



ACSERVO MOTOR

OPERATION MANUAL

MODEL: HVP

- 90SERIES



ANH

MÔ HÌNH : HVP - 90SERIES

NỘI DUNG

trang

1. Phòng ngừa an toàn	1
-----------------------------	---

2. Lắp đặt và điều chỉnh

2.1 lắp đặt động cơ	2
2.2 Cài đặt diagram2	
2.3 Điều chỉnh trên trang bìa đai	3
2.4 Cài đặt và điều chỉnh Synchronizer	3
2.5 Tốc độ điều chỉnh đơn vị kiểm soát	3

3. Sức mạnh kết nối và tiếp đất

3.1 giai đoạn duy nhất và ba pha connection4	
3.2 Kết nối 1Φ / 220 V điện từ một nguồn 3 Φ / 380 V điện	4
3.3 Sự cân bằng tải cho 1Φ / 220 V động cơ sử dụng trên một nguồn 3 Φ / 220 V điện	5
3.4 Làm thế nào để thay đổi điện áp cung cấp điện từ (DC: 24 V HOẶC 30 V)	5

4. 7 bộ phận đèn LED Display Mode và Các phím chức năng:

4.1 chế độ bình thường display6	
4.2 Bảng điều chỉnh điều chỉnh các phím chức năng	6

5. Chung Parameter Adjustment

5.1 Làm thế nào để nhập từng thông số mode7	
5.2 Làm thế nào để vào khu vực giá trị tham số và thực hiện điều chỉnh	7
5.3 điều chỉnh mã máy	7
5.4 tham số chức năng chung	số 8

6. hoạt động Box

6.1 C-60M / C-300M Operation phím hộp definition9	
6.2 điều chỉnh tham số C-60M	12

7. Error Code / Basic Trouble Shooting

mã lỗi và đo lường	13
--------------------------	----

8. Chung Parameter Danh sách

10.1 【Parameter Mode】 danh sách	14
10.2 【Parameter Chế độ B】 danh sách	16

AppendixA: Kết nối bảng điều chỉnh

1. HVP-90- 4 -7W	..	Một
2. HVP-90- 4 -BR (T8)		Một
3. HVP-90- 4-11 (Y6)	...	B
4. HVP-90- 4 -66 (07), (V7), (V8)	...	B
5. HVP-90- 4 -98	..	C
6. HVP-90- 4 -DW (46) (LT)		C

Đáy trang: 7-segment hiển thị ký tự so sánh biểu đồ

1. Biện pháp phòng ngừa an toàn

Vui lòng đọc tài liệu này một cách cẩn thận, cũng với thủ công liên quan cho người đứng đầu máy trước khi sử dụng. Đối với hoạt động hoàn hảo và an toàn, lắp đặt và vận hành sản phẩm này bởi nhân viên được đào tạo là bắt buộc. Cũng là biện pháp phòng ngừa sau đây phải được thực hiện.

.Bật tắt điện, rút dây và chờ 10 phút trước khi bất kỳ cài đặt, gắn kết, hoặc mở nắp hộp đi ều khiển.

sản phẩm .Đây được thiết kế để sử dụng với máy may quy định và không được sử dụng cho mục đích khác.

.Only sử dụng điện áp ghi trên tấm tên của HVP-90 trong $\pm 10\%$ dây.

.to tránh những hoạt động sai, xin vui lòng giữ sản phẩm ra khỏi máy móc thiết bị điện từ cao hoặc máy phát xung điện.

.Don't hoạt động trong ánh sáng mặt trời trực tiếp, khu vực ngoài trời và nhiệt độ trong phòng là 45°C ở trên hoặc 5°C dưới.

.Don't hoạt động gần lò sưởi, khu vực sương và độ ẩm là 30% ít hoặc 95% nhiều hơn nữa.

.Don't hoạt động trong lĩnh vực khí bụi bặm, bay hơi, dễ cháy, và tránh xa chất ăn mòn.

.Avoid dây điện đang được áp dụng bởi vật nặng hoặc vũ lực quá mức, hoặc trên uốn cong.

.Power dây phải giữ 3 cm trở lên khoảng cách đến V-vành đai và ròng rọc.

.to tránh sự can thiệp tình và rõ ràng hiện nay, tất cả các n ền tảng phải được thực hiện một cách chính xác.

.Use đầu nối chính xác và dây mở rộng khi kết nối dây đất Trái đất và đảm bảo nó thật chặt.

.Turning trên máy trong thời gian đầu tiên, sử dụng tốc độ thấp để vận hành và kiểm tra chiều quay đúng.

.During máy hoạt động, không chạm vào bất cứ bộ phận chuyển động.

.Tất cả bộ phận chuyển động phải sử dụng thiết bị bảo vệ để tránh sự tiếp xúc cơ thể và các đối tượng chèn.

.Maintenance và sửa chữa phải được thực hiện bởi các nhân viên huấn luyện đặc biệt.

.Don't che đậy thông gió động cơ, nó có thể gây ra động cơ quá nóng.

.Don't sử dụng bất kỳ đối tượng hoặc buộc để đặt hoặc ram sản phẩm.

.Tất cả phụ tùng để sửa chữa phải được phê duyệt hoặc được cung cấp bởi nhà sản xuất.

Danger và thận trọng dấu hiệu:



Rủi ro có thể gây ra thương tích cá nhân hoặc rủi ro cho máy được đánh dấu bằng biểu tượng này trong sách hướng dẫn.



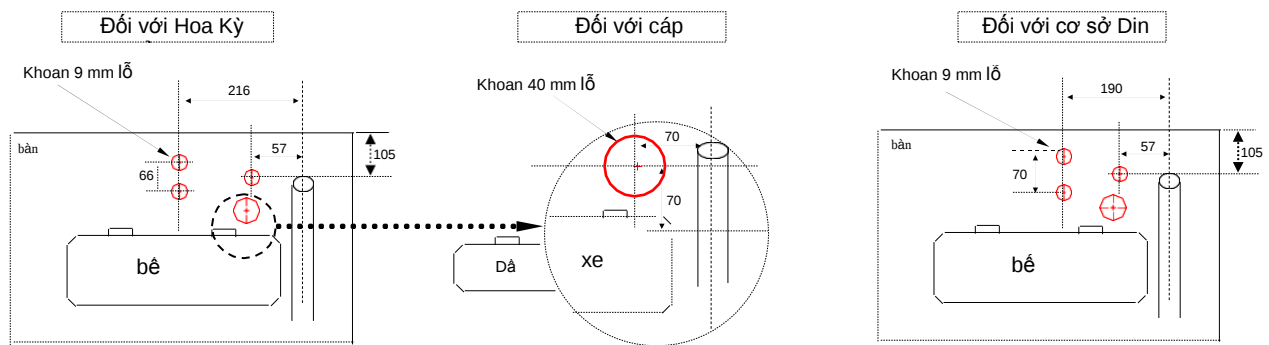
Biểu tượng này biểu rủi ro điện và cảnh báo.

Thông tin bảo hành :

Nhà sản xuất cung cấp một bảo hành đối với các sản phẩm bảo hiểm cho một giai đoạn 1 sử dụng năm hoặc 1 năm và 6 tháng kể từ ngày vận chuyển các sản phẩm cho bất kỳ khiếm khuyết nào phát sinh trong quá trình sử dụng bình thường của các sản phẩm của khách hàng.

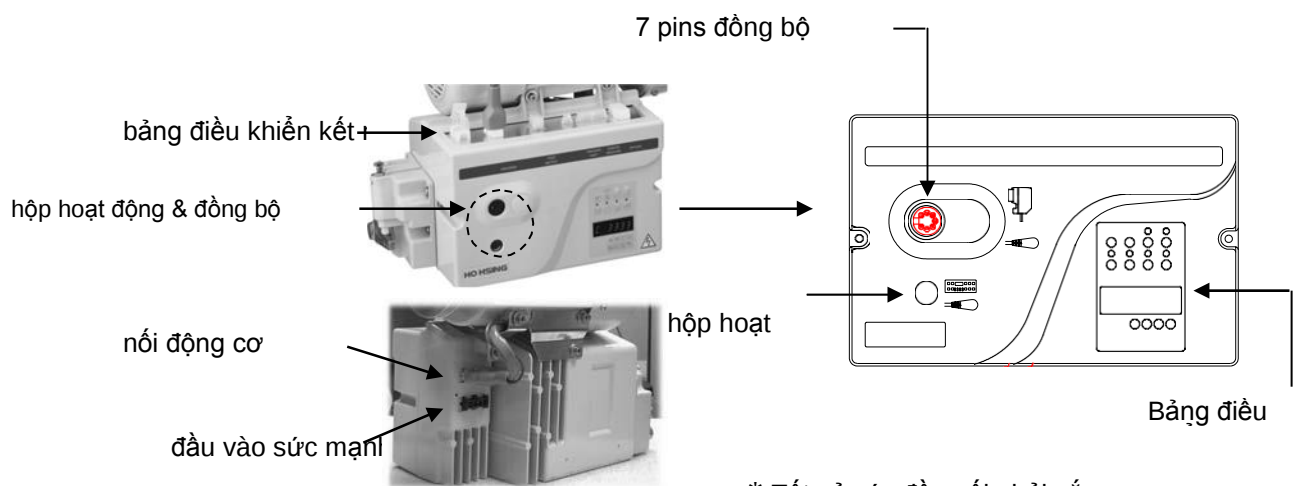
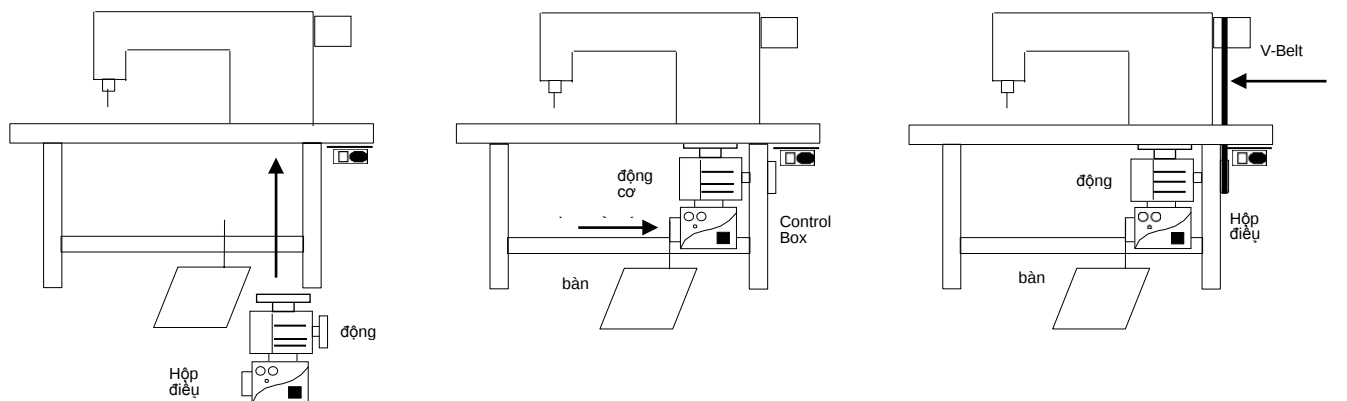
2. Lắp đặt và điều chỉnh:

2.1 lắp đặt động cơ: (Đề nghị các lỗ khoan bảng)



2.2 sơ đồ lắp đặt:

a). Cài đặt động cơ và kiểm soát hộp dưới TableB) .Install bàn đạp với tốc độ

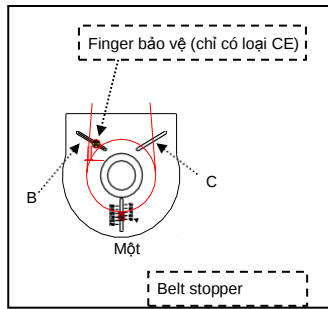


* Tất cả các đầu nối phải cắm



- 1). Động cơ ròng rọc và máy ròng rọc đúng phải sắp xếp.
- 2). Cáp đi qua hoặc dưới bàn làm việc phải được bảo đảm để tránh cọ xát với V-vành đai 3). Sử dụng các cơ sở động cơ để điều chỉnh sức căng đai của.

