

ANH

INSTRUCTION MANUAL



NỘI DUNG

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT	1
2. THIẾT LẬP	1
1. Cài đặt các đơn vị cơ giới	1
2. Cài đặt hộp điều khiển	1
3. Cài đặt vành đai	2
4. Điều chỉnh bìa ròng rọc	2
5. Lắp đặt và điều chỉnh cho pin bảo vệ và vành đai trượt-off ngăn khung	3
6. Kết nối dây	4
7. Gắn que kết nối	11
3. CHO HÀNH	11
1. Hoạt động của SC-500	11
2. Giải thích của bảng điều khiển hoạt động	13
3. Thiết lập cho các chức năng của SC-500	18
4. Danh mục thiết lập chức năng	20
5. giải thích chi tiết về lựa chọn các chức năng	24
6. bồi thường Tự động điểm trung tính của cảm biến bàn đạp	32
7. Bobbin chủ đề còn lại thiết bị phát hiện số tiền, AE	32
8. Kết nối của bàn đạp của máy đứng làm việc	32
9. Thiết lập các chức năng tự động nâng	33
10. Kết nối của cảm biến cuối tài liệu (ED)	33
11. Khởi tạo dữ liệu cài đặt	34
4. BẢO TRÌ	34
1. Thay thế cầu chì	34
2. Thay đổi thủ tục giữa 100V đến 120V và 200V đến 240V (có thể chỉ cho các loại hình chuyển đổi điện áp)	36
3. mã Lỗi	37

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Cung cấp hiệu điện thế	Độc giai đoạn từ 100 đến 120V 3 pha	200 đến 240V	giai đoạn duy nhất 200 đến 240V
Tần số	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz
Điều hành Nhiệt độ môi trường:	0 đến 40°C Nhiệt độ: từ 0 đến 40°C Độ ẩm: 90% hoặc ít hơn	Nhiệt độ: từ 0 đến 40°C Độ ẩm: 90% hoặc ít hơn	Độ ẩm: 90% hoặc ít hơn
Đầu vào	390VA (LZ-228 *: 460VA) 390VA	(LZ-228 *: 460VA) 390VA	(LZ-228 *: 460VA)

(Chú ý) 1. Chỉ định của tiêu thụ điện năng tiêu thụ điện năng trung bình khi DDL-8700

được gắn phù hợp với các điều kiện hoạt động JUKI chỉ định.

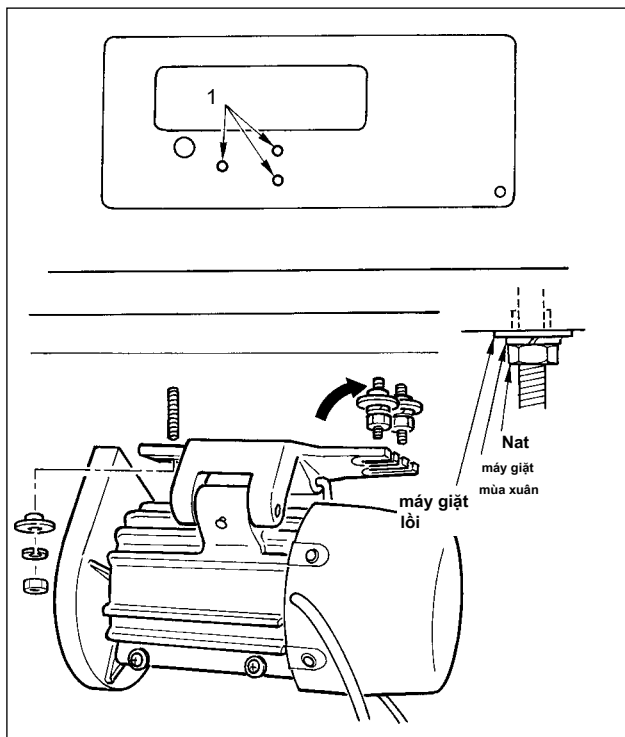
2. Những thay đổi tiêu thụ điện năng phù hợp với các điều kiện hoạt động và các đầu máy gắn kết. Vì vậy, hãy cẩn thận.

3. tức thời tiêu thụ điện năng tối đa có thể trở thành 1,5 lần trở lên so với điện năng tiêu thụ trung bình.

2. THIẾT LẬP

Cài đặt đơn vị động cơ đến hộp điều khiển theo các hướng dẫn dưới đây.

1. Cài đặt các đơn vị cơ giới



Cài đặt đơn vị cơ giới trên bảng với asm tia phù hợp. cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện. Tại thời điểm này, chèn hạt và vòng đệm cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện như trong hình để các đơn vị cơ giới có thể được cố định chắc chắn trên bàn.

1) Nhấn ba bu lông 1 cung cấp với các đơn vị như

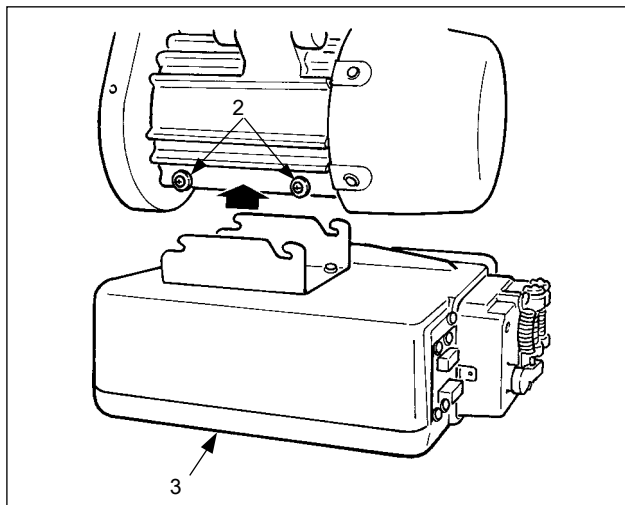
phụ kiện vào động cơ treo lỗ bu lông trong bảng và khắc phục chúng.

2) Tạm thời thắt chặt máy giặt lồi, máy giặt mùa xuân và hạt ở phía nơi hai bu lông được đính kèm.

3) Treo đơn vị động cơ đến máy giặt đã được tạm thời thắt chặt, và đính kèm máy giặt lồi, máy giặt mùa xuân và hạt để bolt khác ở phía đối diện.

4) Sau khi điều chỉnh vị trí lắp đặt của động cơ, an toàn thắt chặt các hạt tương ứng.

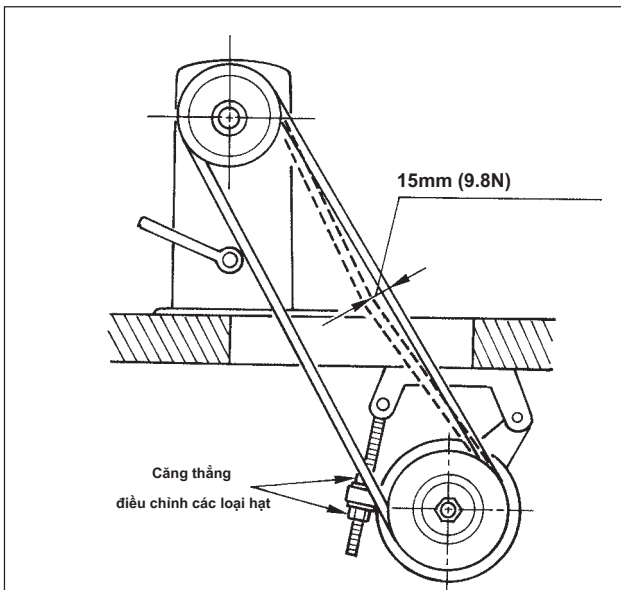
2. Cài đặt hộp điều khiển



1) Nới lỏng bốn ốc 2 cung cấp với các đơn vị cơ giới

như các phụ kiện, thắt chặt ốc vít 2 sau khi treo đơn vị hộp điều khiển 3 để các ốc, và đơn vị sửa chữa hộp điều khiển 3.

3. Cài đặt vành đai

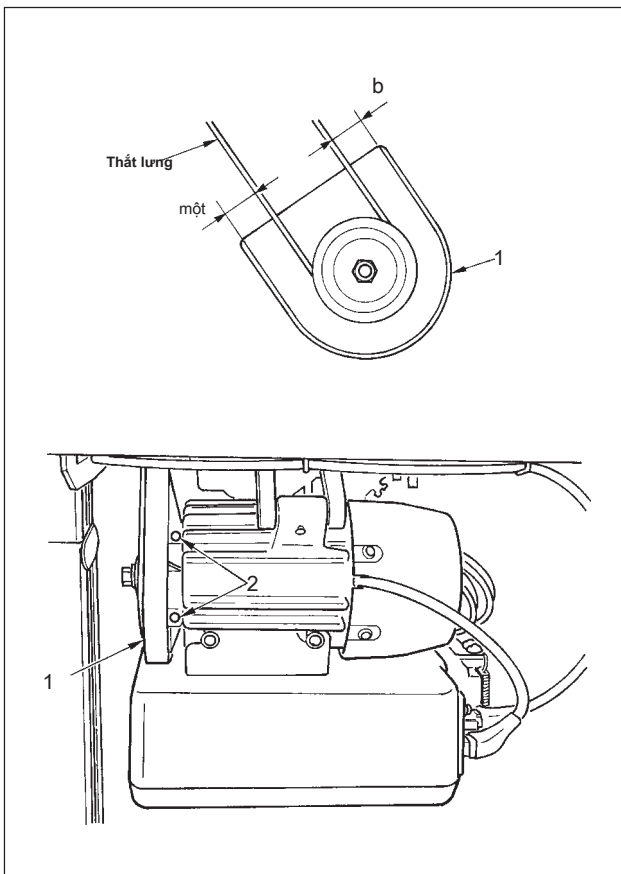


1) Khoảng cách vành đai, giữa máy máy ròng rọc và ròng rọc động cơ, phải song song.

2) Sự căng thẳng vành đai cần được điều chỉnh bằng cách chuyển sự căng thẳng điều chỉnh các loại hạt để thay đổi chiều cao của động cơ, do đó vành đai chìm xuống khoảng 15 mm (9.8N) khi nó được chèn nắn bởi ban nhạc tại trung tâm của nhịp đai.

Nếu sự căng thẳng đai là không chặt chẽ, tốc độ không ổn định ở tốc độ thấp hoặc hoạt động trung bình tốc độ, và kim sẽ không dừng lại chính xác ở vị trí.

4. Điều chỉnh bìa ròng rọc



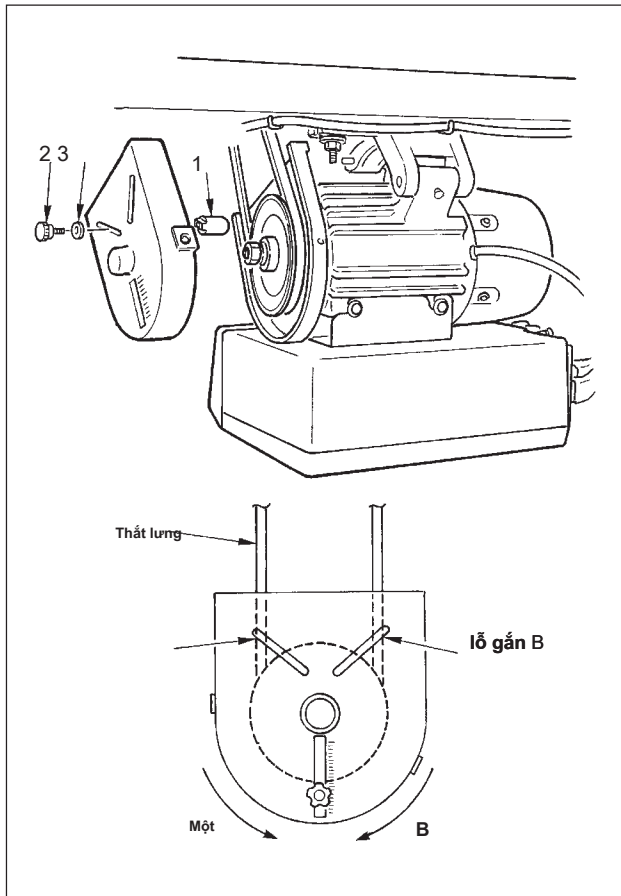
1) Sau khi điều chỉnh sự căng thẳng vành đai, điều chỉnh bìa ròng rọc 1 để các khoảng hở giữa các vành đai và bìa ròng rọc 1, một và b nên được như vậy.

2) Sau khi hoàn thành điều chỉnh, siết chặt ốc vít 2 nằm về phía bìa ròng rọc 1 và an toàn sửa chữa bìa ròng rọc 1 do đó nó không trượt ra khỏi vị trí.

5. Lắp đặt và điều chỉnh cho pin bảo vệ và vành đai trượt-off ngăn khung CẢNH BÁO:



Để bảo vệ chống lại thương tích cá nhân có thể do bắt đầu đột ngột của máy, hãy chắc chắn để bắt đầu công việc sau đây sau khi ngắt dòng điện và xem xét nếu động cơ là lúc nghỉ ngơi.



