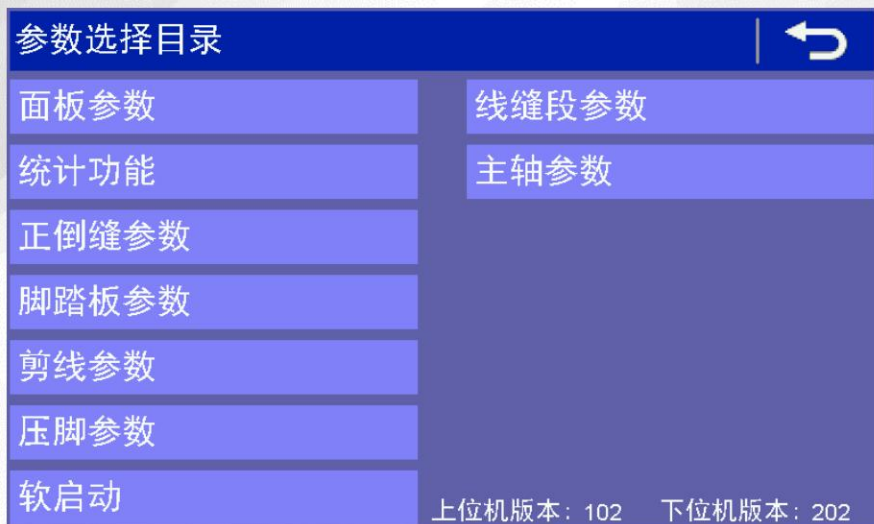


Mantenga presionada la **tecla de configuración de parámetros para** ingresar a la interfaz de configuración de parámetros.

La esquina inferior derecha de la interfaz de selección de parámetros muestra la información de edición del software de la máquina de posición superior e inferior.

Tome el primer parámetro como ejemplo: después de hacer clic en "parámetro del panel", ingrese a la interfaz de configuración de parámetros del panel.

Como muestra la imagen a continuación,  haga clic en la tecla blanca hacia la izquierda o hacia la derecha, la interfaz cambiará a la interfaz de configuración de parámetros anterior o siguiente, al mismo tiempo, el número después de No cambiará. Después de seleccionar el elemento del parámetro que necesitaba modificarse, use las teclas "+" y "-" a la derecha para cambiar el valor del parámetro. Después de finalizar la modificación, haga clic en la tecla "Aceptar" ahorrar. **Si no se hace clic en la tecla "OK" y se cambia el elemento del parámetro o se sale de la configuración, el parámetro no se guardará.** Otro método de configuración de parámetros es similar a este.



Descripción de operación del tipo de panel táctil de la máquina Laura paso a paso con eje múltiple QD1696 / QD1696A

Parameter setting : edición de programas



Mantenga presionada la **tecla de edición del programa** para ingresar a la interfaz de contenido de edición del programa.

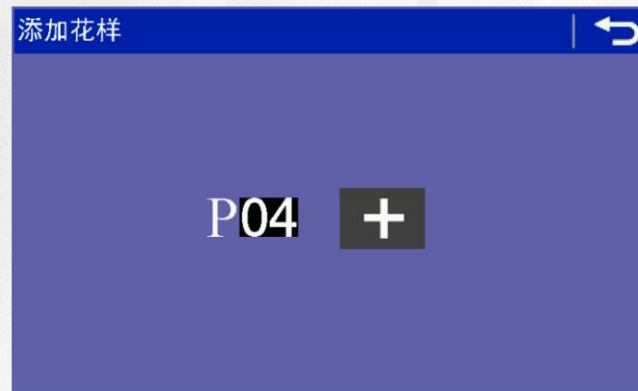
1 agregar patrón

Haga clic en la tecla **"agregar patrón"**, muestra la interfaz

Como muestra la siguiente imagen, el 04 en el P04 muestra el código de patrón que se agregará, haga clic en la tecla "+" en el lado derecho, se agregará al número 04. patrón. Después de terminar de agregar, el código de patrón que esperaba se suma con 1 y pasa al siguiente patrón que espera para agregarse. Si no necesita continuar agregando, presione la tecla Intro y regrese

2 eliminar patrón

Haga clic en el **elemento "eliminar patrón"**, muestra la interfaz. Utilice la tecla "+", "-" en el lado derecho para seleccionar el patrón que espera ser eliminado. Luego haga clic en la tecla para eliminar el patrón. **Los patrones número 1 y 2 no se pueden eliminar.**



Parameter setting : edición de programas



3 edición de patrones

Haga clic en el elemento "seleccione el patrón de programa que desee", muestra la interfaz.