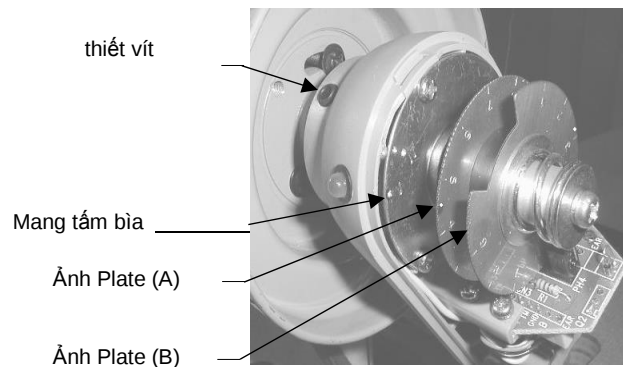
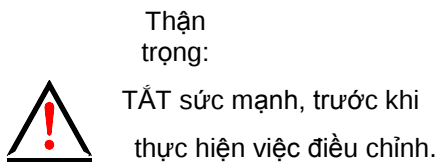
2.3 Điều chỉnh trên trang bìa đai:



- Điều chỉnh stopper đai (A) đúng cách và để lại khoảng 5 ~ 10 mm không gian từ V-vành đai.
- Mặc định ban đầu, bảo vệ ngón tay được đặt ở vị trí (B). (Đối với chuyển động quay của kim đồng hồ) Đối với chuyển động quay của kim đồng hồ, bảo vệ ngón tay phải được chuyển đến vị trí (C) và tránh tiếp xúc với V-belt hoặc ròng rọc.

2.4 Cài đặt và điều chỉnh Synchronizer (sensor):

- Cài đặt Synchronizer: Gắn kết các Synchronizer vào mặt bích của máy ròng rọc và chặt rotor bằng cách thiết lập vít.
- Synchronizer điều chỉnh:

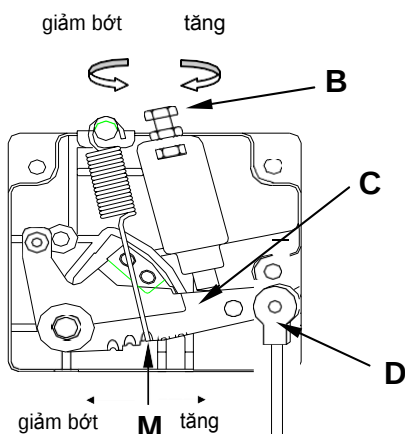


Kim lên vị trí: Xoay máy ròng rọc để đạt kim lên vị trí cơ khí và biến những tấm ảnh (A) cho đến khi dấu đỏ của nó được liên kết với các đánh dấu màu đỏ trên tấm bìa mang.

Kim xuống vị trí: Xoay máy ròng rọc để đạt kim xuống vị trí cơ khí và biến những tấm ảnh (B) cho đến khi đánh dấu màu xanh của nó được liên kết với các đánh dấu màu đỏ trên tấm bìa mang.

Lưu ý: hướng dẫn ở trên là việc điều chỉnh tiêu chuẩn. Nếu bạn cảm thấy vị trí không chính xác, vui lòng thực hiện tinh chỉnh bởi chính mình.

2.5 Điều chỉnh đơn vị kiểm soát tốc độ : Các thành phần của đơn vị kiểm soát tốc độ: xem hình



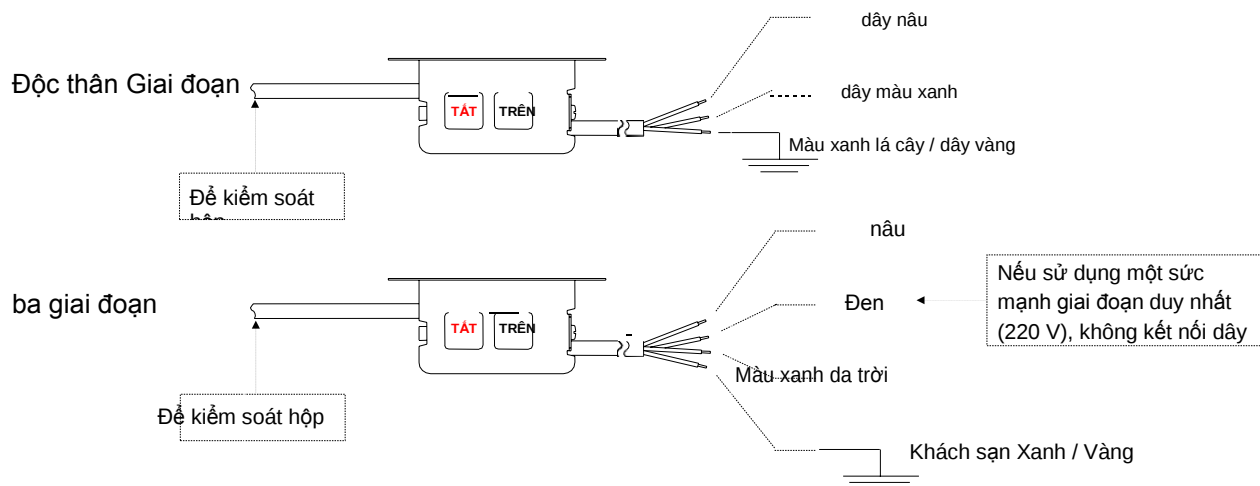
A: Mùa xuân cho toeing phía trước lực lượng điều chỉnh
B: Bolt cho bước chân lực lượng lực hậu điều chỉnh
C: bàn đạp Pedal cánh tay /
D: Pitman que cho bàn đạp / Pedal

Thời hạn điều chỉnh	kết quả điều chỉnh
1 Toeing phía trước lực lượng	Mùa xuân Một di chuyển sang phải = lực tăng mùa xuân Một di chuyển sang trái = điều chỉnh
2 Bước chân điều chỉnh lực lượng	tia B biến = lực giảm bolt B lần lượt = Lực tăng
3 điều chỉnh hành trình đạp chân	Rod D đảm bảo ở bên phải = đột quy dài, Rod D đảm bảo ở bên trái = đột quy là ngắn hơn.

3. Sức mạnh kết nối và tiếp đất:

3.1 giai đoạn duy nhất và kết nối giai đoạn ba:

Màu xanh lá cây / dây màu vàng là dây nối đất.



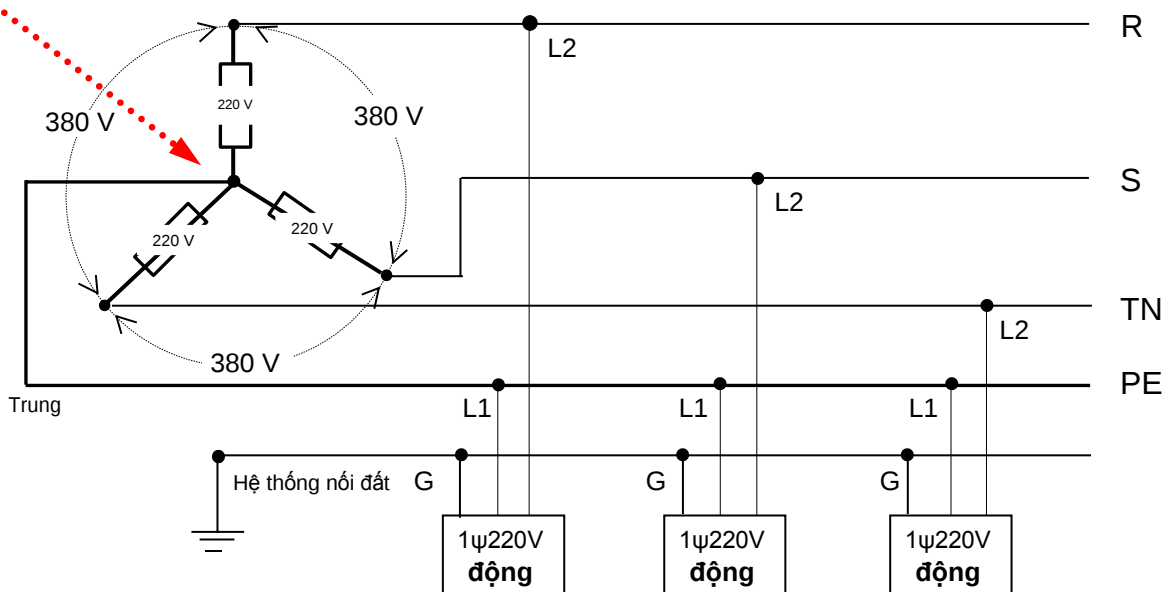
1. Khi ba pha 220 V động cơ servo sử dụng một giai đoạn duy nhất 200 ~ 240 V nguồn điện, chỉ kết nối dây màu nâu và màu xanh. Sử dụng bằng cách điện quấn lên dây đen không sử dụng, để ngăn chặn sự rò rỉ hiện nay.
2. Màu xanh lá cây / dây vàng phải làm nền tảng.