1) Gắn lỗ cho pin bảo vệ Chú bảo vệ pin 1, chọn một trong hai lỗ gắn Mặt hoặc gắn lỗ B trong bìa động cơ ròng rọc theo chiều quay của máy may và đính kèm các pin trong các lỗ được lựa chọn sử dụng vít 2 và máy giặt 3 cung cấp với các đơn vị.

a) Nếu trục động cơ quay theo hướng Mặt trong hình trên trên:

/ Gắn bảo vệ pin 1 trong việc gắn lỗ Mặt .

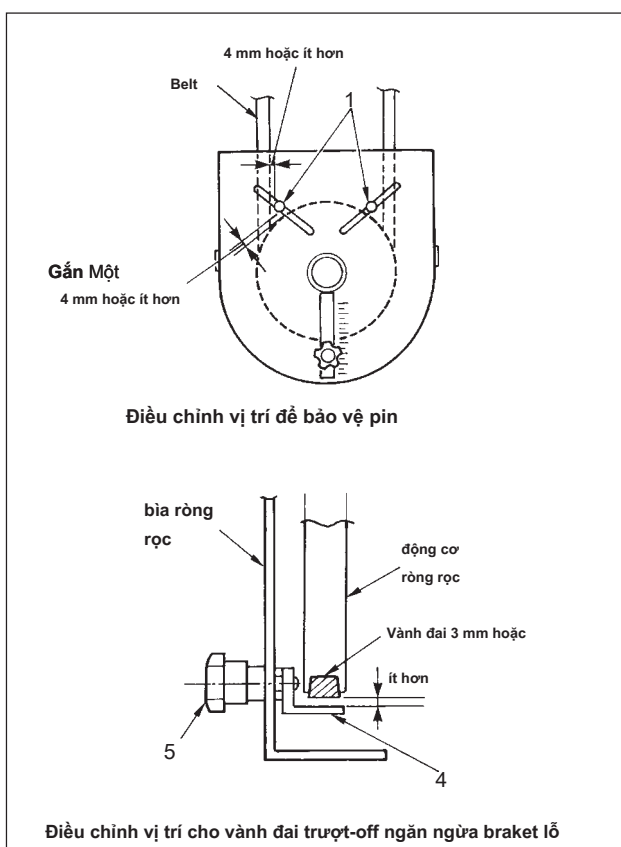
b) Nếu trục động cơ quay theo hướng B trong hình trên trên:

/ Gắn bảo vệ pin 1 trong việc gắn lỗ B .

2) Điều chỉnh cho pin bảo vệ và vành đai slipoff ngăn khung Điều chỉnh vị trí của bảo vệ pin 1 và vành đai slipoff ngăn khung 4 phù hợp với các con số bên trái.

a) Điều chỉnh pin bảo vệ Nới lỏng vít 2 và điều chỉnh để bảo vệ pin 1 được đặt ở vị trí chỉ ra trong hình bên trái.

b) Điều chỉnh vành đai trượt-off ngăn khung Nới lỏng vít 5 và điều chỉnh để vành đai mà slipoff khung ngăn ngừa 4 được đặt ở vị trí chỉ ra trong hình bên trái. Nếu bảo vệ pin 1 không được điều chỉnh đúng cách, nó có thể là ngón tay của bạn có thể bắt gặp trong giải phóng mặt bằng được cung cấp giữa các ròng rọc và vành đai dẫn đến chấn thương. Nếu vành đai trượt-off ngăn khung 4 không được điều chỉnh đúng cách, nó có thể cho phép các vành đai bị trượt khỏi gây nguy hiểm an toàn.



3) Sau khi điều chỉnh, siết chặt ốc vít 2 và 5 vì thế như để bảo đảm việc bảo vệ pin 1 và vành đai trượt-off ngăn khung 4 để ngăn chặn các thành phần dao động vì rung động.

4) Trước khi bắt đầu hoạt động của máy may, chắc chắn rằng việc bảo vệ pin 1 và vành đai trượt-off ngăn khung 4 không tiếp xúc với các ròng rọc và vành đai.

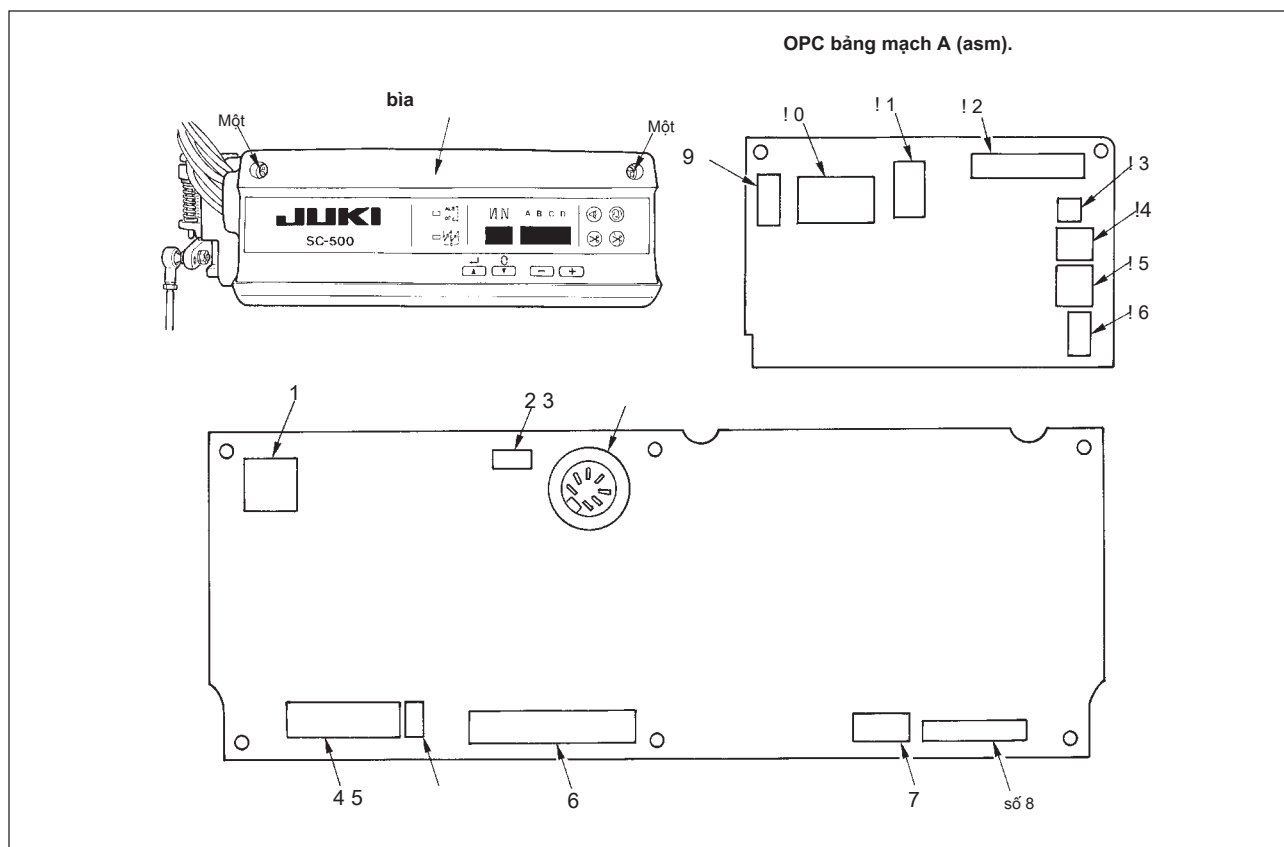
6. Kết nối dây



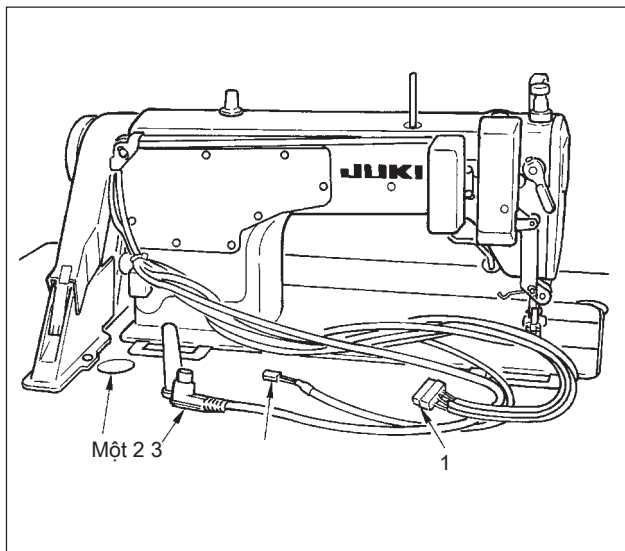
CẢNH BÁO :

- Để ngăn ngừa thương tích cá nhân do bắt đầu đột ngột của máy may, thực hiện các công việc sau khi tắt công tắc nguồn và một sai sót 5 phút hoặc lâu hơn.
- Để tránh làm hỏng thiết bị do maloperation và không đúng quy cách, hãy chắc chắn để kết nối tất cả các đầu nối tương ứng đến những nơi quy định.
- Để ngăn ngừa thương tích cá nhân do maloperation, hãy chắc chắn để khóa kết nối với khóa.
- Đối với các chi tiết của thiết bị xử lý tương ứng, đọc kỹ các Tài liệu Hướng dẫn cung cấp với các thiết bị trước khi xử lý các thiết bị.

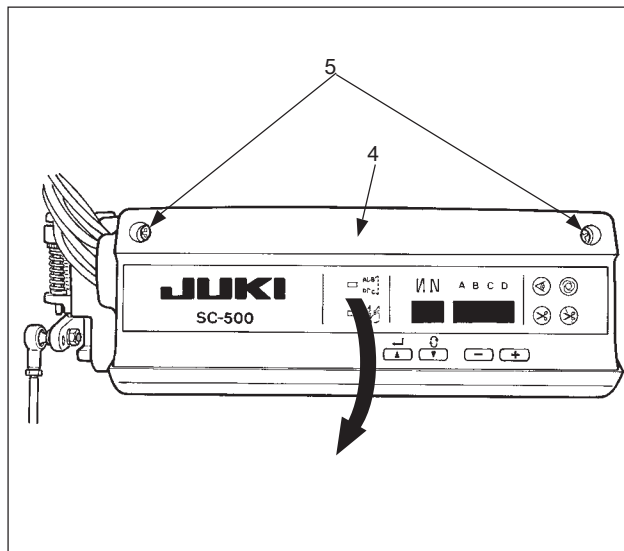
kết nối sau đây được chuẩn bị khi nối lỏng các trang bia ấn vít Một của SC-500 và mở nắp. Nối kết nối máy đầu đến các vị trí tương ứng với nhau để phù hợp với các thiết bị gắn trên đầu máy.



- | | |
|-----------|---|
| 1 CN30 | kết nối tín hiệu động cơ |
| 2 CN32 | kết nối đầu máy |
| 3 CN33 | nối vị trí máy dò kim thanh |
| 4 CN36 | Máy nối đầu điện từ |
| 5 CN37 | Ép chân nâng đầu nối điện từ |
| 6 CN38 | connector panel CP-160 |
| 7 CN39 | Đứng đầu nối bàn đạp máy |
| số 8 CN40 | Tín hiệu cho kết nối mở rộng (Đối với các chi tiết, tham khảo của kỹ sư tay.) |
| 9 CN51 | Không được sử dụng |
| ! 0 CN52 | Không được sử dụng |
| ! 1 CN53 | Bobbin đề số tiền còn lại kết nối phát hiện điện từ |
| ! 2 | kết nối tín hiệu giao diện bên ngoài CN189 |
| ! 3 CN59 | kết nối đầu ra đếm-up Bobbin chủ đề |
| ! 4 CN55 | Vật liệu cảm biến phát hiện cuối (ED) kết nối |
| ! 5 CN58 | Đứng đầu nối bàn đạp máy |
| ! 6 CN57 | Bobbin đề số tiền còn lại kết nối cảm biến phát hiện |

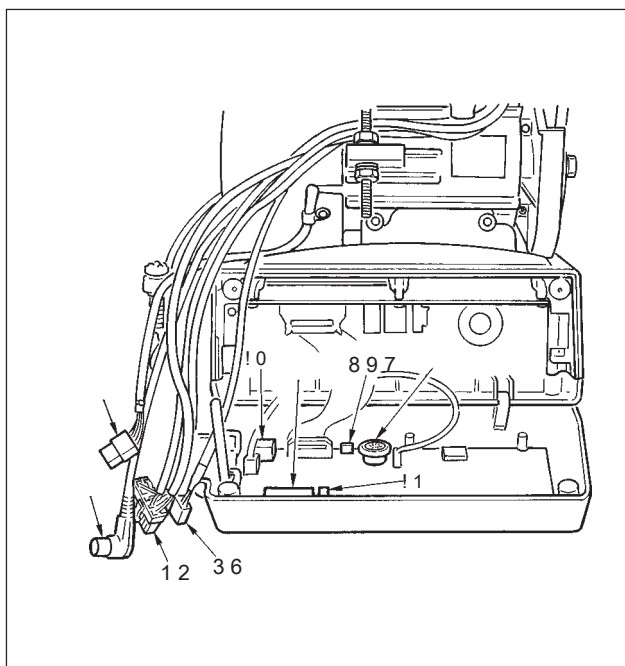


- 1) Vượt qua dây 箒 của Solenoid chủ đề cắt tia, ngược khâu solenoid, vv, và các dây của Synchronizer 箒, kết nối đầu 4P máy 3 qua lỗ Một trong bảng để định tuyến chúng xuống dưới bàn máy.



