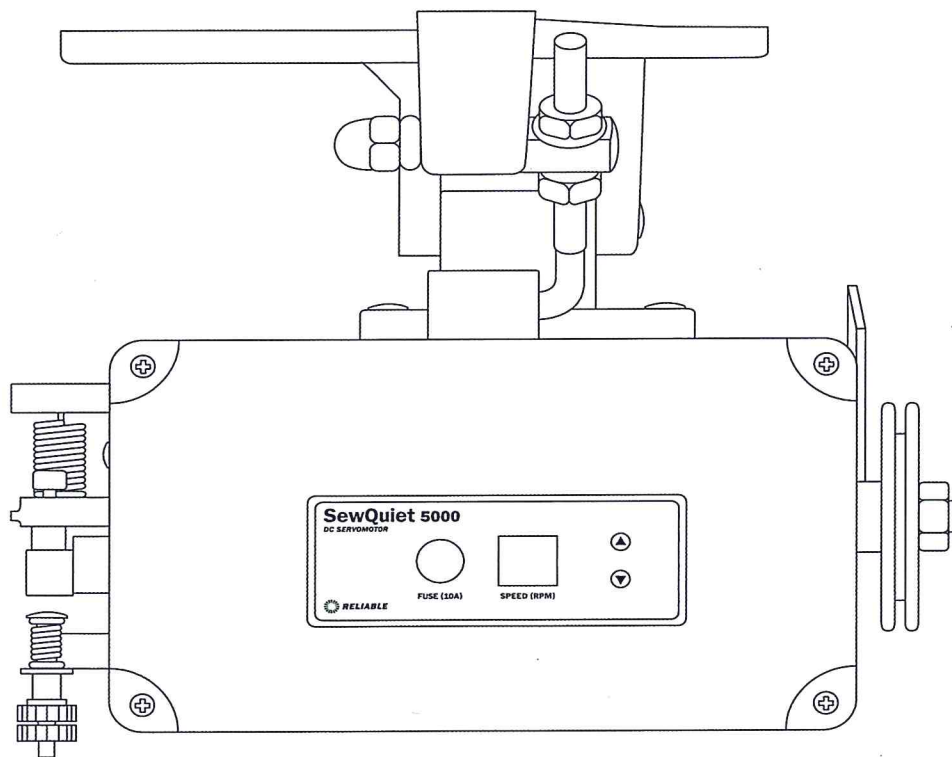


SewQuiet 5000

INDUSTRIAL DC BRUSHLESS SERVOMOTOR

SERVOMOTEUR INDUSTRIEL À COURANT CONTINU SANS BALAI

SERVOMOTOR INDUSTRIAL SIN ESCOBILLAS DE CD



INSTRUCTION MANUAL
GUIDE D'UTILISATION
MANUAL DE INSTRUCCIONES

INSTALLATION

Put the bottom of the motor upwards to the tabletop and fix the motor to the tabletop with the bolts provided. Connect the treadle rod with the connecting rod joint.

MACHINE TYPE	SPEED SELECTOR	PULLEY SIZE	APPROX. SPEED RPM
Basic single needle	34	#90MM	4500
Basic two needle/needle feed	22	#90MM	2150
Walking foot (Except MSK-1541S)	18	#90MM	1850
MSK-1541S	22	#90MM	1960
Sergers – overlock	38	#90MM	6000
Blindstitch	22	#90MM	1800
Zig-Zag (20U style)	15	#90MM	1800
Zig-Zag (High Speed)	34	#90MM	4500
Zig-Zag Walking foot	17	#90MM	1930

In order to prevent possible damage to your machine, if the machine you have is not in the categories list, please call your dealer to obtain the correct speed setting and pulley size.

HOW TO CHANGE THE SPEED

- Press and hold the down ∇ speed selector for 2 seconds. The LED will change to S.0
- Press the up \wedge speed selector 3 times until the LED changes to S.3.
- Press the down ∇ speed selector again. The LED will show the current speed.
- Press the up \wedge speed selector to increase the speed or the down ∇ selector button to reduce the speed (increments of 100 RPM).

HOW TO CHANGE THE DIRECTION

- Press and hold the down √ speed selector for 2 seconds. The LED will change to S.0
- Press the up ^ speed selector 2 times. The LED will change to S.2.
- Press the down √ speed selector again. The LED will change to the current rotation set r.P or r.E
- Press the up ^ or down √ speed selector to change the current setting and wait 4–5 seconds. The set pattern will be saved automatically.