3.2 Làm thế nào để kết nối một 1Φ / 220 V điện từ một nguồn 3 Φ / 380 V điện



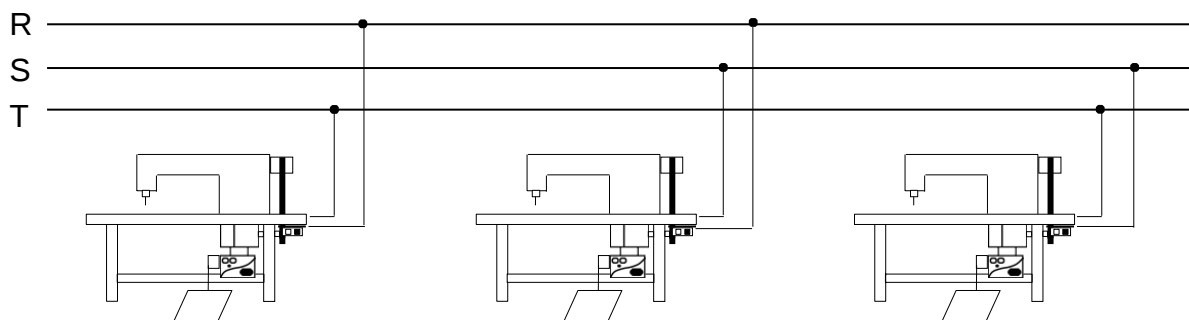
Thận trọng: Nếu nguồn điện không có điểm trung tính, sau đó động cơ servo đây không phải là thích hợp cho việc này kết nối.

Chú ý: Phải có một điểm trung tính



3.3 Sự cân bằng tải cho 1Φ / 220 V động cơ sử dụng trên một nguồn 3 Φ / 220 V điện.

Xem hình sau cho cân bằng tải.



3.4 Làm thế nào để thay đổi điện áp cung cấp điện từ (DC: 24 V HOẶC 30 V):

Các JP1 là 30 V và JP2 là 24 V.



Chú ý 1: Trước khi thực hiện chuyển đổi, kiểm tra Solenoid đặc điểm kỹ thuật máy đầu của.



Chú ý 2:

Tắt nguồn và chờ trong 10 phút. trước khi mở nắp.



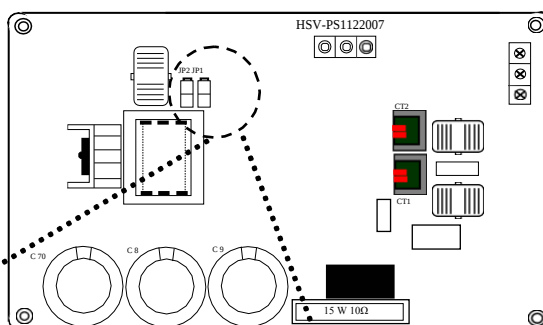
High Voltage bên trong

Bước 1

Cách bố trí bảng điện:



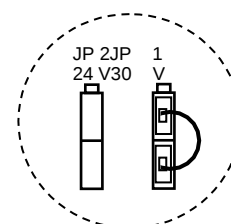
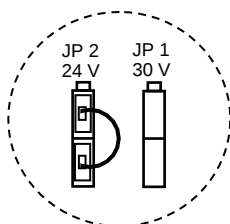
Tháo 2 ốc vít



Bước 2

24 V thiết lập

30 V thiết lập

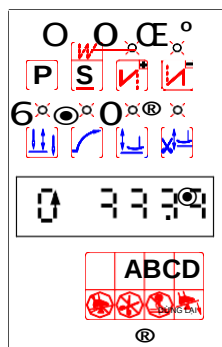


4. 7 bộ phận đèn LED Display Mode và Các phím chức năng:

4.1 Bình thường chế độ hiển thị:

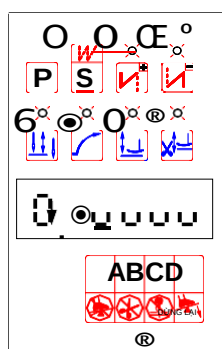
Power ON = chế độ bình thường: Xem sơ đồ cho máy lockstitch và hiển thị máy khóa liên khâu.

máy Lockstitch



- O** Nhập tham số / Parameter increment
- 0** Miễn phí may, Bar dính bám, liên tục khâu may / Nhập giá trị tham số / Saving
- CE** Bắt đầu lại tacking / increment Parameter
- °** Kết thúc lại dính bám / Thông số sụt lần
- 6** Kim tại máy trạm.
- a). khởi động mềm
- 0** Ép chân lên máy dừng
- ®** Ép chân lên sau khi cắt tỉa.
- b). 7-segment LED.
- ®** Thiết then chốt cho Số mũi khâu / Số phần / Số lần

máy khâu Interlock



- O** Nhập tham số / Parameter increment
- 0** Nhập giá trị tham số / Saving
- CE** increment Parameter
- °** sụt lần Parameter
- 6** Kim tại máy trạm.
- ⊙** khởi động mềm
- 0** Ép chân lên máy dừng
- ®** Ép chân lên sau khi cắt tỉa.
- ⊙** 7-segment LED.
- ®** phím chức năng đặc biệt

4.2 Bảng điều chỉnh phím chức năng điều chỉnh:

chức năng máy Lockstitch

- **O** Lựa chọn thanh tacking chức năng, hiển thị LED: **ABCD** . nhấn **®** **ABCDABCD** chia khóa để điều chỉnh các mũi khâu
- **°** Lựa chọn liên tục khâu may, hiển thị LED: **PP: 15** . nhấn **®** **BCD** và thời gian quan trọng để điều chỉnh các mũi khâu và các bộ phận. chia
- **CE°** Lựa chọn bắt đầu / sau tacking, hiển thị LED: **LED 3333** khóa để điều chỉnh các mũi khâu.
- **6 ⊙ 0®** Chức năng lựa chọn, LED phía trên Lighten chính nghĩa chức năng kích hoạt.

chức năng máy Interlock khâu

- **®** Special chức năng lựa chọn: A = nửa bước chân, B = cắt tỉa, C = lau, D = bắt đầu liên tục may khâu.
- Nhấn bất kỳ của A, B, C chia khóa, biểu tượng xuất hiện có nghĩa là chức năng tương ứng được vô hiệu hóa. Ngoại trừ phím D, biểu tượng xuất hiện có nghĩa là bắt đầu liên tục khâu may được kích hoạt.

5. Điều chỉnh thông số chung:

5.1 Làm thế nào để nhập mỗi chế độ tham số:

chế độ thông số	phương pháp điều hành	hiển thị đầu tiên	phím	Phạm vi của các tham số
Cấp độ 1	【Chế độ Một】 Tại 【Bình thường chế độ】 Press P Chìa khóa	001. H	 	# 001 ~ 046
Cấp độ 2	【Chế độ B】 P + B ật quyền lực	047.080	 	# 001 ~ 122

5.2 Làm thế nào để vào khu vực giá trị tham số và thực hiện điều chỉnh:

Bước 1: Nhập mức tham số và tìm ra tham số.

Bậc thang 2: Sau khi tìm ra thông số, ấn thekey để vào khu vực giá trị tham số. nhấn bất kỳ

M **B** **C** **D** chìa khóa để điều chỉnh giá trị tham số.

Điều khoản cho các phím A, B, C, D trong giá trị tham số ::

CHÌA KHÓA	M	B	C	D
ĐIỀU KIỆN GIÁ TRỊ				
Xét về tốc độ	1000 spm	100 spm	10 spm	1 spm
Trong điều kiện của ANGLE	-----	100 °	10 °	1 °
Về thời gian	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
Xét về CHỨC NĂNG			CHỨC NĂNG SWAP	CHỨC NĂNG SWAP
∴ Khác với các lựa chọn chức năng, mỗi lần nhấn của khóa sẽ bắt đầu thay đổi giá trị từ 1 đến 10				

Chú thích: Sau khi giá trị thay đổi, báo **S** chìa khóa để lưu các giá trị, nếu không họ sẽ bị mất sau khi chuyển tắt nguồn.

5.3 Máy điều chỉnh mã:

☆ mã máy 047. MAC: Nhập thông số cấp 2, tham số đầu tiên là mã máy. Sau đó nhấn thekey để vào khu vực giá trị tham số. **M** A , B, C, D chìa khóa để điều chỉnh mã máy.

Sau khi điều chỉnh báo chí **S** key lưu cài đặt.

Chú thích :

1. Các 【】 047.MAC mã máy thiết lập có thể được thay đổi mà phụ thuộc vào thương hiệu máy đầu và mô hình
2. máy sai đang thiết lập có thể gây ra máy hoạt động đầu bất thường hoặc bị hư hỏng.
3. Sau khi lưu các mã máy, các thông số tương ứng sẽ được tải giá trị mặc định tự động.

5.4 tham số chức năng chung:

Thực hiện theo các bước trên phần 5.1,5.2 để điều chỉnh các thông số

chức năng tốc độ		
【001. H】		tốc độ may tối đa (SPM)
【004. N】		Bắt đầu tốc độ back-dính bám (SPM)
【005. V】		End back-tacking tốc độ (SPM)
【006. B】		Bar-Tacking Speed (SPM)
【007. S】		tốc độ khởi động mềm (SPM)
【009. Một】		tốc độ may không đổi khâu tự động (SPM)
【122. HL】		Giới hạn trên của tốc độ tối đa (SPM)

Bar dính bám / khâu liên tục	
【032. BAR】	Bar-tacking lựa chọn
【033. BRC】	Thiết khâu của Bar-dính bám
【034. BRN】	Thiết lược Bar-dính bám
【010. ACD】	Tự động may End back-dính bám
【038. PM】	lựa chọn khâu liên tục-stitch
【039. PS】	Thiết khâu cho phần của may liên tục-stitch

chân ép tự động	
【064. FO】	Full-On thời gian thiết lập cho chân nâng điện từ
【065. FC】	thiết lập thời gian chu kỳ nhiệm vụ cho chân nâng điện từ
【066. FD】	Chạy-Delay thiết lập thời gian
【】 070.HHC	Hủy nâng chân ở nửa bước chân đạp

trở lại dính bám	
【014. SBT】	Bắt đầu back-tacking lựa chọn chức năng
【015. SBA】	Thiết khâu A Bắt đầu back-tacking
【016. SBB】	Thiết khâu B Bắt đầu back-dính bám
【017. SBN】	Thiết lược Bắt đầu Back-dính bám
【021. EBT】	End back-tacking lựa chọn
【022. EBC】	Thiết khâu C End back-dính bám
【023. EBD】	Thiết khâu D End back-dính bám
【024. EBN】	Thiết lược End back-tacking