- 2) Nới lỏng setscrew 5 trong trang bìa 4.
- 3) Nhấn bên của trang bìa 4 theo hướng của mũi tên, hãy mở nắp phía trước về phía bạn.

Lưu ý: Hãy chắc chắn để mở / đóng bìa với bàn tay của bạn.

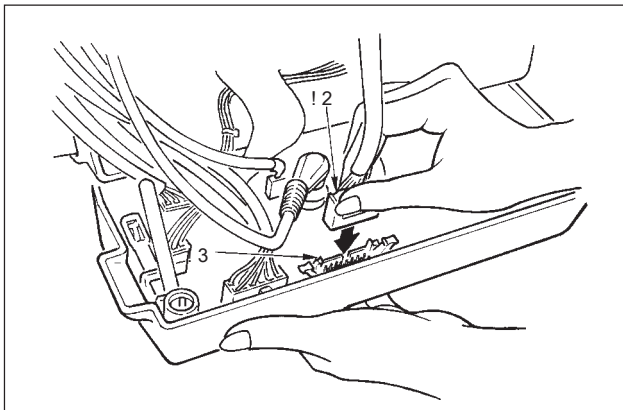


- 4) mã Connect 14P 1 đến từ máy tính này đầu đến đầu nối 7 (CN36).
- 5) nối Connect 4P đến từ các đầu máy 3 để kết nối số 8 (CN32).
- 6) nối Connect 7P 2 đến từ máy tính này đầu đến đầu nối 9 (CN33).
- 7) Khi thiết bị AK bắt buộc được gắn, kết nối nối 2P đến từ các thiết bị AK trình kết nối! 1 (CN37).
- 8) Kết nối đầu nối 6 đến từ động cơ trình kết nối! 0 (CN30) trên bảng mạch.

(Chú ý)

1. Khi sử dụng thiết bị AK, thiết lập cho dù sử dụng thiết bị AK sau khi xác nhận như thế nào để chọn chức năng tự động nâng. (Refter trang 33.)
2. Hãy chắc chắn để chèn một cách an toàn các đầu nối tương ứng sau khi kiểm tra các hướng dẫn chèn vì tất cả các kết nối có hướng chèn. (Khi sử dụng một loại với khóa, chèn các đầu nối cho đến khi họ đi đến khóa.) Các máy may không actuated trừ khi kết nối được lắp đúng. Bên cạnh đó, không chỉ là vấn đề cảnh báo lỗi hoặc tương tự xảy ra, nhưng cũng là máy may và sự kiểm soát hộp bị hư hỏng.

3. Thực hiện chèn các kết nối bằng cách cho vay tay với bìa trước.

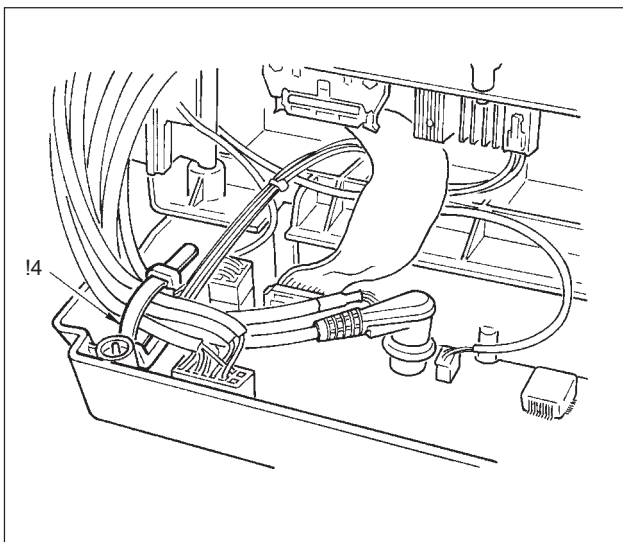


[Kết nối đầu nối cho băng CP]

kết nối độc quyền được chuẩn bị cho kết nối của kết nối cho CP-160.

Chú ý đến hướng của đầu nối

! 2, kết nối nó trình kết nối! 3 nằm trên mạch bảng. Sau khi kết nối, an toàn khóa kết nối.



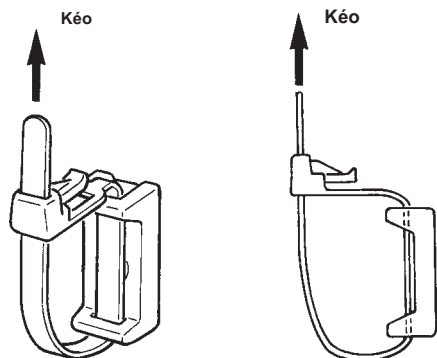
9) Sau khi chèn các kết nối, đặt tất cả các dây cùng với ban nhạc cáp clip! 4 nằm ở phía bên của hộp.

(Chú ý)

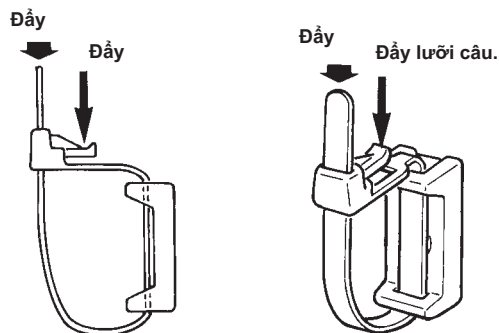
1. Fix kẹp dây và ban nhạc cáp clip theo thủ tục gắn.

2. Khi tháo băng cáp clip, gỡ bỏ nó khi bấm móc của ban nhạc cáp clip.

Làm thế nào để sửa chữa băng cáp clip! 4



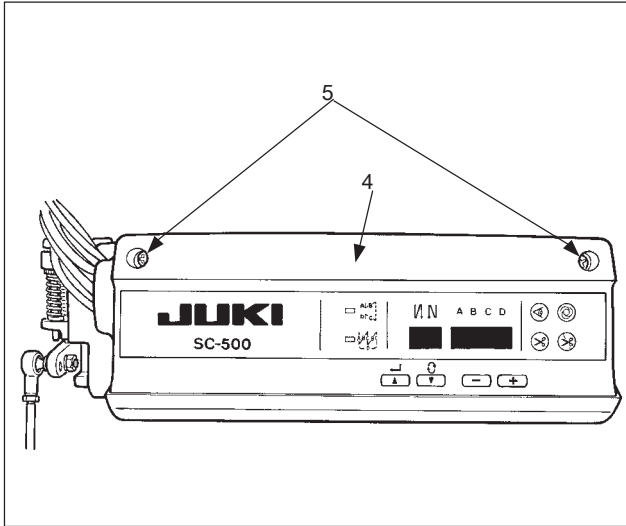
Làm thế nào để loại bỏ ban nhạc cáp clip



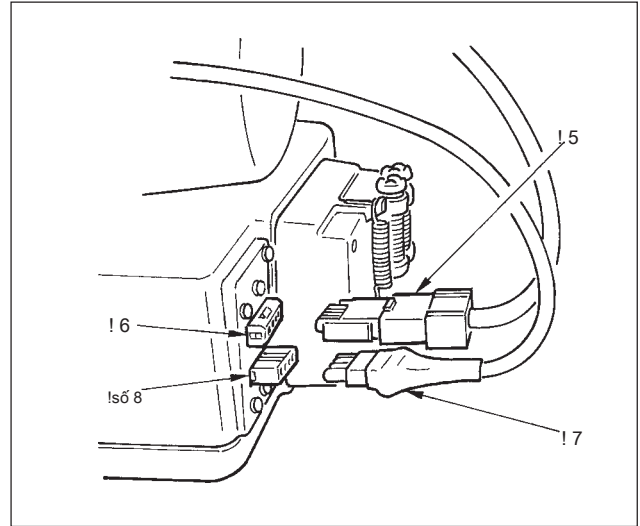
Đẩy phần móc, đẩy ban nhạc để xóa bỏ nó.

(Chú ý) 1. Fix band cáp clip theo thủ tục gắn như thể hiện trong hình.

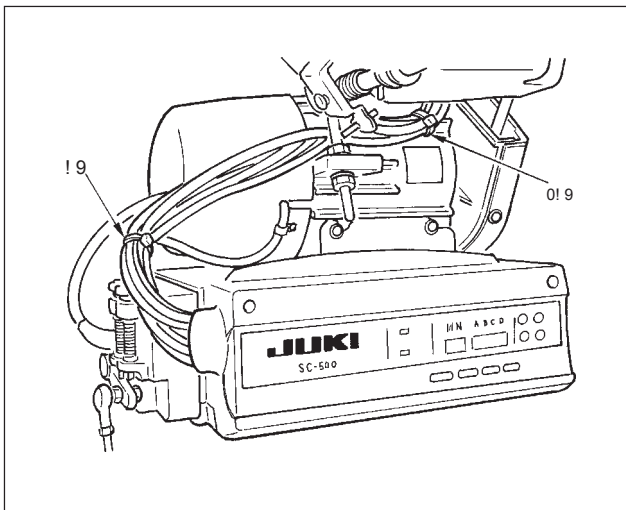
2. Để tháo băng cáp clip, đẩy ban nhạc cáp clip cho đến khi nó đi kèm tất trong khi bấm móc của ban nhạc theo thủ tục loại bỏ như thể hiện trong hình.



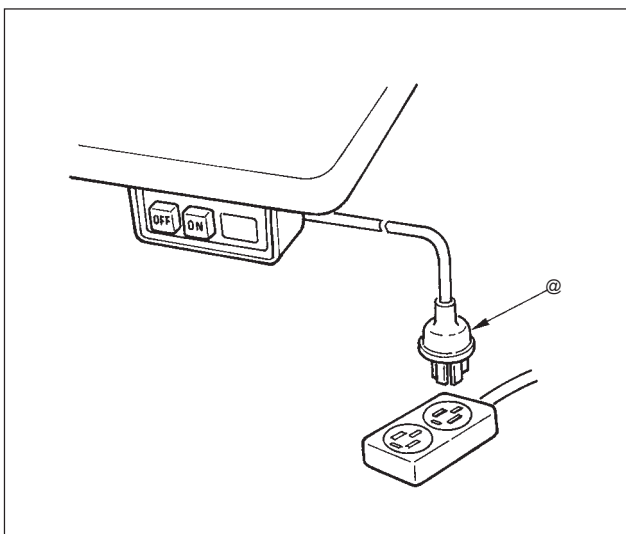
- 10) Đóng bìa 4 trong khi chú ý đến véo của dây.
- 11) Sau đó, sửa chữa nó với vít 5.



- 12) Kết nối đầu nối 4P! 5 trình kết nối! 6 nằm ở phía bên của hộp.
- 13) Kết nối dây đầu ra động cơ! 7 của cổng tắc nguồn trình kết nối! số 8.



- 14) Ràng buộc của dây đến từ đầu máy Ràng buộc cáp gắn vào đầu máy tại hai địa điểm với ban nhạc cáp clip! 9 cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện như trong hình. (Đừng ràng buộc cáp tín hiệu động cơ với nhau.)

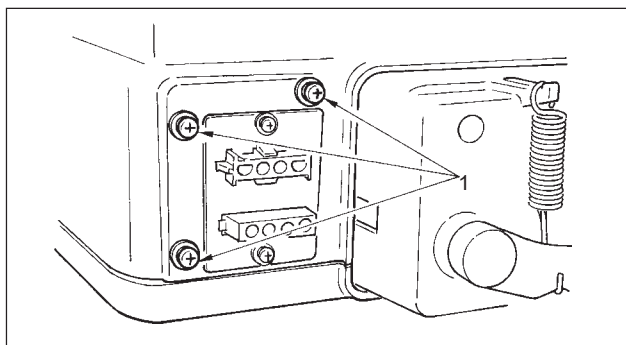


- 15) Hãy chắc chắn rằng công tắc nguồn được bật OFF và chèn dây nguồn màn hình @ 0 đến từ công tắc nguồn vào ổ cắm điện cắm.