Presione las teclas arriba y abajo para seleccionar el patrón que necesita programarse. Después de seleccionar, presione la tecla √ para ingresar a la interfaz del programa. Presione la tecla × para salir de la selección.

Método de edición de 4 patrones

El método de edición de patrones es similar al método de configuración presentado en capítulos anteriores. En primer lugar, debes considerar cuántos segmentos necesita este patrón. Si es más de 1 segmento, deberá sumar el número de segmento. En este momento, haga clic en la **tecla del rodillo** para cambiar a la interfaz de aumento y eliminación de segmentos. Presione la tecla "+", "-" debajo de la fuente blanca "aumentar segmento" para agregar segmento. Presione la tecla "+", "-" que se encuentra debajo de la fuente blanca "eliminar segmento" para eliminar el segmento. Presione la tecla "+", "-" que se encuentra debajo de la fuente blanca "costura cíclica" para configurar el patrón como modo de costura cíclica.

Nota: solo se puede configurar el número de segmento y podemos configurar el cosido cíclico.

Después de configurar el segmento, presione la tecla "+", "-" que se encuentra debajo del número de segmento en el lado izquierdo para seleccionar el segmento que necesita programarse.



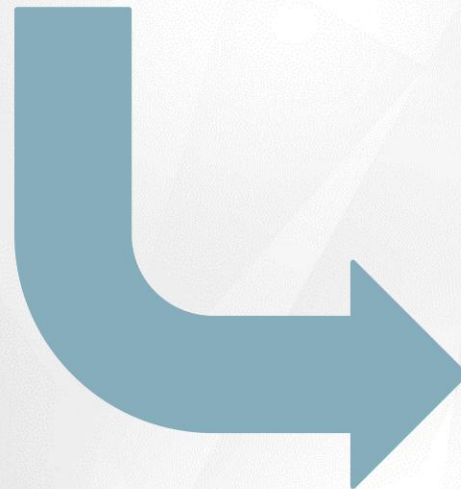
Parameter setting : edición de programas example



Ejemplo: edición de un patrón de 3 segmentos, el primer segmento es de 6 agujas, la longitud de la aguja es de 3 mm, el inicio tiene refuerzo frontal, velocidad de rotación del segmento 2000.

El segundo segmento tiene 8 agujas, la longitud de la aguja es de 3,5 mm y la velocidad de rotación del segmento es 2100.

El tercer segmento es de 10 agujas, la longitud de la aguja es de 4,0 mm, la rotación del segmento es de 2200. Tiene refuerzo posterior, después de terminar el recorte, levante el elevador de pie.

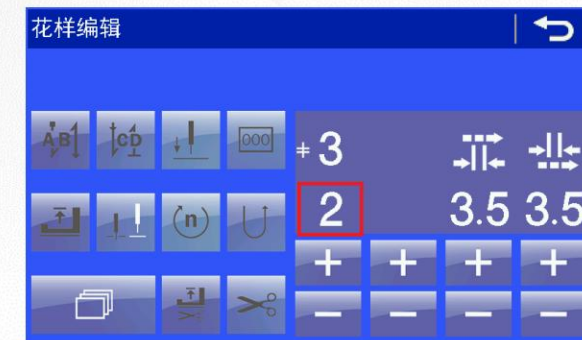


Utilice la **tecla de rodillo** para cambiar entre los ajustes. El método de configuración del segundo y tercer segmento es similar. Pero necesitas cambiar el código del segmento que espera programar. Como muestra la imagen de la derecha:

Descripción de operación del tipo de panel táctil de la máquina Laura paso a paso con eje múltiple QD1696 / QD1696A



Después de terminar la edición del patrón, debe guardar el patrón.



antes
continuación

01

Descripción de la interfaz
de operación

02

Operación básica

03

Ajuste de parámetros

04

Nueva depuración de máquinas

05

Código de error y solución de problemas de los
componentes de error

»» New machine debugging: mainshaft zero position adjustment



Aparece , Haga doble clic en la tecla i , haga clic en el punto en blanco en la esquina derecha, tecla M. encendido , mantenga **presionada la tecla M** Enter, haga clic en **Depuración de la máquina** , (contraseña: 666666), haga clic en **ajuste de posición cero del eje principal**, según los consejos, haga clic en **Aceptar**, El eje principal girará automáticamente. Después de finalizar la rotación del eje principal, gire el volante con la mano, la parte más alta de **la barra de agujas** es el punto de origen del eje principal, haga clic en **Aceptar**.