ERROR CODES

Error 1: Short circuit.

Error 2: 4 Pin connector from the motor to the PC board wires may be loose or broken.

Error 3: The motor has activated the automatic protection circuit.

Error 4: Data storage error or defective PC board.

Error 5: Not Applicable

Error 6: Indicates that the sensor plate positioning is wrong or the sensor is defective.

INSTALACIÓN

Coloque la parte inferior del motor hacia arriba en la mesa y fije el motor a la mesa con los pernos provistos. Conecte la varilla del pedal con la junta de la varilla de de conexión.

TIPO DE MÁQUINA	SELECTOR DE VELOCIDAD	TAMAÑO DE LA BOBINA	VELOCIDAD APROX. EN RPM
Aguja simple básica	34	#90 mm	4500
Aguja doble básica/ alimentación de la aguja	22	#90 mm	2150
Pie móvil (excepto MSK-1541S)	18	#90 mm	1850
MSK-1541S	22	#90 mm	1960
Sobrehiladora – overlock	38	#90 mm	6000
Puntada escondida	22	#90 mm	1800
Zig-Zag (estilo 20U)	15	#90 mm	1800
Zig-Zag (alta velocidad)	34	#90 mm	4500
Pie móvil para Zig-Zag	17	#90 mm	1930

Para evitar posibles daños en su máquina, llame a su distribuidor para obtener la configuración de velocidad adecuada y el tamaño de la bobina, si la máquina que tiene no está en la lista de categorías.

CÓMO CAMBIAR LA VELOCIDAD

- Presione y sostenga el selector de velocidad inferior \vee durante 2 segundos. El indicador LED cambiará a S.O.
- Presione el selector de velocidad superior \wedge tres veces hasta que el indicador LED cambie a S.3.
- Presione el selector de velocidad inferior \vee nuevamente. El indicador mostrará la velocidad actual.
- Presione el selector de velocidad superior \wedge para aumentar la velocidad o el botón del selector inferior \vee para reducir la velocidad (aumentos de 100 rpm).