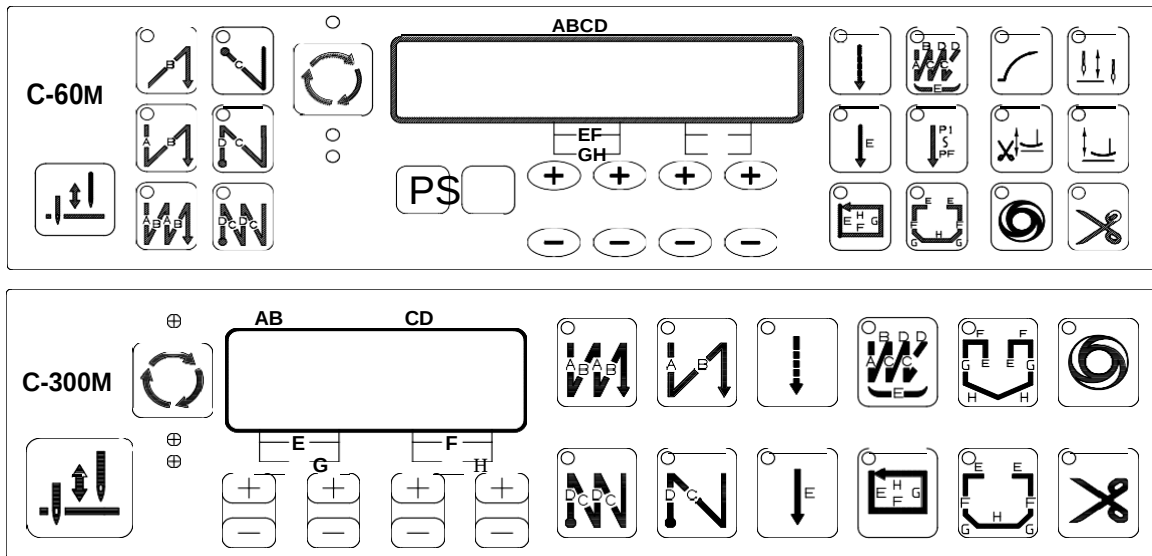
Wiper / Trimmer	
【040. WON】	lựa chọn chức năng gạt nước
【092. W 1】	thời gian trì hoãn trước khi gạt nước tham gia
【093. W 2】	Thiết thời gian lau
【041. TM】	lựa chọn chức năng Trimmer
【082. T 1】	thời gian trì hoãn trước khi tổng dơ tham gia
【083. T 2】	cắt tỉa thời gian

CHÚ THÍCH:

1. Khi động cơ chạy, diện tích tham số bị khóa và bị cấm để truy cập. Tham số chỉ có thể được điều chỉnh khi động cơ dừng
2. Khi nhấn P chia khóa để truy cập vào khu vực tham số, P chia khóa cũng có thể hoạt động như phím tăng tham số.
3. Khi điều chỉnh các thông số, bạn phải hiểu đầy đủ việc sử dụng chức năng và các hiệu ứng thiết lập. Nếu bạn có nghi ngờ hoặc câu hỏi, lời cầu khẩn yêu cầu dịch vụ khách hàng hoặc hỗ trợ kỹ thuật để giúp bạn. Đừng cố gắng để điều chỉnh một cách mù quáng.
4. Thận trọng! thiết lập sai của tham số có thể gây ra các hoạt động bất thường và

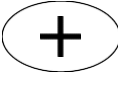
6.1 C-60M / C-300M Operation phím hộp định nghĩa: (C-300M không có chức năng cài đặt thông số)

6. Hoạt động Box:



FunctionKEY	Operation của máy	Máy móc
Start / End trở lại độ dích bắm sự lựa chọn		bắt đầu tăng gấp đôi lại tacking (A, B phần)
		Độc thân bắt đầu trở lại tacking (A, B phần)
		Nửa bắt đầu trở lại tacking (phần B) (C-60M)
		cuối đôi lại tacking (C, D phần)
		Độc back-end tacking (C, D phần)
		Nửa back-end tacking (C phần) (C-60M)
khâu liên tục May	 	1). Khi bàn đạp được toeing xuống, liên tục-stitch may E, F, G hoặc H thực hiện mục bằng phần. 2). Nếu bàn đạp trở về trung tính intermediately trong bất kỳ một phần, máy sẽ dừng lại ngay lập tức. Sau khi đạp chân ngón xuống một lần nữa, các mũi khâu cân bằng của E, F, G hoặc H đi về. 3). Nếu tham số 【010. ACD】 được thiết lập ON, máy sẽ không dừng lại và tự động khởi động cắt tia chu kỳ và kết thúc lại tacking ở phần cuối của phần cuối cùng E hoặc H. 4). Khi sử dụng P1 ~ PF chức năng, P1 ~ P4 lập mặc định là 15 mũi khâu, các phần khác không sử dụng phải thiết lập 0 khâu.

may miễn phí		1). Khi bàn đạp được toeing xuống, máy sẽ bắt đầu khâu. Nếu bàn đạp trở về trung tính, máy sẽ ngừng ngay lập tức. 2). Khi bàn đạp được bước chân trở lại, chu kỳ cắt tỉa sẽ được hoàn thành tự động.
Bar dính bám		Khi bàn đạp được toeing xuống, tất cả các đường may của Bar tacking trong A, B, C, D phần sẽ được hoàn thành với thời gian E, và chu kỳ cắt tỉa sẽ được hoàn thành tự động Lưu ý: Khi thanh tack may bắt đầu, nó sẽ không dừng lại cho đến khi cắt tỉa chu kỳ kết thúc, ngoại trừ bàn đạp gót trở lại để hủy
Khâu thiết lựa chọn		A, B, C, D - khâu thiết lập phạm vi 0 ~ F (Lưu ý) E, F, G, H - khâu phạm vi thiết lập trong 0 ~ 99  4 mũi khâu ABCD 4444 ----A = B = C = D =  15 mũi khâu EF GH 1515 ---- E = F = 15  khâu EF GH 1515 ---- G = H = 15 mũi ∴ Press  chìa khóa để chọn: Hàng đầu ABCD
Kim lên / Forward chỉnh khâu		1). Tại may miễn phí: Một liên lạc của hành động quan trọng này như chỉnh khâu. (Nửa khâu phía trước) 2). Tại liên tục-stitch may :(Trong khâu Bar-tack, nó đóng vai trò như kim lên) a. Nếu may dừng intermediately trong một phần, một thao tác bấm phím này sẽ nâng cao kim để lên vị trí. b. Nếu may dừng lại ở cuối phần, một thao tác bấm phím này sẽ cứu một khâu phía trước.
One-shot may (AUTO)		1). Miễn phí may và Bar-tack may: Một báo chí của chỉnh điều này làm cho âm thanh tiếng bíp nhưng không có chức năng; cũng LED không sáng lên. 2). Trong khâu liên tục-stitch: a. One-shot để bàn đạp, số thực hiện tự động các mũi khâu các bộ phận E, F, G, H. b. toeing xuống bàn đạp một lần nữa để kết thúc các phần còn lại cho đến khi nó kết thúc mô hình.
Cắt lựa chọn chu kỳ		Bật hoặc tắt chu kỳ cắt tỉa.

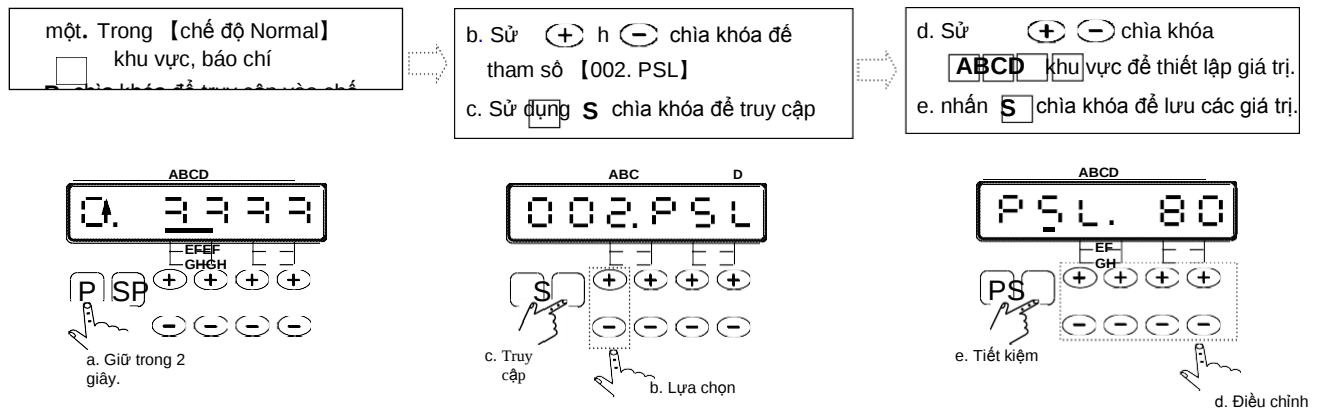
Khởi động mềm (C-60M)		1) .Khi chức năng bật, mềm bắt đầu chỉ được kích hoạt lúc chạy đầu tiên của động cơ khởi động. Sau khi cắt tia chu kỳ kết thúc, nó sẽ được kích hoạt trở lại khi khởi động động cơ tới. 2). Tốc độ của khởi động mềm có thể được thiết lập bởi
Kim lên / xuống khi xe dừng (C-60M)		thiết lập dừng Needle LED ON = Dừng lên vị trí LED OFF = Dừng ở vị trí xuống
Ép chân lên / xuống sau khi cắt tia chu kỳ (C-60M)		Ép hành động chân sau khi cắt tia LED ON = tự động nhắc chân ép sau khi Cắt xén LED OFF = tay ép chân không hoạt động sau khi cắt tia ..
Ép chân lên / xuống khi động cơ dừng (C-60M)		hành động chân tay ép khi động cơ dừng LED ON = ô tô dừng lại, ép chân đi lên tự động. LED OFF = tay ép chân không hoạt động khi động cơ dừng.
chủ chốt tăng giá trị		A, B, C, D giá trị phần quan trọng tăng, phạm vi trong 0 ~ F. (Ghi chú) E, F, G, H giá trị phần quan trọng tăng, phạm vi trong 0 ~ 99.
chính sụt giá trị		A, B, C, D giá trị phần chủ chốt sụt lần, phạm vi trong 0 ~ F. (Ghi chú) E, F, G, H giá trị phần chủ chốt sụt lần, phạm vi trong 0 ~ 99.
Nhập khu vực / Parameter increment tham số (C-60M)		Bấm và giữ phím này trong 2 giây để vào khu vực tham số. Cũng đóng vai trò chủ chốt tăng tham số
Nhập giá trị tham số / Tiết kiệm (C-60M)		Nhấn phím này trong khu vực tham số để vào khu vực giá trị tham số. Cũng hoạt động như phím tiết kiệm giá trị tham số.

Chú thích : Khâu thiết của A, B, C, D phần tương ứng với bảng chữ cái.