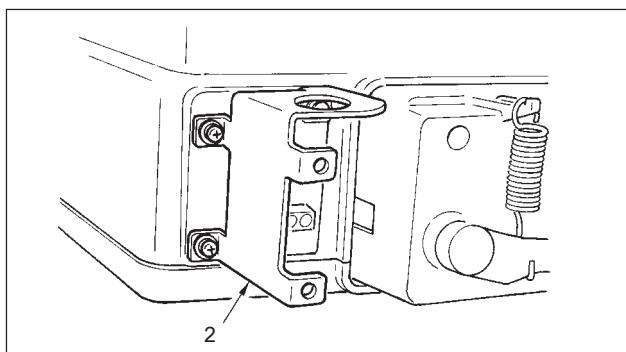
(Chú ý)

1. Kiểm tra lại việc cung cấp điện áp ghi trên hộp điều khiển trước khi kết nối dây nguồn.
2. Chuẩn bị công tắc nguồn phù hợp với tiêu chuẩn an toàn.
3. Hãy chắc chắn để kết nối các dây nối đất (màu xanh / vàng).

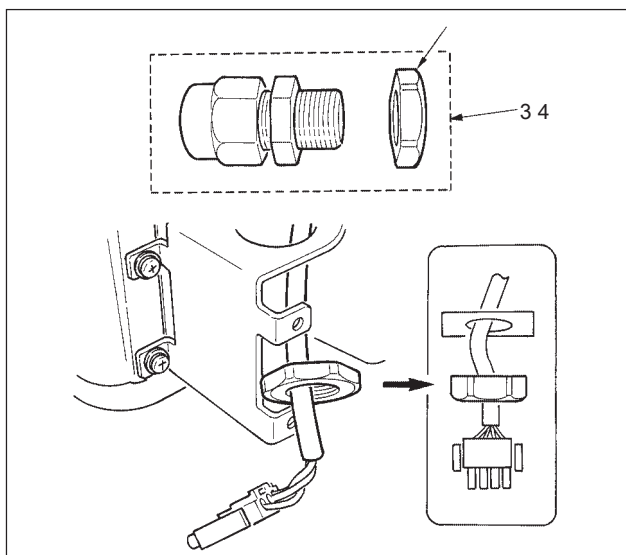
[Đối với thông số kỹ thuật CE chỉ]



- 1) Tháo ba ốc vít 1 nằm ở phía bên của hộp điều khiển.



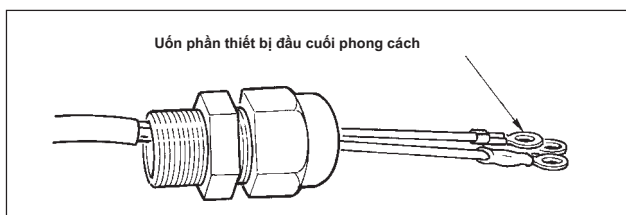
- 2) Thiết lập nguồn điện tấm bia cài đặt 2 cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện để điều khiển hộp đơn vị chính với ba ốc vít đó đã được gỡ bỏ.



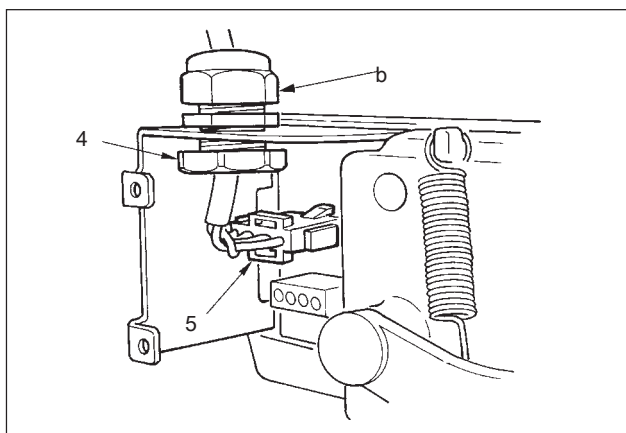
- 3) Hủy bỏ phần hạt 4 từ bụi dây 3 cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện.
4) Sau khi kiểm tra sự chỉ đạo của hạt, đầu hạt qua dây nguồn điện cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện.

(Chú ý) Lưu ý rằng các mặt phẳng của hạt nên đối mặt với nguồn điện bên bia lắp đặt tấm.

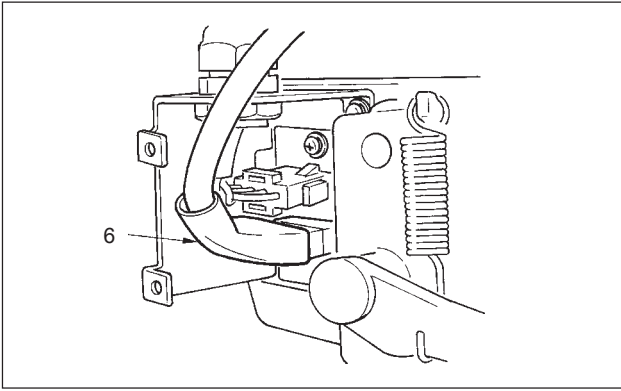
- 5) Vượt qua thiết bị đầu cuối của dây nguồn điện qua lỗ từ bên trong nguồn điện tấm bia cài đặt.



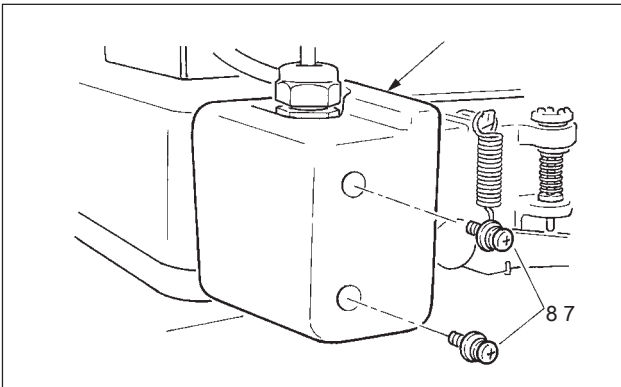
- 6) Vượt qua bụi dây, trong khi chú ý đến hướng, thông qua dây nguồn năng lượng từ phía đầu cuối dây nguồn điện.



- 7) nối Insert 5 của dây nguồn điện để đầu nối (đầu) của hộp điều khiển.
(Chú ý) một cách an toàn chèn kết nối trong khi chú ý đến hướng.
8) Thắt chặt đai ốc 4 và an toàn sửa chữa các bụi dây đến lắp đặt tấm.
9) phần Kẹp b của bụi dây và an toàn sửa chữa nó vào dây.



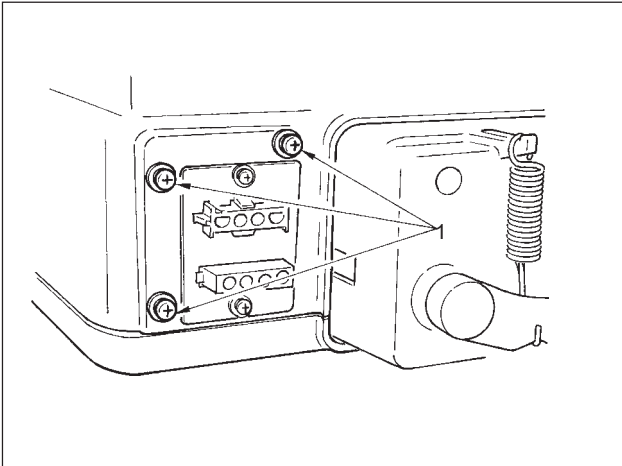
- 10) nối Insert 6 đến từ động cơ đến
nối của hộp điều khiển từ bên trong.



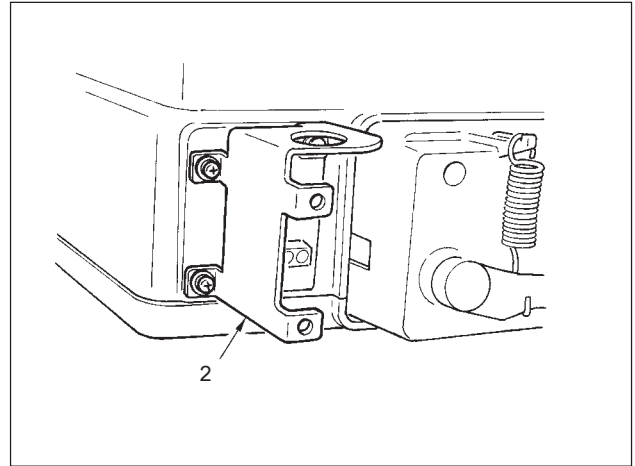
- 11) một cách an toàn sửa chữa điện bìa nguồn 7 cung cấp với
các đơn vị như các phụ kiện để nguồn năng lượng tấm bìa cài đặt 2
với hai ốc vít số 8 cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện trong
khi được cẩn thận rằng dây không được đánh bắt bằng bìa.

* Để xử lý cáp, hãy tham khảo 14) và 15) của 6. Kết nối dây.

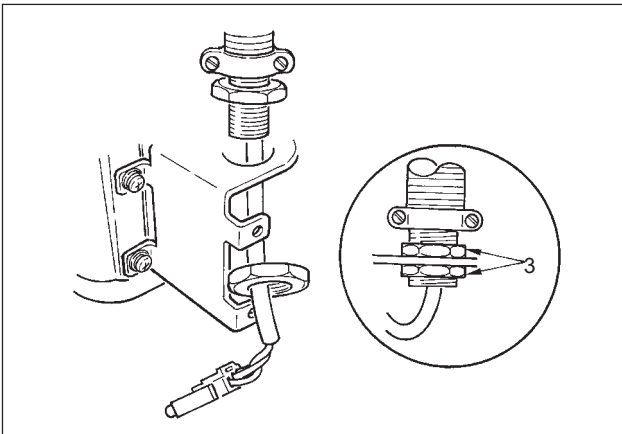
[Đối với thông số kỹ thuật LA chỉ]



1) Tháo ba ốc vít 1 nằm ở phía bên của
hộp điều khiển.



2) Thiết lập nguồn điện tẩm bìa cài đặt 2 cung cấp
với các đơn vị như các phụ kiện để điều khiển hộp đơn vị
chính với ba ốc vít đó đã được gỡ bỏ.

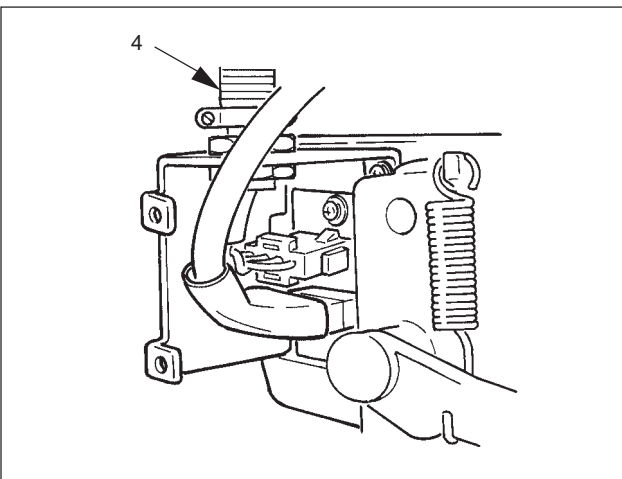


3) Vượt qua thiết bị đầu cuối của dây nguồn điện qua lỗ từ bên
trong nguồn điện tẩm bìa cài đặt.

4) Sau khi kiểm tra sự chỉ đạo của hạt 3, vượt qua
hạt thông qua dây nguồn điện cung cấp với các đơn vị như các
phụ kiện và chèn nó vào trong ống dẫn.

(Chú ý) Lưu ý rằng các mặt phẳng của hạt nên
đối mặt với nguồn điện bên bìa lắp đặt tẩm.

5) một cách an toàn sửa chữa nó đến phụ kiện lắp đặt với hạt 3
từ cả hai phía.

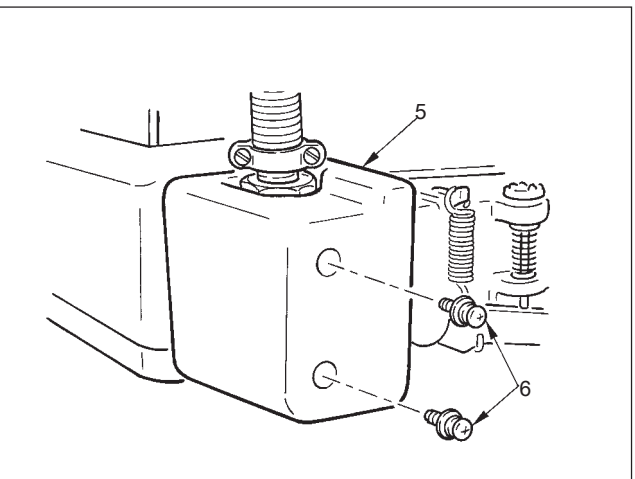


6) nối Insert 4 của dây nguồn điện vào đầu nối (đầu) của hộp điều khiển.

(Chú ý) một cách an toàn chèn kết nối trong khi chú ý đến hướng.

7) một cách an toàn sửa chữa vỏ nguồn điện 5 cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện để che nguồn điện lắp đặt

đĩa 2 với hai ốc vít 6 cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện trong khi được cẩn thận rằng dây không được đánh bắt bằng bìa.