CÓMO CAMBIAR LA DIRECCIÓN

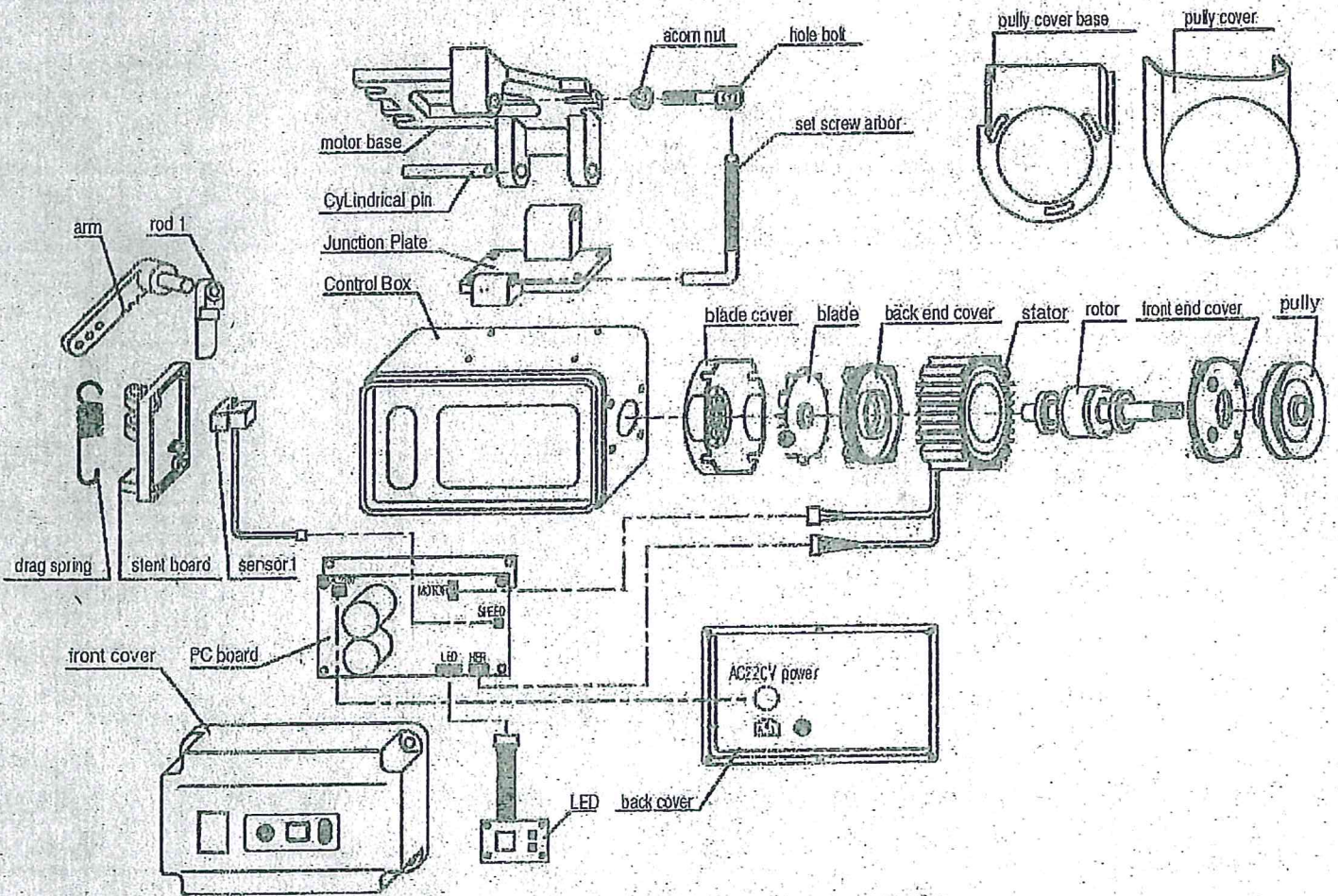
- Presione y sostenga el selector de velocidad inferior ∨ durante 2 segundos. El indicador LED cambiará a S.0.
- Presione el selector de velocidad superior ^ 2 veces. El indicador LED cambiará a S.2.
- Presione el selector de velocidad inferior ∨ nuevamente. El indicador LED cambiará a la rotación actual r.P o r.E
- Presione el selector de velocidad superior ^ o inferior ∨ para cambiar la configuración actual y espere de 4 a 5 segundos. El diseño establecido se guardará de manera automática.

CÓDIGOS DE ERROR

- Error 1: Corto circuito.
- Error 2: El conector de 4 pasadores que va del motor a los cables del circuito impreso puede estar suelto o desgastado.
- Error 3: El motor activó el circuito de protección automática.
- Error 4: Error de almacenamiento de datos o defecto en la placa del circuito impreso.
- Error 5: No corresponde.
- Error 6: Indica que la posición de la placa del sensor es incorrecta o que el sensor tiene un defecto.

SEW QUINET 5000

28



sq5000 structural diagram of motor

SA5000

DESCRIPTION	PART NUMBER	REMARKS
MOTOR BASE	TN411PJ01	
ACORN NUT	TN411PJ02	HEX NUT
BOLT	TN411PJ03	
CYLINDRICAL PIN	TN411PJ04	
JUNCTION PLATE	TN411PJ05	
SET SCREW ARBOR	TN411PJ06	L ROD
ARM	TN411PJ07	
ROD 1	TN411PJ08	GRADIENT/CONTROLLER
DRAG SPRING	TN411PJ09	
STENT BOARD	TN411PJ10	
SENSOR 1	TN411PJ11	OPTICAL
CONTROL BOX	TN411PJ12	
FRONT COVER	TN411PJ13	
LED	TN411PJ14	
PC BOARD	REL5000CB	\$57.00
BLADE COVER	TN411PJ17	
BLADE	TN411PJ17	
BACK END COVER	TN411PJ18	
STATOR	TN411PJ19	
ROTOR	TN411PJ20	
FRONT END COVER	TN411PJ21	
PULLEY	TN411PJ22	
BACK COVER	TN411PJ23	
PULLY COVER BASE	TN411PJ24	
PULLEY COVER	TN411PJ25	
FUSE HOLDER	TN411PJ26	
SWITCH	TN411PJ27	
POWER CORD	TN411PJ28	
ENCODER	TN411PJ37	