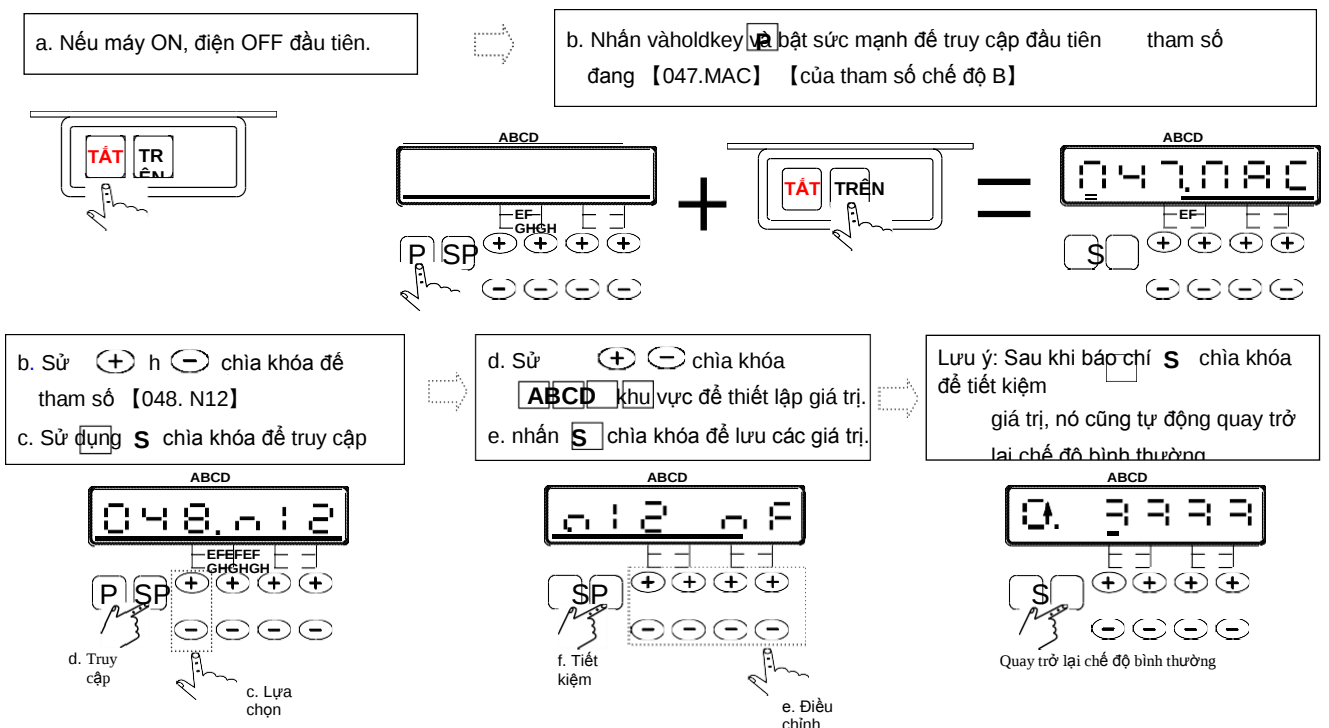
A = 10, B = 11, C = 12, D = 13, E = 14, F = 15 mũi khâu

6.2 C - 60M điều chỉnh thông số:

6.2.1 Làm thế nào để truy cập 【Parameter Mode】 thông số tổng từ 001 ~ 046



6.2.2 Làm thế nào để truy cập 【Parameter Chế độ B】 thông số tổng từ 047 ~ 122



6.2.3 Điều kiện cho C-60M trong giá trị tham số:

Điều kiện cho khu vực A, B, C, D mà điều chỉnh bởi $\oplus$ $\ominus$ quan trọng trong giá trị tham số.

Chìa khóa	Một	B	C	D
Điều kiện	Giá trị			
Trong thời hạn TỐC	1000 spm	100 spm	10 spm	1 spm
Về mặt ANGLE	-----	100 °	10 °	1 °
Về mặt TIMMING	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
Về mặt CHỨC NĂNG				lựa chọn chế độ

∴ Khác với các lựa chọn chế độ, mỗi nhấn các thiết lập $\oplus$ orkey sẽ xoay quanh giá trị từ 0 đến 9, tổng giá trị không thể thấp hơn hoặc lớn hơn giá trị dao động. WB, C, D khu vực sẽ thay đổi giá trị trở lại

Chú thích : 1. Sau khi giá trị thay đổi, $\boxed{S}$ chia khóa để lưu các giá trị, nếu không họ sẽ bị mất sau khi chuyển tắt nguồn.

2. Dưới chế độ thông số, các phím chức năng không hợp lệ.

7. Error Code / Basic Trouble Shooting:

mã lỗi và đo lường:

Mã lỗi	Nguyên nhân của vấn đề	Thực trạng và Đo lường
ER0. 4	1. Khi bật nguồn, phát hiện điện áp cao 2. Kết nối điện áp sai, quá cao. 3. F2 cầu chì thổi	Động cơ và máy sẽ được tắt. Vui lòng kiểm tra nguồn AC. (Quá cao) Vui lòng kiểm tra main board. Vui lòng kiểm tra cầu chì F2.
ER0. 5	1. Khi bật nguồn, phát hiện điện áp thấp 2. Kết nối điện áp sai, quá thấp ..	Động cơ và máy sẽ được tắt .. Vui lòng kiểm tra nguồn AC. (Quá thấp) Vui lòng kiểm tra main board.
ER0. 7	1. kết nối xấu tại đầu nối động cơ. 2. Synchronizer (sensor) lỗi tín hiệu. 3. Máy bị khóa hoặc đối tượng bị mắc kẹt trong ròng rọc động cơ. 4. liệu may là quá dày.	Động cơ và máy sẽ được tắt. Vui lòng kiểm tra kết nối động cơ hoặc động cơ và kết nối của nó. Vui lòng kiểm tra Synchronizer (sensor) và tín hiệu của nó. Vui lòng kiểm tra đầu máy để xem nếu đối tượng bị mắc kẹt trong ròng rọc động cơ, hoặc xoay không trơn tru.
ER0. SỐ 8	hộp hoạt động liên quan đến giao diện CPU có lỗi giao tiếp	Động cơ và máy sẽ được tắt. Vui lòng kiểm tra hộp hoạt động.
ER0. 9	1. Máy điện từ quá thiếu. 2. transistor điện main board là bị lỗi.	Động cơ vẫn có thể chạy, nhưng tất cả các tín hiệu đầu ra và hộp vận hành mô hình chức năng may sẽ là không hợp lệ .. Vui lòng kiểm tra solenoid của máy hoặc các giá trị điện trở là 2 Ω ít hơn. Vui lòng kiểm tra tất cả các bóng bán dẫn điện mà liên quan đến Solenoid.
ER0. 11	1.Nếu tham số 【】 121.ANU được thiết lập ON, nhưng auto kim lên là bị trục trặc khi điện bật. 2. Máy bị khóa hoặc động cơ ròng rọc đã đối tượng bị mắc kẹt trong đó.	Động cơ vẫn có thể chạy, nhưng nó tự động khởi động chế độ ly hợp. Tất cả các hằng số khâu may mẫu và tổng đơ chức năng gạt nước sẽ không hợp lệ. Vui lòng kiểm tra Synchronizer lên tín hiệu vị trí. Vui lòng kiểm tra mạch đồng bộ hội đồng quản trị chính. Vui lòng kiểm tra đầu máy để xem nếu đối tượng bị mắc kẹt trong ròng rọc động cơ hoặc xoay không trơn tru.
	Động cơ xoay biểu tượng trong LED được ngăn chặn và không di chuyển. 1. công tắc an toàn là một trong hai kết nối bị lỗi hay xấu. (Đối với khâu khóa liên động hoặc máy khâu mù). 2. Parameter 【075.SEM】 thiết lập không phù hợp với mô hình máy	Động cơ dừng. Vui lòng kiểm tra công tắc an toàn. Vui lòng kiểm tra thông số thiết lập trên 【075. SFM】 và chắc chắn rằng nó phù hợp với máy đầu chuyển sang chế độ an toàn

8. Chung Parameter liệt kê:

8.1 【Parameter Mode】 danh sách

Parameter Mã	Chức năng tham số	Phạm vi / Selection	Sự miêu tả
【001. H】	tốc độ may tối đa (SPM)	50 ~ 9999	điều chỉnh tốc độ tối đa
【002. PSL】	điều chỉnh đường cong tốc độ (%)	1 ~ 100%	Tốc độ lên thiết cho đơn vị kiểm soát tốc độ. Càng lớn thì giá trị càng nhanh để tăng tốc.
【003. CNR】	lựa chọn tỷ lệ truy cập	1 ~ 100	Thiết lập nhiều với giá trị của 【042. CUD】
【004. N】	Bắt đầu tốc độ back-dính bấm (SPM)	50 ~ 8000	Bắt đầu back-tacking điều chỉnh tốc độ
【005. V】	End back-tacking tốc độ (SPM)	50 ~ 8000	End back-tacking điều chỉnh tốc độ
【006. B】	Bar-Tacking Speed (SPM)	50 ~ 8000	điều chỉnh tốc độ thanh-tacking Lặp lại
【007. S】	tốc độ khởi động mềm (SPM)	50 ~ 2000	điều chỉnh tốc độ Khởi động mềm
【008. SLS】	Stitch số cho khởi động mềm (針)	0 ~ 99 mũi khâu	Khởi động mềm khâu thiết
【009. MỘT】	tốc độ may không đổi khâu tự động (SPM)	50 ~ 8000	Chỉ có giá trị tại các khâu mô hình tự động hoặc một tín hiệu bán (SH)
【010. ACD】	Tự động may End back-dính bấm	ON / OFF	Chỉ ở đường may cuối cùng của mẫu may ON: hợp lệ. OFF: không hợp lệ.
【011. RVM】	Back-tacking lựa chọn chế độ	J / B	chế độ J = JUKI, B = chế độ BROTHER. J: Active khi động cơ dừng hoặc chạy B: Active chỉ khi động cơ chạy
【012. SMS】	Back-tacking lựa chọn chế độ	A / M / SU / SD	Bắt đầu back-tacking lựa chọn chế độ: A: One shot may M: kiểm soát Pedal và động cơ có thể dừng lại ở con đường trung đạo. SU: One shot may nhưng động cơ dừng lại ở kim lên bởi 【027.CT】 timer ở cuối mỗi đường may. SD: One shot may nhưng động cơ dừng lại ở kim giảm
【013. TYS】	lựa chọn chế độ vào cuối Bắt đầu back-tacking	CON / STP / TRM	CON: Vào cuối Bắt đầu back-dính bấm, nó tiếp tục may nếu bàn đạp ép hoặc bắt đầu tín hiệu trên (đứng hoạt động) STP: Vào cuối Bắt đầu Back-Tacking, máy dừng lại và phải khởi động lại bằng lệnh đạp. TRM: Làm chu kỳ cắt tia một lần Start Back-Tacking xong. (Mini Bar dính bấm)
【014. SBT】	Bắt đầu back-tacking lựa chọn chức năng	ON / OFF	Chỉ có giá trị khi bằng điều khiển hoạt động ngắt kết nối. ON: Thực hiện OFF: Không thực hiện
【015. SBA】	Thiết khâu A Bắt đầu back-tacking	0 ~ 15 mũi khâu	Bắt đầu back-tacking thiết lập khâu, 【014. SBT】 = ON hợp lệ
【016. SBB】	Thiết khâu B Bắt đầu back-dính bấm	0 ~ 15 mũi khâu	
【017. SBN】	Thiết lược Bắt đầu Back-dính bấm	0 ~ 4 lượt	Thiết lập thời gian đường may của Start back-dính bấm, 【014. SBT】 =
【018. BT 1】	Khâu cân bằng để bắt đầu lại-tacking 1	0 ~ F	BT1 = 0:, 1-8 không hợp lệ: Tăng khâu của đường may ngược, 9-F: Tăng khâu của tiến BT2 đường may = 0:, 1-8 không hợp lệ: Tăng khâu của đường may phía trước, 9-F: Tăng khâu của đường may ngược
【019. BT 2】	Khâu cân bằng để bắt đầu lại-tacking 2		
【020. S ME】	lựa chọn chế độ cho End back-dính bấm	A / SU / SD	End back-tacking lựa chọn chế độ. : A: One shot may. SU: One shot may nhưng máy dừng lên vị trí bằng 【027. CT】 hẹn giờ ở phần cuối của mỗi đường may. SD: One shot may nhưng máy dừng lại xuống vị trí bằng
【021. EBT】	End back-tacking lựa chọn	ON / OFF	Chỉ có giá trị khi bằng điều khiển hoạt động ngắt kết nối. ON: Thực hiện OFF: Không thực hiện
【022. EBC】	Thiết khâu C End back-dính bấm	0 ~ 15 mũi khâu	Kết thúc khâu back-tacking thiết, 【021. EBT】 = ON hợp lệ
【023. EBD】	Thiết khâu D End back-dính bấm	0 ~ 15 mũi khâu	