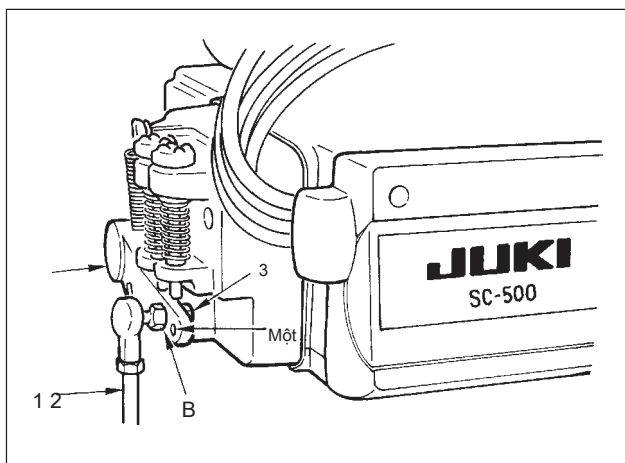
* Để xử lý cáp, hãy tham khảo 14) và 15) của 6. Kết nối dây.

7. Gắn que kết nối



CẢNH BÁO :

Để bảo vệ chống lại thương tích cá nhân có thể do bắt đầu đột ngột của máy, hãy chắc chắn để bắt đầu công việc sau đây sau khi chuyển tắt nguồn và một sai sót 5 phút hoặc lâu hơn.



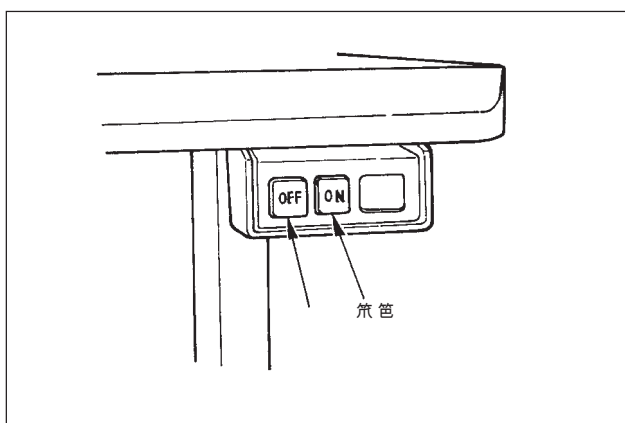
1) Sửa chữa kết nối rod 1 để cài đặt lỗ B của bàn đạp
đòn bẩy 2 với hạt 3.

2) Cài đặt kết nối rod 1 để cài đặt lỗ Mặt sẽ

kéo dài đạp đột quy buồn, và hoạt động đạp với tốc độ trung
bình sẽ dễ dàng hơn.

3. CHO HÀNH

1. Hoạt động của SC-500



1) Nhấn nút ON 足 của công tắc nguồn để bật ON
sức mạnh.

(Chú ý) Khi chuông được giữ tiếng bíp

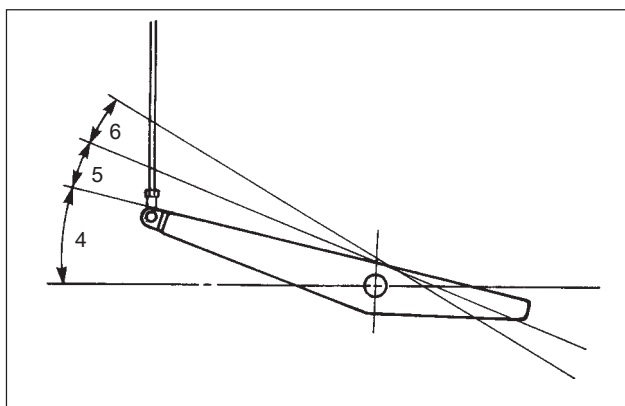
**ngay sau khi bật nguồn, nhấn nút OFF 2 trên máy
may để TẮT sức mạnh kể từ khi kết nối của dây
hoặc điện áp có thể sai.**

2) Khi thanh kim không phải là ở vị trí của nó lên, nó sẽ tự động
xoay để đạt được vị trí UP.

(Chú ý)

1. Khi bật nguồn cho lần đầu tiên, nó sẽ bị trì hoãn một
chút kể từ khi khởi tạo được thực hiện.

2. Khi bật nguồn, không đặt bàn tay của bạn dưới kim.



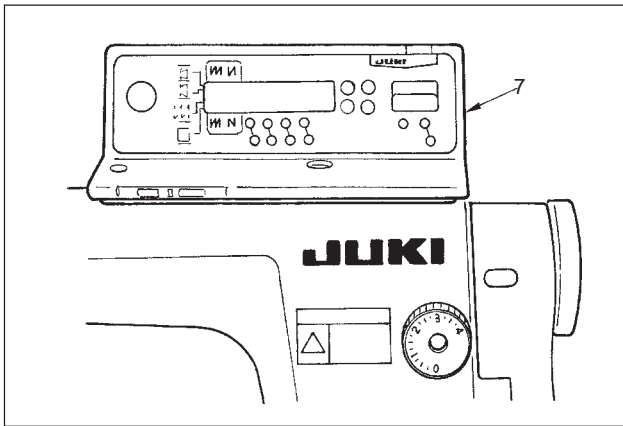
3) Khi depressing phần phía trước 4 của bàn đạp, các
máy may quay tại số vòng quay theo với số tiền thất vọng.

Khi bàn đạp được trả lại cho vị trí trung lập, các máy may
dừng lại.

4) Khi depressing lại nhẹ phần 5 của bàn đạp,
các ép đi lên. (Chỉ PFL loại)

5) Khi depressing mạnh trở lại một phần 6 của bàn đạp,
chủ đề trang trí được thực hiện.

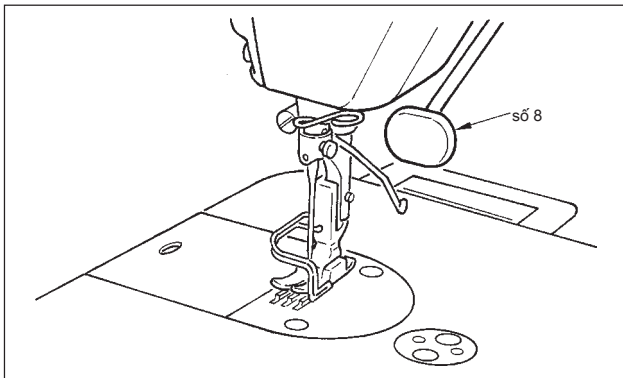
(Chú ý) Đối với KFL và PFL loại, cắt tia chủ đề
vào thời điểm là khác nhau từ mỗi khác.



6) Khi bảng điều khiển hoạt động 7 được kết nối, khác nhau

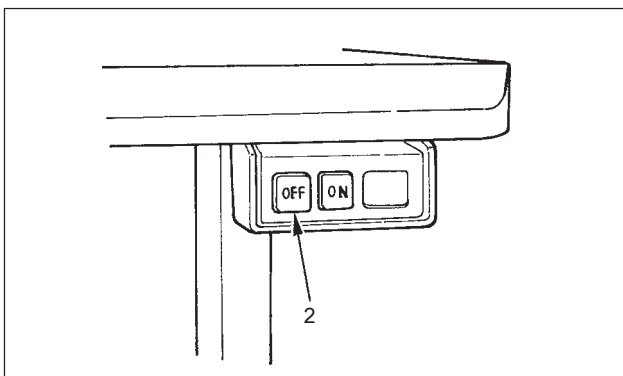
mẫu may như khâu ngược thức ăn ở khâu đầu, khâu thức ăn ngược ở cuối may, vv có thể được thiết lập.

Hãy tham khảo những hướng dẫn này cho bảng điều khiển hoạt động cho các chi tiết.



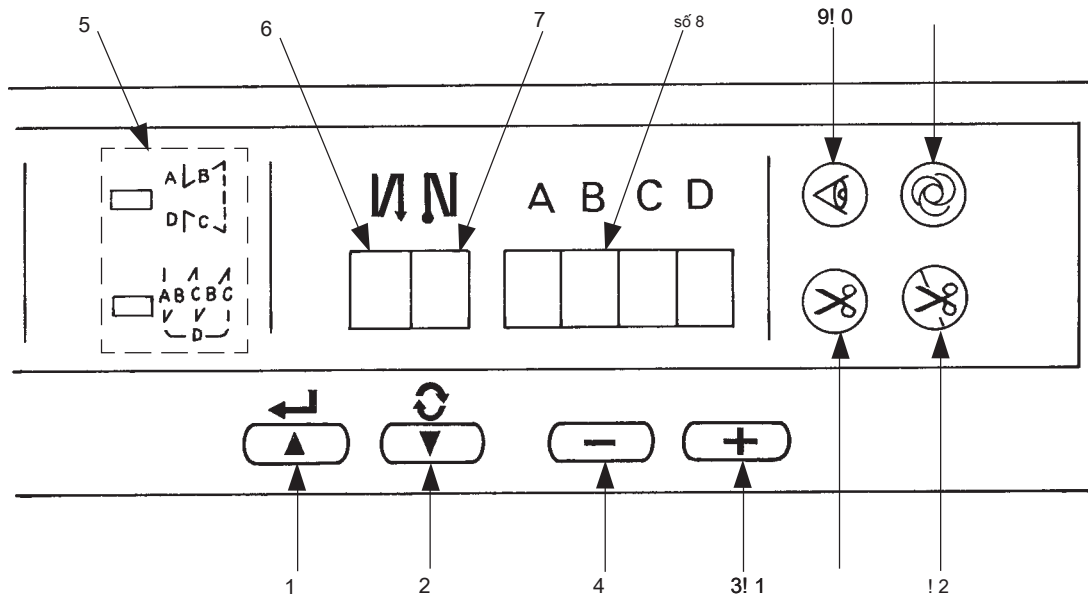
7) Khi nhấn công tắc cảm ứng trở lại số 8, thức ăn chân nuôi ngược

có thể được thực hiện.



8) Khi may xong, chắc chắn rằng máy may đã ngừng. Sau đó, nhấn nút OFF 2 về sức mạnh chuyển sang TẮT sức mạnh.

2. Giải thích của bảng điều khiển hoạt động



1  /  công tắc điện

: Được sử dụng để xác định nội dung của khung cảnh.

Khi chuyển đổi này được nhấn, điểm dừng nhấp nháy và các nội dung của thiết lập được xác định.

2  /  công tắc điện

: Được sử dụng cho việc thay đổi các nội dung của khung cảnh.

Khi chuyển đổi này được nhấn, các vị trí thay đổi nhấp nháy và tắt. Bằng cách nhấn công tắc, vị trí nhấp nháy chuyển đi đúng hướng.

3  công tắc điện

: Được sử dụng cho việc thay đổi các nội dung của màn hình được lựa chọn (nhấp nháy phần). Khi chuyển đổi này được nhấn, nội dung của việc tăng hiển thị.

4  công tắc điện

: Được sử dụng cho việc thay đổi các nội dung của màn hình được lựa chọn (nhấp nháy phần).

Khi chuyển đổi này được nhấn, nội dung của việc giảm hiển thị.

5 MẪU hiển thị LỰA CHỌN:

Các mô hình được chọn sẽ được hiển thị.

6 khâu REVERSE

AT hiển thị BẮT ĐẦU

: Rendered hiệu quả khi mô hình khâu ngược lại được chọn.

"" Nếu không hiển thị khâu ngược / "" Xếp hiển thị khâu / "
!! "Double hiển thị khâu ngược

7 khâu REVERSE

AT hiển thị END

: Rendered hiệu quả khi mô hình khâu ngược lại được chọn.

"" Nếu không hiển thị khâu ngược / "" Xếp hiển thị khâu / "
!! "Double hiển thị khâu ngược

số 8 SỐ khâu hiển thị: Số mũi khâu của khâu ngược hoặc khâu chồng chéo là hiển thị.

9 SENSOR EDGE LIỆU

trung bày

: Lights lên khi thiết lập cảm biến cạnh nguyên liệu được chọn.

Chức năng thiết lập số 2

! 0 ONE-SHOT TỰ ĐỘNG

hiển thị khâu

: Sáng lên khi một-shot khâu tự động được chọn.

Chức năng thiết lập số 76

! 1 TỰ ĐỘNG

màn cắt tia THREAD

: Lights lên khi thread tự động cắt tia bằng cách ấn

phần phía trước của bàn đạp được chọn. Chức năng

thiết lập vị trí thứ 3

! 2 THREAD cắt tia

hiển thị CẮM

: Lights lên khi thread cắt tia cấm được chọn.

Chức năng thiết lập số 9

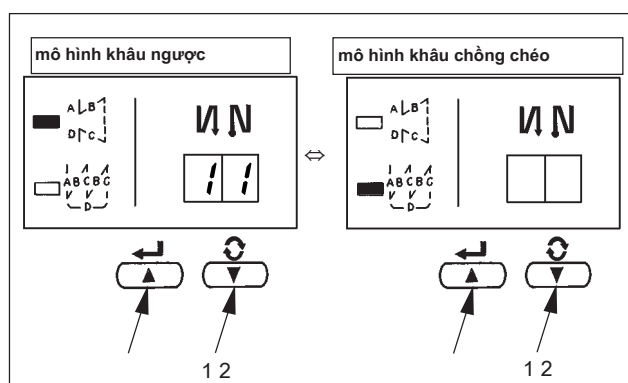
thủ tục hoạt động của mô hình may

(1) mô hình khâu Xếp

mô hình khâu ngược dưới đây có thể được thiết lập bằng cách sử dụng bảng điều khiển hoạt động.