>> New machine debugging: wider needle origin point adjustment



Primero afloje los dos tornillos que están en el engranaje excéntrico del eje más ancho del motor. Después del ajuste del punto de origen del eje principal, regrese a la interfaz y haga clic en el ajuste del punto de origen de la aguja más ancha. De acuerdo con la inclinación, presione el pedal con un sello frontal, el eje del motor de aguja más ancho encontrará el punto de origen automáticamente en condiciones normales y luego ajustará la posición del engranaje excéntrico (en este momento está prohibido apagar , **la ranura del engranaje excéntrico generalmente está en la parte trasera** , de acuerdo para ensamblar la máquina, la posición tendrá una desviación), después de **encontrar la posición del engranaje excéntrico, fijando un** tornillo, haga clic en el panel OK, en este momento ajuste más amplio del punto de origen de la aguja, en este momento puede apagar y fijar el otro tornillo. .

>> New machine debugging :aguja central más ancha

ajuste de posición



La aguja de la máquina no se puede ensamblar al principio, encienda, haga clic en la tecla de confirmación de costura, ingrese a la interfaz de costura libre, afloje **la barra de aguja más ancha**, haga doble clic (detección de línea restante), luego haga doble clic (detección de recuento de número de piezas), ingrese **a detección de máquina Interfaz de ventana 1**, gire **el volante**. **ventana de detección de la máquina 2**, ajuste la aguja más ancha a la posición central de la placa de la aguja, fije la barra de la aguja cuando la posición del eje principal sea 180 y la posición de la aguja más ancha sea 0 (el estándar del nuevo software es que la posición del eje principal sea 180)

Notas: después de ajustar la posición central de la aguja más amplia, ensamble la aguja, tire del volante y observe la dirección más amplia de la aguja y el rango más amplio de la aguja, ya sea normal o no (cuando ajuste la longitud de la aguja a 4 o 5, podrá observar más claramente)

机器监测窗口	
输入交流电压	228
主轴位置	058
摆针位置	006
主轴转速	0000

ventana de detección
de máquina 1

机器监测窗口	
输入交流电压	228
主轴位置	180
摆针位置	000
主轴转速	0000

ventana de detección
de máquina 2



»» New machine debugging :arriba y abajo roller adjustment synchronously

La aguja de la máquina no se puede ensamblar primero, corte dos piezas de cuero del mismo tamaño, la longitud es de aproximadamente 20 cm. pedal de estampado frontal, y observe qué pieza de cuero es más lenta, si el movimiento del cuero de abajo es más lento, entonces aumente la compensación del rodillo (tecla M enter, parámetro de compensación del rodillo para ajustar)

Encienda , haga doble clic en la tecla i , haga clic en el espacio en blanco en la esquina superior derecha , aparece la tecla M, mantenga presionada la tecla M para ingresar, haga clic en ajuste de la máquina , (contraseña: 666666), haga clic en configuración de parámetros del rodillo.

>> New machine debugging : ajuste de compensación de compensación de refuerzo



Encienda , haga doble clic en la tecla i, haga clic en el espacio en blanco en la esquina superior derecha, aparecerá la tecla M , mantenga **presionada la tecla M** para ingresar, haga clic en ajuste **de la máquina** (contraseña: 666666), haga clic en Ajuste del parámetro **de compensación de compensación de refuerzo** .

Según la longitud de la aguja, ajuste dentro de los límites apropiados.

Ajuste de tres engranajes de 0-3 mm, 3-5 mm, 5-7 mm individualmente.



»» New machine debugging: pedal sensitivity adjustment

Encienda, **haga doble clic en la tecla i**, haga clic en el espacio en blanco en la esquina superior derecha, aparece la tecla M, **mantenga presionada la tecla M** enter, haga clic en ajuste **de la máquina**, (contraseña: 666666), haga clic en el ajuste del parámetro **de configuración de la posición del pedal**.