【 024. EBN】	Thiết lượt End back-tacking	0 ~ 4 lượt	Thiết lập thời gian đường may của End back-dính bấm, 【】 021.EBT =
【 025. BT 3】	Khâu cân bằng cho End Back-tacking 3	0 ~ F	BT3 = 0:, 1-8 không hợp lệ: Tăng khâu của đường may ngược, 9-F: Tăng khâu của tiến BT4 đường may = 0:, 1-8 không hợp lệ: Tăng khâu của đường may phía trước, 9-F: Tăng khâu của đường may
【 026. BT 4】	Khâu cân bằng cho End Back-tacking 4		
【 027. CT】	Thiết bị gián đoạn thời gian tại mỗi phần cuối Back-Tacking. (Cỗ)	0 ~ 990 ms	【012. SMS】 【, 020. SME】 【, 031. SMB】 = SU, SD thiết lập có hiệu lực. Conner stop timer, chỉ có giá trị tại 【012. SMS】 【, 020.
【 028. SB 5】	15 mũi khâu cộng vào Start / End back-dính bấm	TRÊN / TẮT	Thêm 15 mũi khâu được thêm vào Start và End back-tacking khâu chức năng lựa chọn. ON: hợp lệ. OFF: không hợp lệ
【 029. SB 9】	0-99 khâu cộng vào Start / End back-dính bấm	0 ~ 99 mũi khâu	Thiết lập khâu bổ sung được thêm vào Start và End khâu back-tacking.
【 030. BCC】	Thêm 1 khâu để phân khúc C của End back-dính bấm	TRÊN / TẮT	Thêm 1 khâu để phân khúc C của End back-tacking lựa chọn chức năng. ON: Cho phép / OFF: không hợp lệ
【 031. SMB】	Lựa chọn chế độ cho Bar-dính bấm	A / M / SU / SD	Bar-tacking lựa chọn chế độ. : A: One shot may. M: kiểm soát Pedal và động cơ có thể dừng lại ở con đường trung đạo. SU: One shot may nhưng động cơ dừng lại ở kim tăng 【027. CT】 timer ở cuối mỗi đường may. SD: One shot may nhưng động cơ dừng lại ở kim giảm
【 032. BAR】	Bar-tacking lựa chọn	TRÊN / TẮT	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển hoạt động ngắt kết nối. ON: Thực hiện / OFF: Không thực hiện.
【 033. BRC】	Thiết khâu của Bar-dính bấm	0 ~ 99 mũi khâu	Một thiết lập cho tất cả các đường nối, 【032. BAR】 = ON
【 034. BRN】	Thiết lượt Bar-dính bấm	0 ~ 15 lượt	Giờ đường may của Bar-dính bấm, 【032. BAR】 = ON hợp
【 035. BT 5】	Khâu cân bằng cho Bar-tacking 5	0 ~ F	BT5 = 0:, 1-8 không hợp lệ: Tăng khâu của đường may ngược, 9-F: Tăng khâu của tiến BT6 đường may = 0:, 1-8 không hợp lệ: Tăng khâu của đường may phía trước, 9-F: Tăng khâu của đường may
【 036. BT 6】	Khâu cân bằng cho Bar-tacking 6		
【 037. SMP】	Lựa chọn chế độ cho khâu liên tục-stitch	Một / M	A: One shot may. M: kiểm soát Pedal và động cơ có thể dừng lại ở con đường
【 038. PM】	Lựa chọn khâu liên tục-stitch	TRÊN / TẮT	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển hoạt động ngắt kết nối. ON: Thực hiện. / OFF: Không thực hiện.
【 039. PS】	Thiết khâu cho phần 1 ~ 4 may liên tục-stitch	0 ~ 250 mũi khâu	Khâu thiết của đường may P1-P4. 【038. PM】 = ON hợp lệ. Khâu thiết của đường may P5-PF. 【038. PM】 = ON hợp lệ.
	Thiết khâu cho phần 5 ~ F của may liên tục-stitch	0 ~ 250 mũi khâu	
【 040. WON】	Lựa chọn chức năng gạt nước	TRÊN / TẮT	ON: Kích hoạt tính năng. OFF: Vô hiệu hoá.
【 041. TM】	Lựa chọn chức năng Trimmer	TRÊN / TẮT	ON: Kích hoạt tính năng.
【 042. CUD】	Lựa chọn chế độ đếm (Đối với Bobbin Chủ đề hoặc mảnh may)	NOP / U / D / Mỹ / DS / UT / DT / UTS / DTS	NOP: Các truy cập không hợp lệ. U: Đếm lên bởi mũi khâu. Khi đếm trên, truy cập sẽ được tự động thiết lập lại. D: Đếm ngược bằng mũi khâu. Khi đếm trên, truy cập sẽ được tự động thiết lập lại. Mỹ: Đếm lên bởi mũi khâu. Khi đếm trên, động cơ dừng lại và quây phải được thiết lập lại bằng công tắc bên ngoài hoặc phím A trên bảng điều khiển phía trước.. DS: Đếm ngược bằng mũi khâu. Khi đếm trên, động cơ dừng lại và quây phải được thiết lập lại bằng công tắc bên ngoài hoặc phím A trên bảng điều khiển phía trước.. UT: Đếm tăng cắt tia. Khi đếm trên, truy cập sẽ được tự động thiết lập lại. DT: Đếm ngược bởi cắt tia. Khi đếm trên, truy cập sẽ được tự động thiết lập lại UTS: Đếm tăng cắt tia. Khi đếm trên, động cơ dừng lại và quây phải được thiết lập lại bằng công tắc bên ngoài hoặc phím A trên bảng điều khiển phía trước.. DTS: Đếm ngược bởi cắt tia. Khi đếm trên, động cơ dừng lại và quây phải được thiết lập lại bằng công tắc
【 043. UD】	Đặt số lượng	1 ~ 9999	Đếm thiết. (Lưu ý: Các số thực = giá trị của 【】 003.CNR X 【】 043.UD, khi 【】 042.CUD = U, D, Mỹ, DS chỉ có giá trị.)
【 044. PN】	Hiện thị số lượng hiện tại	0 ~ 9999	Hiện thị số lượng hiện tại của 【】 043.UD
【 045. SP】	tốc độ may	-----	Hiện thị tốc độ may hiện hành.
【 046. DIR】	Chiều quay động cơ	CW / CCW	CCW: CounterClockwise. CW: chiều kim đồng hồ.

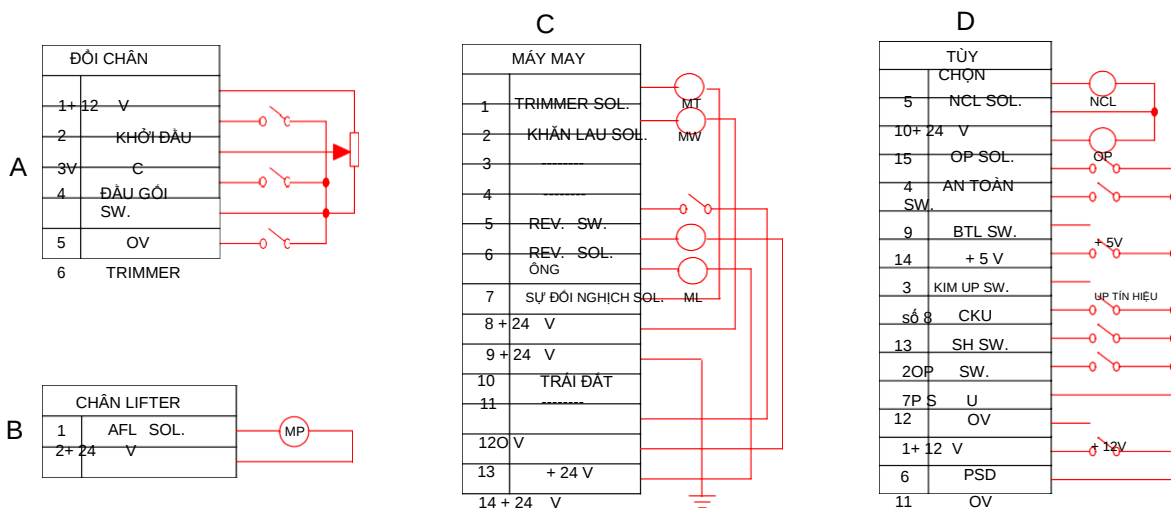
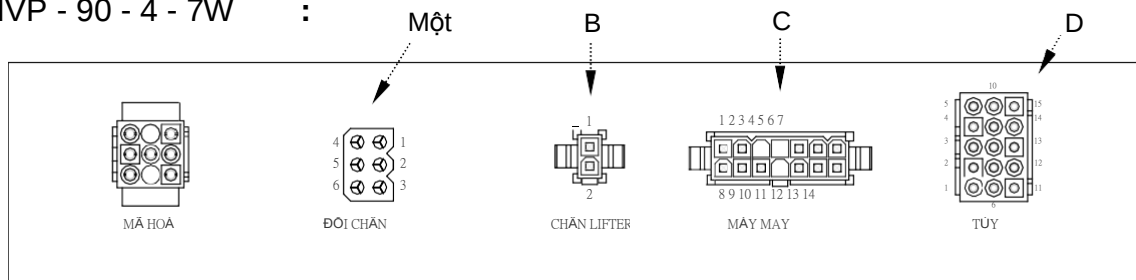
8.2 【Parameter Chế độ B】 danh sách