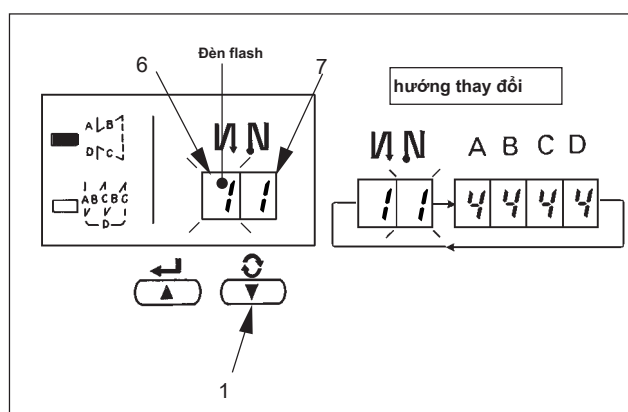
mô hình khâu ngược lại có thể được thiết lập

khâu ngược lại ở màn hình khởi động									
mẫu may									
khâu ngược ở màn hình cuối									



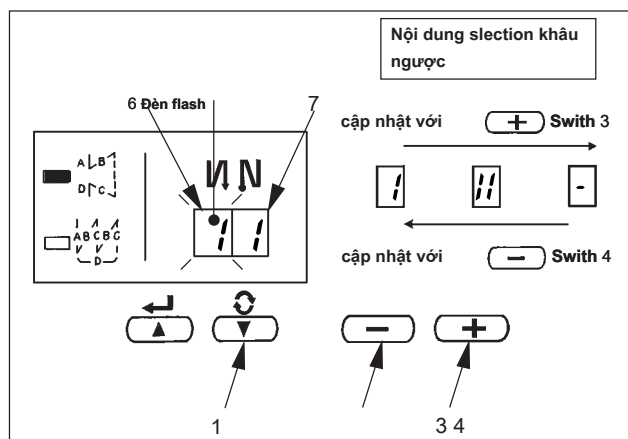
[Thiết lập thủ tục của các khâu ngược]

- Giữ nhấn / công tắc điện 1, và nhấn / công tắc điện 2 để chọn ngược mô hình khâu. (Mỗi lần / công tắc điện 2 được nhấn, ngược khâu mẫu / chông chéo thay đổi mô hình khâu trên luân phiên.)



- Nhấn / công tắc điện 1 để làm ngược lại khâu tại màn hình khởi động 6 nhấp nháy và tắt. Mỗi lần / công tắc điện 1 được nhấn, các vị trí nhấp nháy chuyển đi đúng hướng.

(Lưu ý) Máy may không bắt đầu ở trạng thái nhấp nháy.

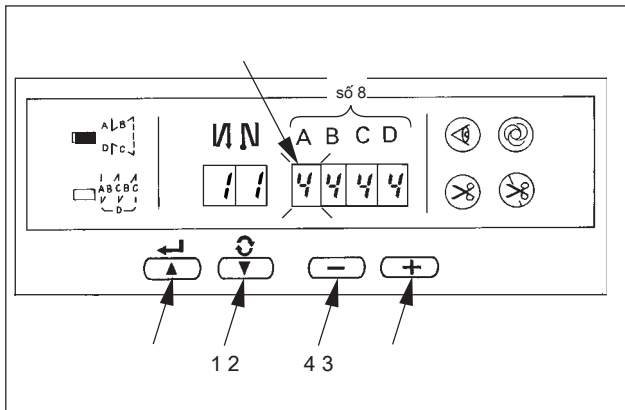


- Nhấn công tắc điện 3 hoặc công tắc điện 4 và chọn mô hình khâu ngược lại. mô hình khâu ngược lại và hiển thị như sau.

: Khâu Xếp
 : Đúp khâu ngược
 : Nếu không có khâu ngược

- Nhấn / công tắc điện 1 để làm ngược lại

khâu ở màn cuối 7 nhấp nháy và tắt, và thiết lập mô hình theo cách tương tự như bước 3).

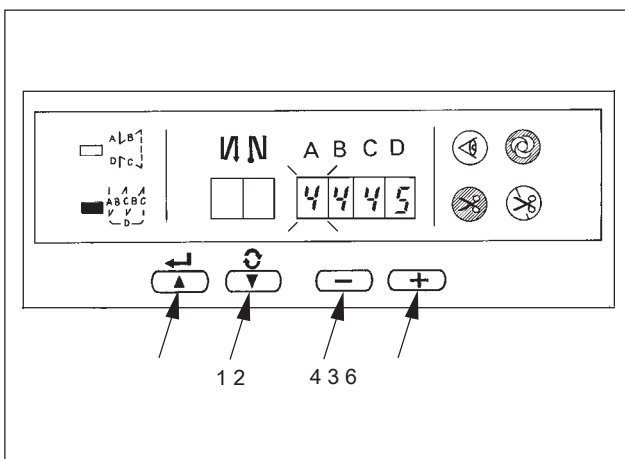
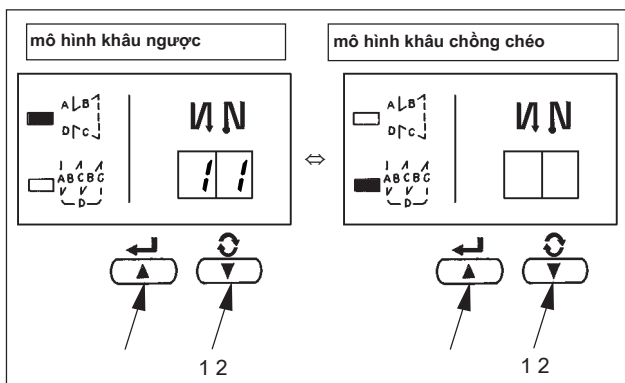
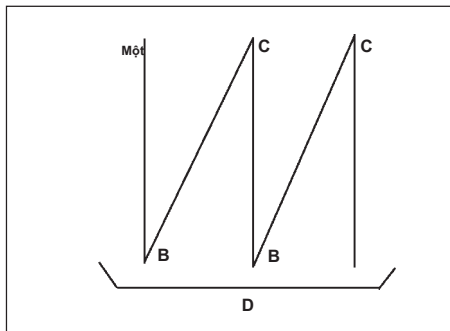


- 5) Nhấn  /  công tắc điện 1 để làm cho số lượng hiển thị mũi khâu 6 nhấp nháy và tắt, và thiết lập số lượng các mũi khâu cho các quá trình tương ứng của các khâu.
- 6) Nhấn  công tắc điện 3 hoặc là  công tắc điện 4 đến thay đổi số lượng mũi khâu. Số lượng các mũi khâu có thể thay đổi lên đến bao nhiêu là 15 mũi khâu cho các quá trình A, B, C và D tương ứng. Tuy nhiên, màn hình như sau. 10 mũi khâu = A, 11 mũi khâu = b, khâu 12 mũi = c, 13 mũi khâu = d, 14 mũi khâu = E và 15 mũi khâu = F

- 7) Khi các thiết lập của tất cả các mục đã được hoàn thành, báo chí  /  công tắc điện 2 để xác định nội dung của các thiết lập. (Nhấp nháy dừng.)

(2) mô hình khâu chông chéo

mô hình khâu chông chéo dưới đây có thể được thiết lập bằng cách sử dụng bảng điều khiển hoạt động.



- A: Số mũi khâu của thiết lập khâu bình thường
0-15 mũi khâu
- B: Số mũi khâu của thiết lập khâu ngược
0-15 mũi khâu
- C: Số mũi khâu của thiết lập khâu bình thường
0-15 khâu D: Số lần lặp lại
0-9 lần

(Chú ý) Khi quá trình D được thiết lập đến 5 lần, may được lặp đi lặp lại như A / B / C / B / C. [Thiết

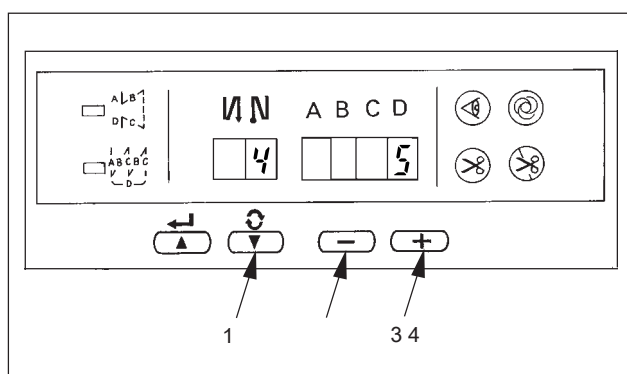
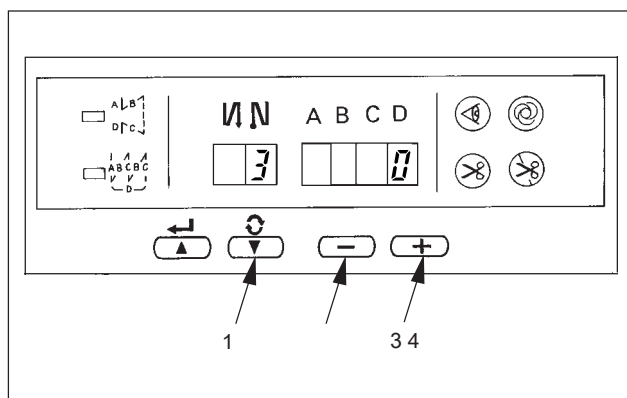
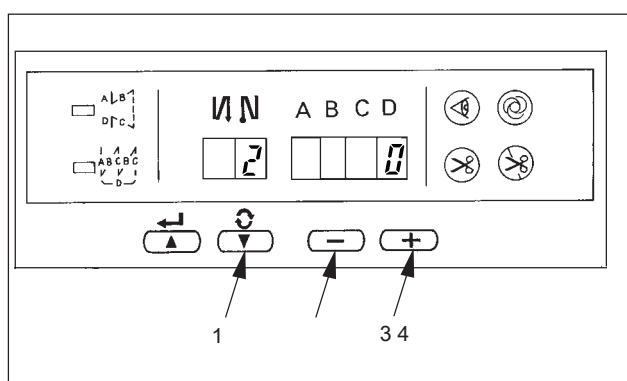
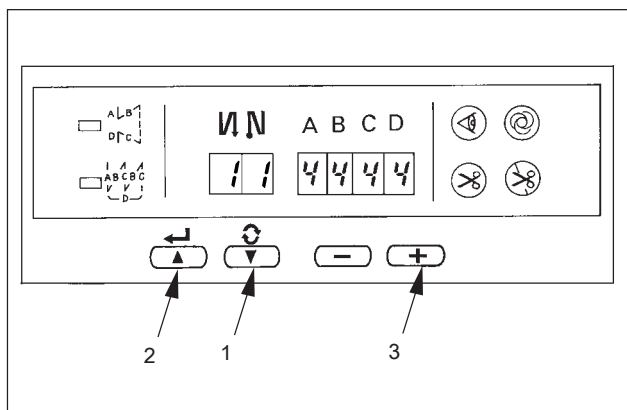
thủ tục của các khâu chông chéo]

- 1) Giữ nhấn  /  công tắc điện 1, và nhấn  /  công tắc điện 2 để chọn mô hình khâu chông chéo. (Mỗi lần  /  công tắc điện 2 được nhấn, ngược khâu mẫu / chông chéo thay đổi mô hình khâu trên luân phiên.)
- 2) Số lượng mũi khâu cho quá trình A trở nên trong trạng thái nhấp nháy.
- 3) Mỗi lần  /  công tắc điện 1 được nhấn, các nhấp nháy thay đổi vị trí trong đúng hướng và việc hiển thị các quá trình mà thiết lập có thể được thay đổi nhấp nháy và tắt.
- 4) Nhấn  công tắc điện 3 hoặc là  công tắc điện 4 đến thay đổi số lượng mũi khâu.
- 5) Khi các thiết lập của tất cả các quy trình đã được hoàn thành, báo chí  /  công tắc điện 2 đến xác định các nội dung của khung cảnh. (Nhấp nháy dừng.)

(Chú ý) Khi khâu chông chéo là chọn, nhấp nháy hiển thị hoạt động tự động và tắt. Không thể để giải phóng hoạt động tự động.

(3) thiết lập đặc biệt

Đối với chức năng cảm biến cuối vật chất, chức năng cắt tia chủ đề tự động, one-shot chức năng khâu tự động và chủ đề cắt tia chức năng cấm được hiển thị trong bảng điều khiển phía trước, chúng ta có thể thay đổi giá trị thiết lập bằng cách di chuyển trực tiếp sang chế độ thiết lập chức năng trong khi sức mạnh là BẬT ngoài các thủ tục thiết lập chức năng bình thường.