Restaura el parámetro del pedal, haga clic en **inicializar el valor AD del pedal** Ajuste la sensibilidad del pedal, haga clic en **restablecer el valor AD de la interfaz de configuración del pedal**. Aparece el valor AD actual del

pedal **aproximadamente 1460** La posición máxima del pedal Valor AD 3300 Posición de aceleración del pedal Valor AD 2100 Pedal posición media Valor AD 1460 Posición del sello semi-trasero del pedal Valor AD 1000 Posición del sello trasero del pedal Valor AD 0800

interfaz de costura libre mantenga presionada la tecla de configuración para ingresar el contenido de selección de parámetros

Se puede configurar el parámetro

3 del pedal de clic

Ajuste de la curva del pedal 3 1-10

Curva de velocidad del pedal 0-3

Tiempo de transición de marcha 0-200

Descripción de operación del tipo de panel táctil de la máquina Laura paso a paso con eje múltiple QD1696 / QD1696A

01

Descripción de la interfaz
de operación

02

Operación básica

03

Ajuste de parámetros

04

Nueva depuración de máquinas

05

Código de error y solución de problemas de los
componentes de error

entes

continuación



Código de error	Descripción	Solución de problemas
El software 3100 no está autorizado		Caja de control eléctrico
3101 El parámetro está fuera de rango	Inicializar el parámetro nuevamente	Restaurar configuración de fábrica
3110 Error de ajuste del pedal/error de pedal	El valor AD del pedal no es correcto	ingrese la configuración de posición del pedal para verificar si el parámetro es normal o no inicializar el valor AD del pedal, cambiar pedal.
3111 Error de codificador o marca de referencia o error de motor	Compruebe si se está apilando el eje principal o el codificador. error	El motor del eje principal de la máquina está apilado o no. Ajuste de la posición de origen cero del eje mian codificador del motor del eje principal, trama
3112 Error de datos	Error de procesamiento de datos, configure el parámetro de costura nuevamente	Error de procesamiento de datos, restablecer parámetro de costura
3113 Error del sensor de punto cero	Compruebe si el eje principal está apilado o si hay un error del codificador	El motor del eje principal de la máquina está bloqueado o no Ajuste del punto de origen cero del eje principal motor del eje principal
3114 la máquina se está abriendo	La máquina se está volteando o hay un error en el sensor del ángulo de inclinación de la máquina.	
3118 Error de solenoide	Compruebe si el solenoide tiene corriente corta o no.	Verifique que el solenoide tenga cortocircuito o no
3119 Eje principal anormal	El eje principal está bloqueado o el codificador es anormal	El motor del eje principal de la máquina está bloqueado o no. Ajuste del punto cero del eje mian motor del eje principal
3120 Motor de aguja más ancho anormal	La aguja más ancha está bloqueada o no gira debido a otros razones	Caja de control eléctrica, motor de aguja más ancho.
3121 Error de comunicación	No se reciben los datos devueltos de la máquina de posición superior	Caja de control eléctrico, panel
3122 Error de prueba de datos de comunicación	Los datos recibidos son errores.	Caja de control eléctrico, panel
3123 Controlador del eje principal anormal	Sobrecirculación del motor del eje principal	Error en la caja de control eléctrico en general.
3124 Controlador de aguja más ancho anormal	Sobrecorriente del motor de aguja más ancha	Caja de control eléctrica, motor de aguja más ancho.
3125 Error de transmisión de patrón	Error de transmisión de patrón, error de comunicación.	Caja de control eléctrico
3126 Error de transmisión de parámetros	Error de transmisión de parámetros, error de comunicación.	Caja de control eléctrico
3127 Falla en el segmento de costura del interruptor de control de Keen	Cuando se cambia al segmento, la máquina de posición superior no puede responder	Caja de control eléctrico
3128 Posición anormal de la aguja más ancha	La posición más amplia de la aguja está fuera del rango normal.	Ajuste del punto de origen de la aguja más amplio Caja de control eléctrico, motor de aguja más ancho
3129 sobretensión	El voltaje es demasiado alto	Fuente de alimentación, caja de control eléctrico.
3130 Subtensión	El voltaje es demasiado bajo	Fuente de alimentación, caja de control eléctrico.