Parameter Mã	Chức năng tham số	Phạm vi / Sub-setting	Sự miêu tả
【 047. MAC】	Mã máy	0 ~ 101	switchover mã máy
【 049. SPD】	chiều ròng rọc máy	1 ~ 250	Thiết máy kích thước ròng rọc khi 【051. PL】 = ON hợp lệ.
【 050. MPD】	chiều ròng rọc Motor.	1 ~ 250	Thiết kích thước ròng rọc động cơ khi 【051. PL】 = ON hợp lệ.
【 054. BK】	Động cơ phanh tại cửa bình thường	ON / OFF	ON: Kích hoạt tính năng. OFF: Vô hiệu
【 057. TRU】	Động cơ dừng lại với một góc ngược lại sau khi cắt tia	ON / OFF	ON: Kích hoạt tính năng. OFF: Vô hiệu
【 058. TR8】	Thiết lập các góc của 【057. TRU】	1 ~ 360 °	Chỉ có giá trị khi 【 057. TRU】 = ON.
【 064. FO】	Full-On thiết cho chân nâng điện từ thời gian (ms)	0 ~ 990	Đối với điện từ kéo điều chỉnh mô-men xoắn.
【 065. FC】	thiết lập thời gian chu kỳ nhiệm vụ cho chân nâng điện từ (%)	10 ~ 90%	Đối với điều chỉnh điện chuyển mạch điện từ của. Lưu ý: điều chỉnh Sai kết sẽ làm cho không điện
【 066. FD】	Chạy-Delay thiết lập thời gian	0 ~ 990	Nếu nâng chân được cài đặt, thiết lập 100 ms phút. để đảm bảo chân ép sẽ đi xuống đầu tiên.
【 070.HHC】	Hủy nâng chân ở nửa bước chân đạp	ON / OFF	ON: Không nâng chân ở nửa bước chân. (Nhưng toàn bước chân có thể hoạt động nâng chân) OFF: Hoạt động nâng chân ở nửa bước chân.
【 075. SFM】	chế độ bảo vệ an toàn công tắc	NC / NO	NO: Bình thường mở. Khi tín hiệu ở gần, động cơ ngay lập tức dừng lại và biểu tượng luân chuyển sẽ dừng lại.
【 078. TRM】	Động cơ chạy chế độ tại cắt tia chuỗi	LK / RK / KA / KB / KC	LK: Đối với máy Lock-Stitch chung .Trimming từ kim dưới lên trên. RK: Đối với máy Chain-Stitch dễ dàng kéo ra chu kỳ. Kim dừng lại với một góc ngược do 【 116.DRU.】 KA: Đối với máy Cover-Stitch chung với dưới chỉ tổng đơn. KB: Đối với máy Cover-Stitch đặc biệt với tổng đơn trên. KC: Chỉ có giá trị khi 【079. LTM】 = TK và 【081. TS】 > 0, nếu không có chức năng tương tự như chế độ LK.
【 082. T 1】	Trì hoãn thời gian trước khi tổng đơn cuốn hút (ms)	0 ~ 990 ms	Giá trị 【079. LTM】 = T4 / TK / TS / T7.
【 083. T 2】	cắt tia thời gian (Cố)	0 ~ 990 ms	Giá trị 【079. LTM】 = T1 / T3 / T4 / TK / TS / T7.
【 086. L 1】	Trì hoãn thời gian trước khi căng thẳng phát hành tham gia (ms)	0 ~ 990 ms	Giá trị 【080. LLM】 = L4 / LK / LS / L7.
【 087. L 2】	Thời gian phát hành căng thẳng (ms)	0 ~ 1500 ms	Giá trị 【080. LLM】 = L1 / L3 / L4 / LK / LS / L7.
【 092. W 1】	Trì hoãn thời gian trước khi gạt nước tham gia (ms)	0 ~ 980 ms	thiết giữa kim lên thời gian để gạt nước hoạt động.
【 093. W 2】	Thiết thời gian lau (ms)	0 ~ 9990 ms	Wiper ON thiết lập hạn giờ.
【 094. WF】	Trì hoãn thời gian trước khi nâng chân tham gia (ms)	0 ~ 990 ms	thiết lập bộ đếm thời gian giữa gạt nước OFF để ép ON chân.
【 114. UEG】	Kim UP góc dừng vị trí	5 ~ 180 °	Điều chỉnh kim lên vị trí dừng.
【 116. DRU】	Đảo ngược góc thông qua Needle xuống và lên	1 ~ 360 °	Chỉ có giá trị khi 【078. TRM】 = 『RK』 chế độ Động cơ đảo ngược từ kim xuống và dừng ở điểm chết
【 121. ANU】	Kim đi lên như điện BẬT	ON / OFF	ON: UP kim tự động ở công suất trên. OFF: Chức năng không hợp lệ
【 122. HL】	Giới hạn trên của tốc độ tối đa (SPM)	50 ~ 9999 spm	thiết lập tốc độ tối đa của động cơ

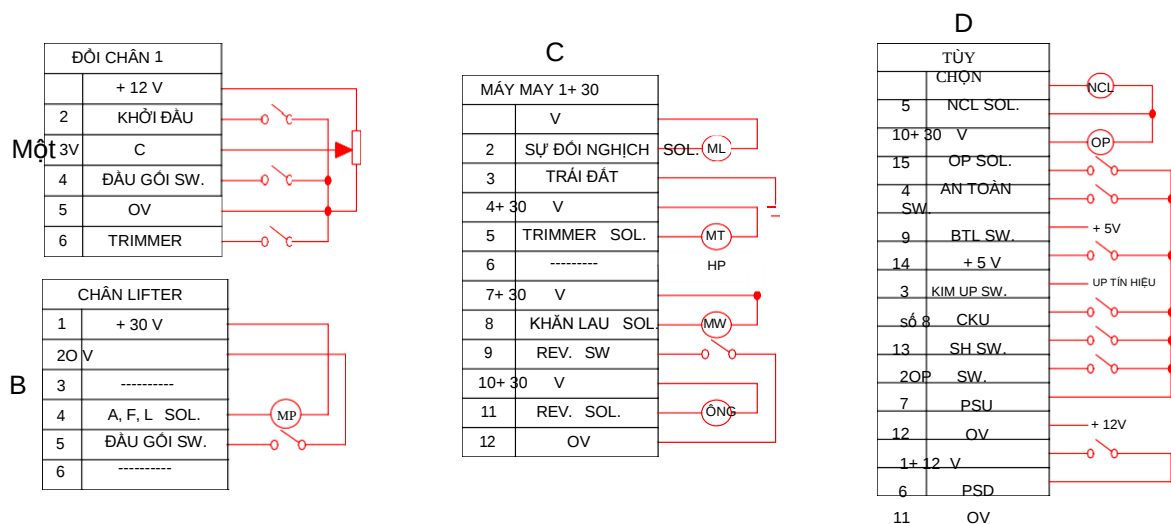
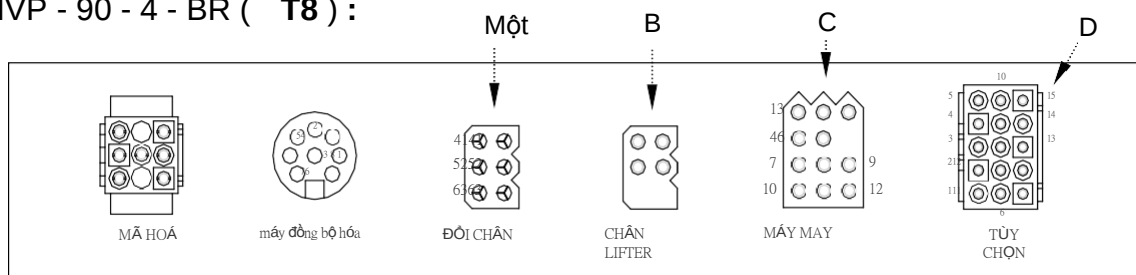
APPEDIXA : KẾT NỐI SƠ ĐỒ

(HVP-90-3-XX mô hình mà không lựa chọn D)

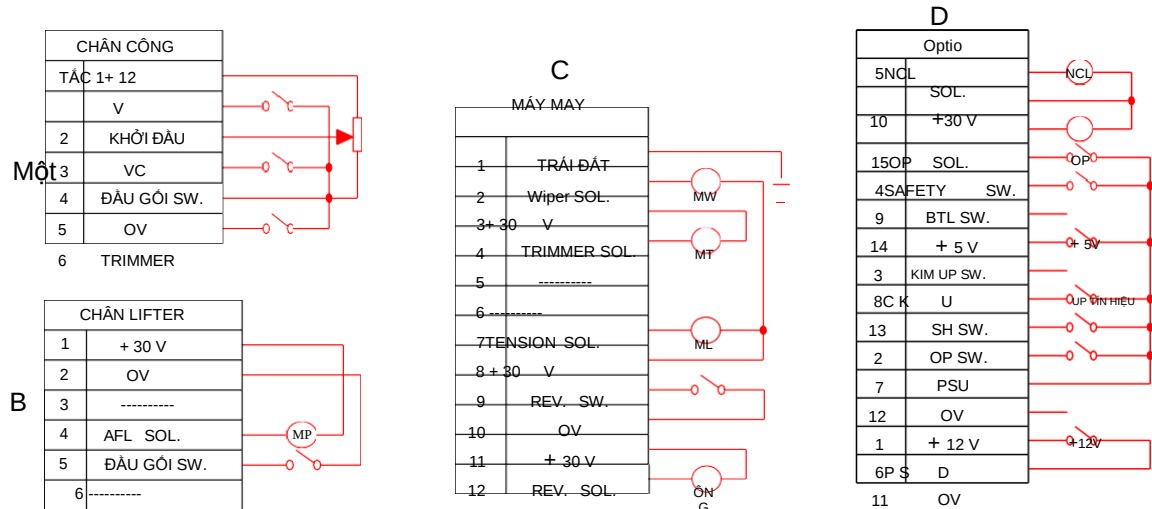
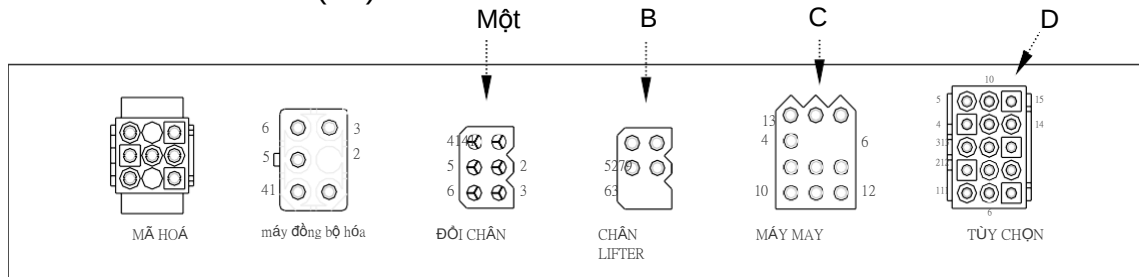
1. HVP - 90 - 4 - 7W :