[Moving thủ tục sang chế độ thiết lập chức năng]

- Giữ nhấn  /  công tắc điện 1, và nhấn  công tắc điện 3 để chuyển sang chế độ thiết lập chức năng.

(Chú ý) thiết lập Chức năng thứ 2 sẽ được hiển thị ngay sau khi chuyển đổi.

- Khi trở về chế độ bình thường, báo chỉ  công tắc điện 2 và xác định các nội dung của khung cảnh.

1 Vật liệu chức năng cảm biến cuối cài đặt (Function thiết lập số 2)

Nó được trả lại hiệu quả khi kết nối với các cảm biến cuối tài liệu bắt buộc. Có thể thay đổi giá trị thiết lập với switch 3 hoặc là

-  công tắc điện 4
- 0: chức năng cảm biến cuối Vật liệu đều bị cấm. 1: chức năng cảm biến cuối Vật liệu có hiệu quả.
- Khi "1" được chọn, màn hình cảm biến cuối tài liệu sáng lên khi chế độ đã trở lại với một bình thường.
-  một 

2 Chủ đề cắt tia hoạt động sau khi dừng cuối tài liệu cài đặt (Chức năng thiết lập số 3) Nhấn

 /  công tắc điện 1 để tiến tới Chức năng thiết lập số 3. Có thể thay đổi giá trị thiết lập với switch 3 hoặc là

-  công tắc điện 4.
- 0: cuối Material dừng 1: Chủ đề tự động cắt tia sau khi phát hiện đến cuối tài liệu
- Khi "1" được chọn, automat chủ đề ic tr màn imming sáng lên khi chế độ được trả lại cho một bình thường.
-  một 

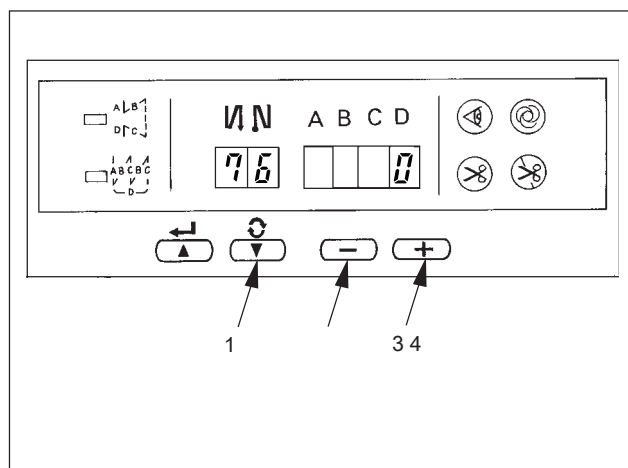
3 Số mũi khâu để ngăn chặn máy may sau

phát hiện các thiết lập cuối tài liệu (Chức năng thiết lập vị trí thứ 4) Nhấn

 /  công tắc điện 1 để tiến tới Chức năng thiết lập số 4. Có thể thay đổi giá trị thiết lập với switch 3 hoặc là

-  công tắc điện 4.
- số quy định của khâu: 0-19 mũi khâu

(Chú ý) Khi số lượng quy định các mũi khâu không đủ, có một trường hợp máy may không thể dừng lại trong phạm vi số quy định các mũi khâu phụ thuộc vào tốc độ quay của máy may.



4 One-shot chức năng thiết lập khâu tự động

(Chức năng thiết lập số 76) Nhấn



/ công tắc điện 1 để tiến tới

Chức năng thiết lập số 76. Có thể thay đổi giá trị

thiết lập với switch 3 hoặc là



công tắc điện 4.

0: Đạp tốc độ thiết kế là trước. 1: hoạt động tự động

(Chú ý) Nó được trả lại hiệu quả khi vật liệu

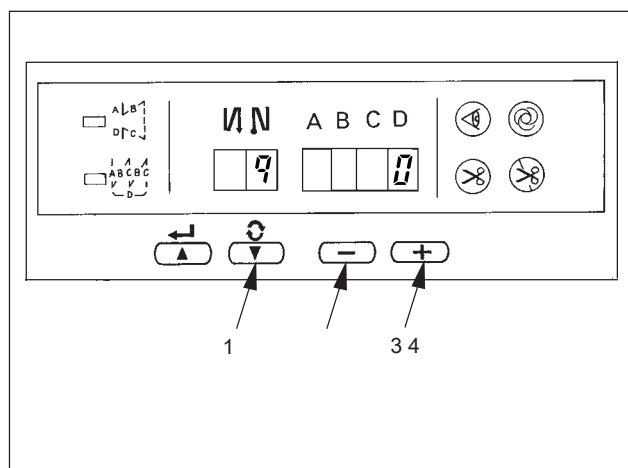
chức năng cảm biến cuối được thiết lập. Không thể để ngăn cấm các hoạt động one-shot tại thời điểm hoạt động khâu chong chéo. Tốc độ quay là tốc độ đặt ở chức năng thiết lập số 38.



một



Khi "1" được chọn, oneshot tự động khâu trưng bày lights lên khi chế độ được trả lại cho một bình thường.



5 Chủ đề thiết lập chức năng cắt tỉa cấm

(Chức năng thiết lập số 9)

Chủ đề cắt tỉa hoạt động ở khâu bình thường và khâu chong chéo có thể bị cấm bằng cách chọn các chủ đề cắt tỉa cấm. nhấn



/ công tắc điện 1 để tiến tới

Chức năng thiết lập số 9. Có thể thay đổi giá trị thiết

lập với switch 3 hoặc là



công tắc điện 4.

0: tỉa Chủ đề có hiệu quả. 1: Chủ đề trang trí đều bị cấm.



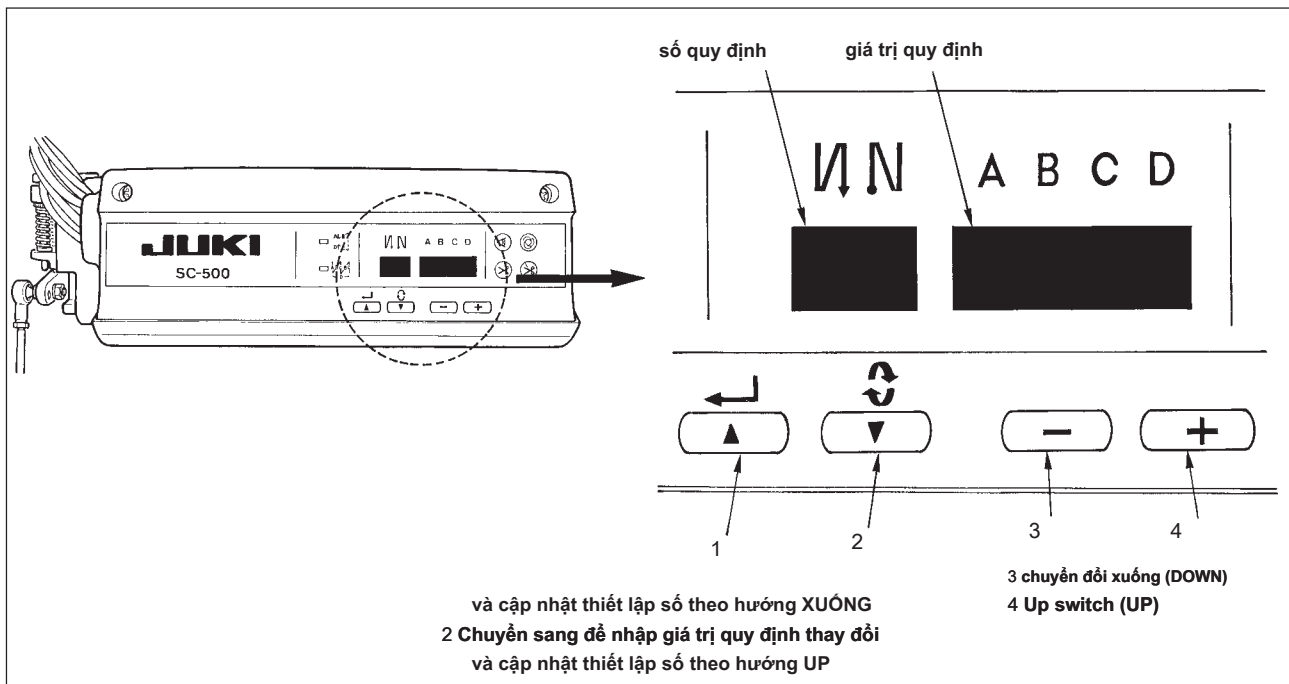
một



Khi "1" được chọn, thread cắt tỉa hiển thị cấm sáng lên khi chế độ được trả lại cho một bình thường.

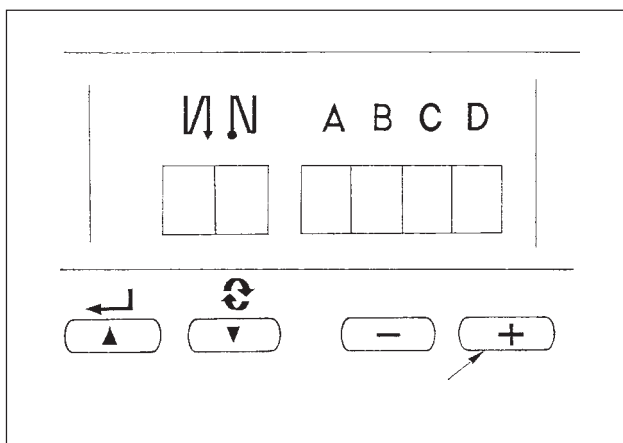
3. Thiết lập cho các chức năng của SC-500

Chức năng có thể được lựa chọn và xác định bằng phương tiện của bốn công tắc thiết lập và light emitting diode nằm bên trong trang bìa của SC-500.



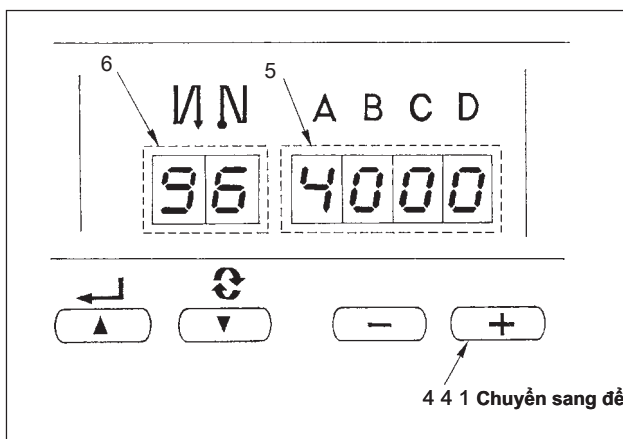
(Chú ý) • Không thực hiện các hoạt động chuyển đổi khác so với những mô tả trong những lời giải thích sau.

- Hãy chắc chắn để lại bật công tắc điện ON sau một giây trôi lên đã qua. Nếu sức mạnh được bật ON ngay sau khi biến nó OFF, máy may có thể không hoạt động bình thường. Trong trường hợp này, bật ON sức mạnh một lần nữa.

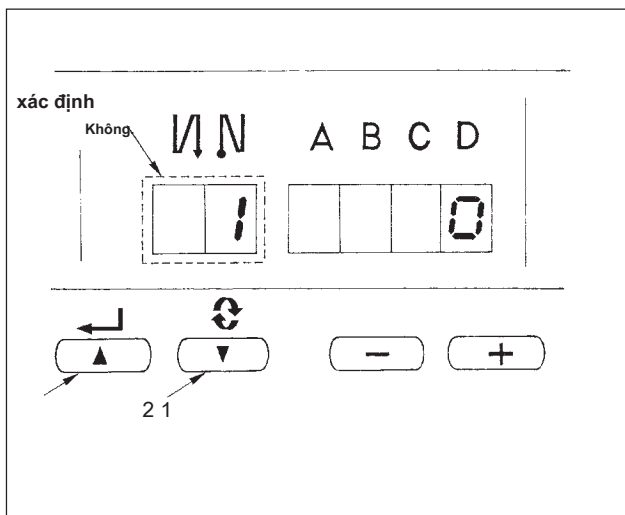


Làm thế nào để thay đổi giao cho modo thiết lập chức năng

- Tắt nguồn điện cho đơn vị.
- Nhấn công tắc 4, bật ON sức mạnh cho đơn vị.