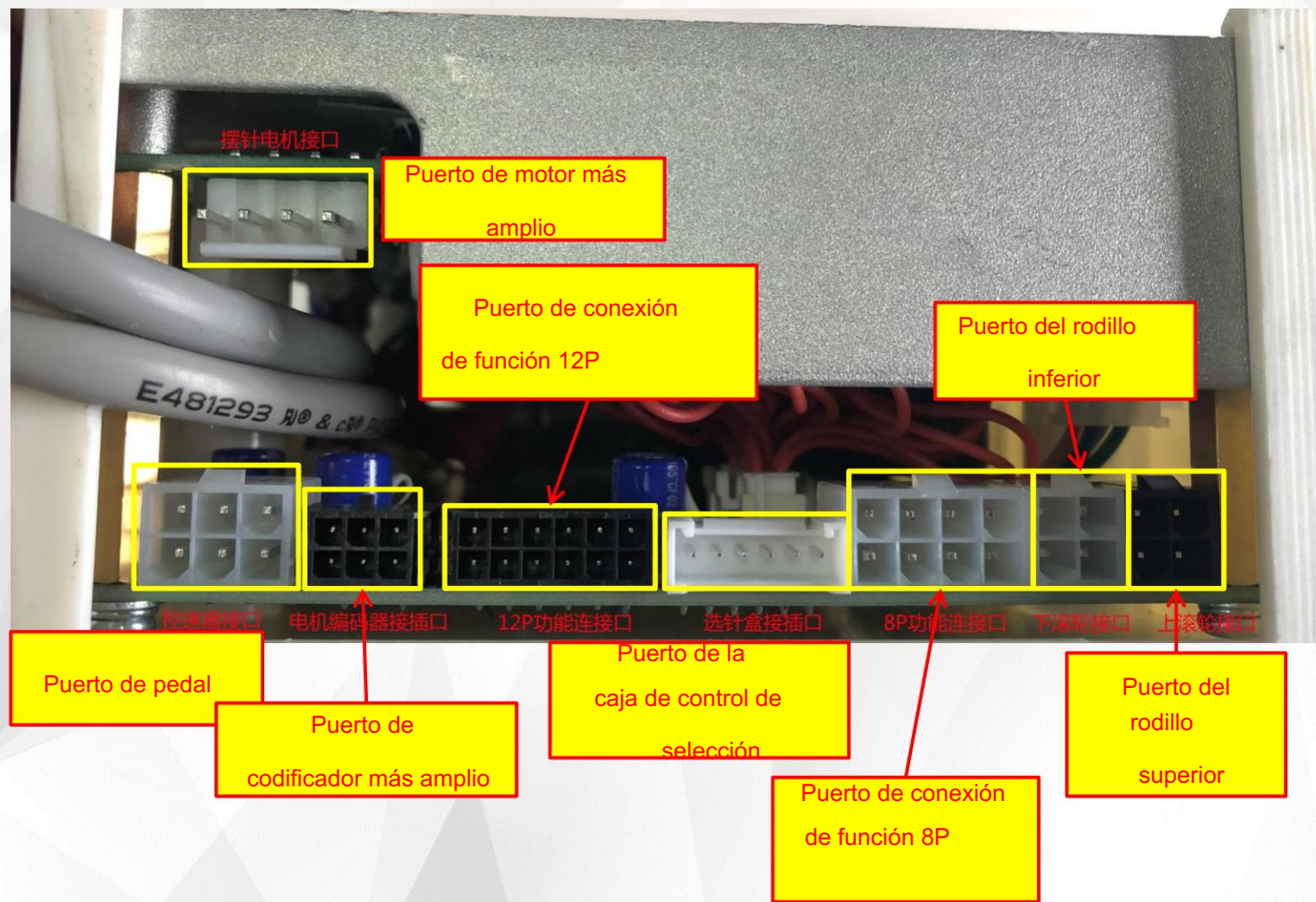
06

Diagrama de puertos de la caja de
control eléctrico

continuación

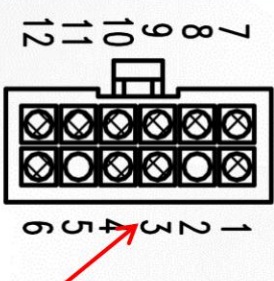
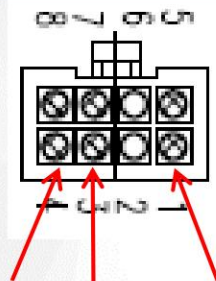
entes

Electric control box port diagram



Puerto de conexión de función 8P

Puerto de conexión de 12 funciones



Tensión de vacío de recorte del elevador de pie

		Y1	Y2	Y3	Y4	Y5	
P1	颜色	P2	P3	P4	P5	P6	信号定义
1	红			1			+5V
2							+5V
3	紫				5		补针按键
4	蓝				6		暂停按键
5							
6	黑			2			GND
7	红					1	倒缝开关
8	红	1	1				第二针距
9	黑					2	GND
10	蓝	2					GND
11	黄				4		倒缝按键
12	绿				3		LED



感 谢 您 支 持 琦 星