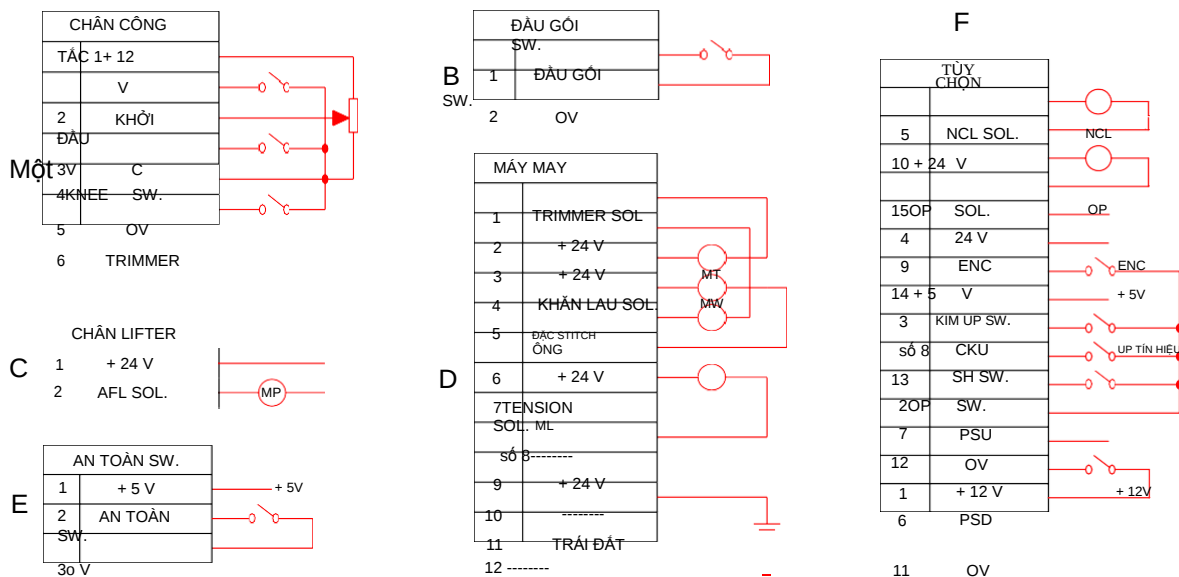
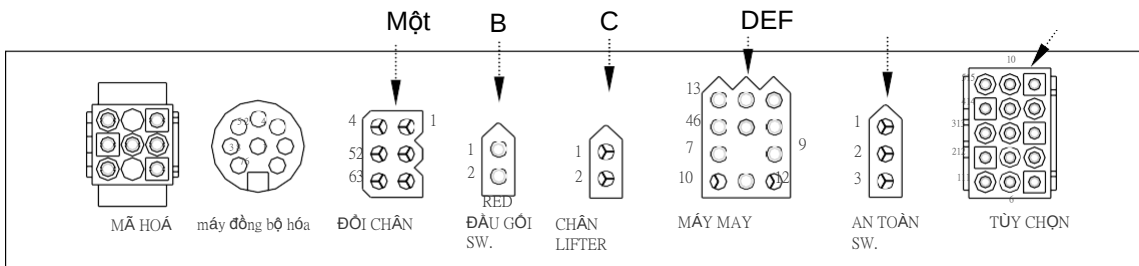
2. HVP - 90 - 4 - BR (T8) :



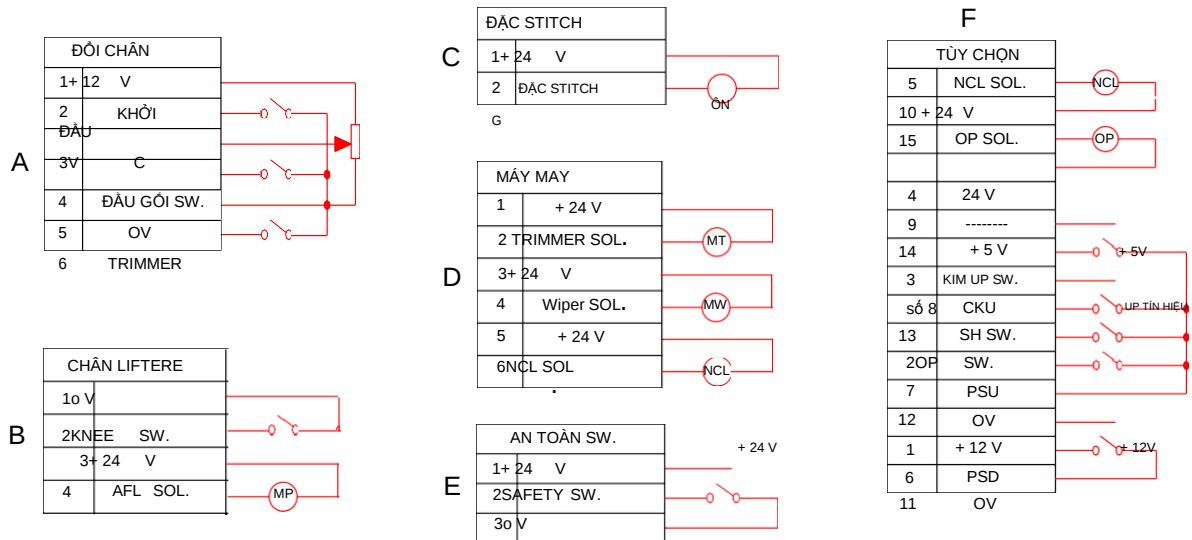
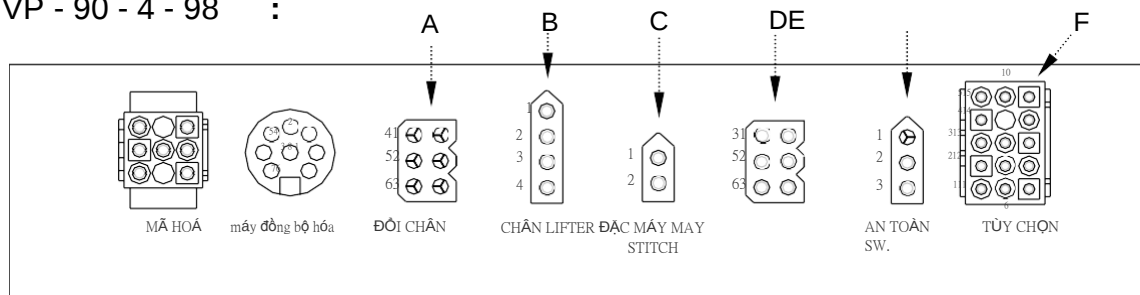
3. HVP - 90 - 4 - 11 : (Y6)



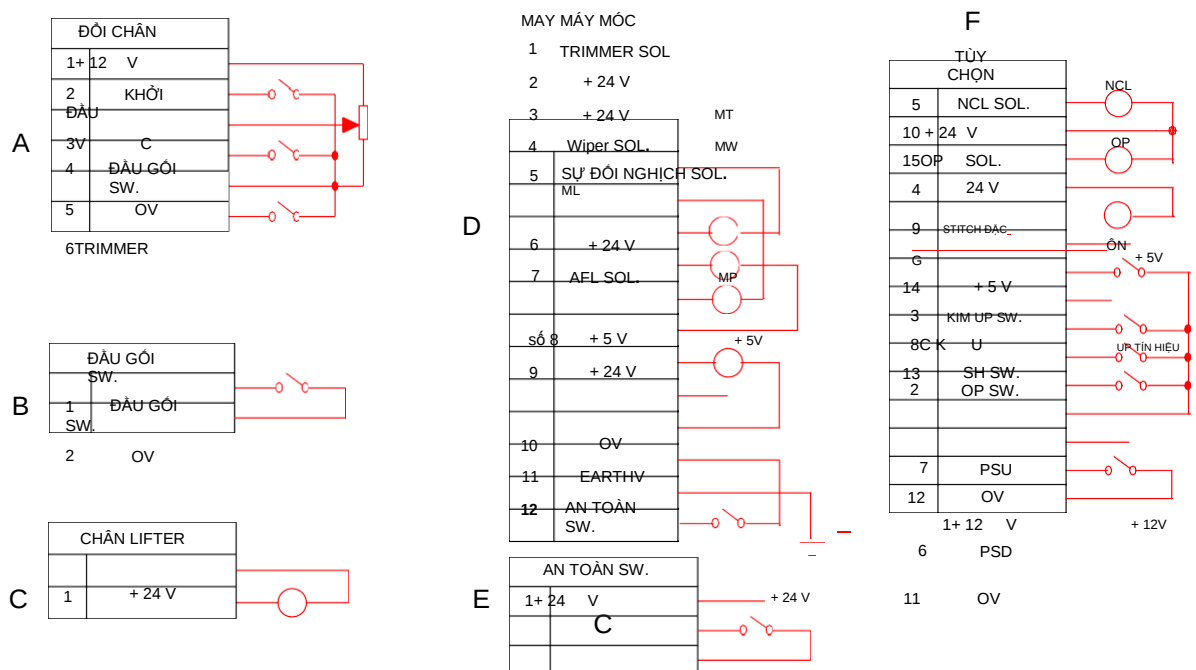
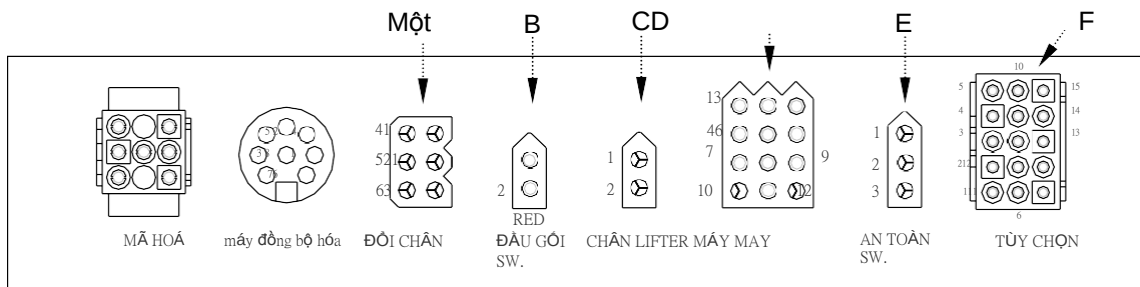
4. HVP - 90 - 4 - 66 (07), (V8), (V7):



5. HVP - 90 - 4 - 98 :



6. HVP - 90 - 4 - DW (46), (LT):



2 AFL SOL. MP

2 AN TOÀN SW.
3 OV

7-Segment Display nhân vật So sánh Bảng Ả Rập

Chữ số

thực tế	0	1	2	3	4	5	6	7	số 8	9
Trưng bày	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Bảng chữ cái tiếng Anh

thực tế	Một	B	C	D	E	F	G	H	tôi	J
Trưng bày	\	\				A	b	C	,	E
thực tế	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Trưng bày	F	G	H	\	J	t	L	n	N	O
thực tế	U	V	W	X	Y	Z				
Trưng bày	P	a	r		U	=				