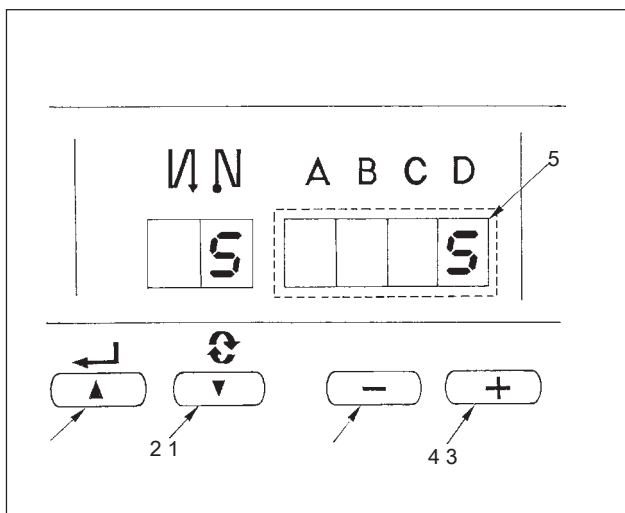
- Chỉ định 5, 6 sẽ được hiển thị trên màn hình. (Nếu các dấu hiệu thất bại trong việc thay đổi, tái thực hiện các thủ tục 1) và 2).



4) Khi bạn muốn thúc đẩy thiết lập số, công tắc báo chí 2 để thúc đẩy thiết lập số. Khi bạn muốn quay trở lại các thiết lập số, công tắc báo chí 1 để trả lại thiết lập số.

(Chú ý) Khi công tắc 1 (công tắc điện 2) được tổ chức

nhấn, thiết lập số sẽ trở lại (sẽ tiến) liên tục. Khi thiết lập số là tiên tiến (trả lại), các nội dung mà là trước bởi một (sau bởi một) sẽ được xác định. Vì vậy, hãy cẩn thận khi thay đổi nội dung (lên / xuống chuyển đổi được chạm).

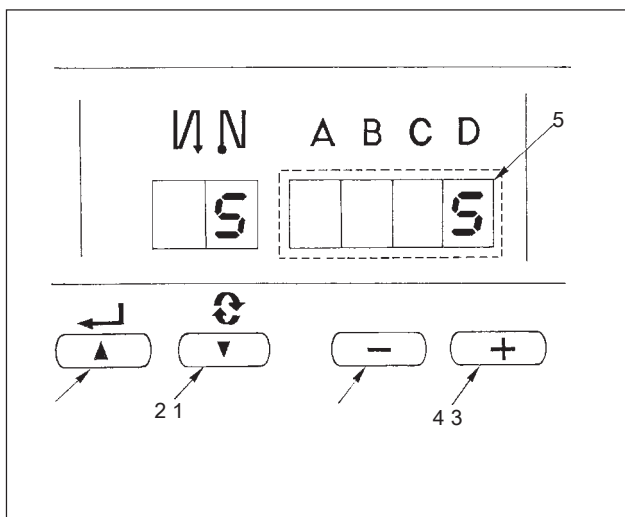


VÍ DỤ) CHANG Tôi NG T HE FLI CKER làm giảm chức năng (Setting số 5)

Nhấn công tắc 2 gấp năm lần để thiết lập các thiết lập số "5". Nhấn công tắc 4 Năm lần để thay đổi các thiết lập số "5" vì giá trị thiết lập hiện hành được hiển thị trên LED 5.

(Tiêu chuẩn: "0")

(Chú ý) Giữ nhấn công tắc 4 hoặc chuyển đổi 3, và các thiết lập vaue có thể được thay đổi liên tục.



5) Khi thay đổi đã được hoàn thành, công tắc báo chí 1 hoặc là 2 để xác định các giá trị thay đổi.

(Chú ý)

1. Khi tắt điện trước khi thực hiện công việc này, các nội dung đã được thay đổi không được cập nhật.

2. Nhấn công tắc 1, và màn hình hiển thị di chúc thay đổi nội dung của các thiết lập số đó là trước khi một.

3. Nhấn công tắc 2, và màn hình hiển thị di chúc thay đổi nội dung ghi trong bối cảnh tiếp theo số Sau khi hoàn thành các hoạt động, tắt nguồn và bật ON sức mạnh một lần nữa để quay trở lại hoạt động bình thường.

Sau khi hoàn thành các hoạt động, tắt nguồn và bật ON sức mạnh một lần nữa để quay trở lại hoạt động bình thường.

Danh mục thiết lập 4. Chức năng

	Mục	Sự miêu tả	Thiết lập phạm vi	Dấu hiệu của thiết lập chức năng	Ref. trang
1	chức năng Khởi động mềm	Số lượng các mũi khâu được khâu với tốc độ thấp khi chức năng mềm bắt đầu được sử dụng vào đầu may. 0: chức năng Soft-start là không phẫu thuật.	0-9 (Stitches)	1 0	24
2	chức năng cảm biến cuối Material	chức năng cảm biến cuối tài liệu (được sử dụng trong trường hợp không có bảng điều khiển). 0: chức năng phát hiện cuối Vật liệu không phải là phẫu thuật. 1: Sau khi phát hiện cuối tài liệu, số lượng quy định các mũi khâu (số 4) sẽ được khâu và máy may sẽ dừng lại.	0/1	2 0	24
3	cắt tia chức năng Chủ đề bởi cảm biến cuối tài liệu	Chủ đề chức năng cắt tia bởi cảm biến cuối tài liệu (được sử dụng trong trường hợp không có bảng điều khiển). 0: Chủ đề tự động chức năng cắt tia sau khi phát hiện đến cuối tài liệu không phải là phẫu thuật. 1: Sau khi phát hiện cuối tài liệu, số lượng quy định các mũi khâu (số 4) sẽ được khâu và máy may sẽ dừng lại và thực hiện tự động cắt tia chủ đề.	0/1	3 0	24
4	Số mũi khâu cho rung cảm biến cuối tài liệu giảm chức năng Bobbin chủ	Số mũi khâu cho cảm biến cuối tài liệu (được sử dụng trong trường hợp không có bảng điều khiển). Số mũi khâu từ phát hiện đến cuối tài liệu để ngăn chặn các máy may.	0-19 (Stitches)	4 5	24
5	đề đếm chức năng Đơn vị chủ đề cuộn	Nhấp nháy giảm chức năng (Nếu đèn tay nhấp nháy). 0: Flicker giảm chức năng không phải là phẫu thuật. 1: Ít hiệu quả 8: Hiệu quả cao Bobbin chức năng thread đếm	0-8	5 0	24
6		0: Bobbin chức năng thread đếm không phải là phẫu thuật. 1: chức năng Bobbin chủ đề đếm là phẫu thuật. Đơn vị chủ đề cuộn đếm ngược	0/1	6 1	24
7	đếm ngược	0: Đếm / 10 mũi khâu 1: Đếm / 15 mũi khâu 2: Đếm / 20 mũi khâu tốc độ May khâu thức ăn ngược	0-2	7 0	
* số 8	Số vòng quay của ngược thức ăn khâu Chủ đề cắt tia cảm chức năng Setting kim vị trí thanh dừng khi may	Người Gõ cắt tia chức năng cảm (được sử dụng trong trường hợp không có bảng điều khiển). 0: Chủ đề cắt tia chức năng cảm không phải là phẫu thuật. 1: Chủ đề trang trí đều bị cảm. (Sân lượng điện tử bị cảm: Chủ đề tổng đơn và gạt nước) Chức vụ của thanh kim	150 đến 3.000 (Rpm)	số 1 9 0 0	
9		được chỉ định khi các máy may dừng lại. 0: định sẵn vị trí 1 thấp nhất: định sẵn vị trí cao nhất	0/1	9 0	24
10	máy dừng. Nhấn vào	Nhấn vào âm thanh của công tắc chia khóa gắn trên PSC được chỉ định. 0: Nhấp không phẫu thuật. 1: Bấm là phẫu thuật.	0/1	1 0 0	24
11	âm thanh của công tắc chia khóa gắn trên PSC	Chuyển đổi chức năng của switch không bắt buộc. 0: Không có chức năng 1: Needle lên / xuống bù khâu 2: Trở lại bù khâu 3: Chức năng của hủy thức ăn khâu một lần ngược lại ở phần cuối của khâu 4: Chủ đề chức năng 5 cắt tia: tay ép chức năng chân nâng 6: Một khâu đến bù khâu 7: Chức năng của đồng thời hủy thức ăn khâu ngược tại bắt đầu và kết thúc của may 8: tay ép chức năng chân nâng khi bàn đạp là trung tính	0-8	1 2 0	25
12	lựa chọn chức năng chuyển đổi Optinal presser trung nâng số	Chức năng của cảm bắt đầu của máy may bởi cuộn chủ đề truy cập 0: Khi đếm là ra (-1 hoặc ít hơn) Chức năng của cảm bắt đầu máy may là không phẫu thuật. 1: Khi đếm là ra (-1 hoặc ít hơn) Chức năng của cảm bắt đầu máy may sau khi chủ đề trang trí là phẫu thuật. 2: Khi đếm là ra (-1 hoặc ít hơn), máy may dừng lại một lần. Chức năng của cảm bắt đầu của máy may sau khi chủ đề trang trí là phẫu thuật.	0-2	1 3 0	
13	Chức năng của cảm bắt đầu của máy may bởi cuộn chủ đề truy cập	Đếm chức năng của may (số hoàn thành quá trình) 0: chức năng may truy cập không phải là phẫu thuật. 1: chức năng may truy cập là phẫu thuật.	0/1	1 4 1	25
14	quầy may	Số lần phát hiện chạy ra khỏi số tiền còn lại chủ đề cuộn 0: Chức năng của số tiền còn lại chủ đề cuộn không phải là phẫu thuật. 1-19: Số lần trong thời gian đó các tín hiệu không được thực hiện ngay cả khi chạy ra khỏi số tiền còn lại chủ đề cuộn được phát hiện.	0-19	1 5 1	
15	Số lần phát hiện chạy ra khỏi số tiền còn lại chủ đề cuộn	Chức năng nâng chân ép khi bàn đạp ở vị trí trung lập. 0: Chức năng của trung nâng ép tự động không phải là phẫu thuật. 1: Lựa chọn các chức năng nâng ép trung lập.	0/1	2 1 0	25
21	Chức năng của				

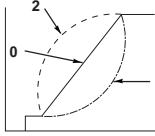
* Không thay đổi các giá trị thiết lập với dấu hoa thị (*) đánh dấu như họ đang có chức năng để bảo trì. Nếu giá trị thiết lập tiêu chuẩn quy định tại thời điểm giao hàng được thay đổi, nó có nguy cơ gây ra máy tính để bị phá vỡ hoặc thực hiện được xấu đi. Nếu nó là cần thiết để thay đổi giá trị thiết lập, hãy mua bằng tay của kỹ sư và làm theo hướng dẫn. (Mô tả thiết trong danh sách này là những giá trị tiêu chuẩn tại thời điểm giao hàng của DDL-8700). Tuy nhiên, nội dung của thiết lập chức năng có thể thay đổi để cải thiện chức năng và hiệu suất mà không thông báo trước.

	Mục Chức	Sự miêu tả	Thiết lập phạm vi	Dấu hiệu của thiết lập chức năng	Ref. trang							
22	năng của chuyển đổi của bù chuyển đổi về chức năng bảng điều khiển hoạt động	Chức năng của kim lên / xuống bù công tắc trên bảng điều khiển hoạt động có thể được thay đổi. 0: Needle lên / xuống bởi thường 1: Một bởi thường khâu	0/1	<table><tr><td>2</td><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	2	2					0	26
2	2					0						
24	Chức năng điều chỉnh Phạt tiền số quay Chủ đề cắt tia tình trạng chuyển động chức	Số vòng quay có thể được bởi thường. Hãy chắc chắn để thường sử dụng chức năng này bằng "0".	- 1,5% đến 1,5% (0,1%)	<table><tr><td>2</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	2	4					0	
2	4					0						
25	năng của thiết lập các lực lượng nắm giữ sau khi dừng chức năng thiết lập lực	Chức năng này thiết lập chuyển động chủ đề cắt tia sau khi vị trí XUỐNG đã được tắt bằng cách chuyển handwheel bằng tay. 0: Người Gỡ cắt tia sau khi chuyển handwheel bằng tay được phép. 1: Chủ đề cắt tia sau khi chuyển handwheel bằng tay đều bị cấm. Chức năng này ngăn chặn các máy may từ xoay ngược	0/1	<table><tr><td>2</td><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>	2	5					1	26
2	5					1						
26	lượng phản ứng tại thời điểm retry	lại sau khi nó đã dừng lại. 0: Giá trị ban đầu 1: Ít hiệu quả / 9: Hiệu quả cao	0-9	<table><tr><td>2</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	2	6					0	26
2	6					0						
27		Chức năng này đặt tầm quan trọng của lực lượng trở lại của thanh kim trước khi chuyển động thử lại. 1: Ít lực lợi nhuận / 15: lực lượng trở lại cao	0-15	<table><tr><td>2</td><td>7</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>3</td></tr></table>	2	7					3	26
2	7					3						
29	Hiện hút từ khi bắt đầu đầu tiên của Function lại điện từ khâu thức ăn ngược	Chức năng này thiết lập thời gian chuyển động hút của Solenoid back-tack. 50 ms đến 300 ms	50-300 (Cò)	<table><tr><td>2</td><td>9</td><td></td><td></td><td>2</td><td>5</td><td>0</td></tr></table>	2	9			2	5	0	26
2	9			2	5	0						
30	lại trên đường	Chức năng của khâu thức ăn ngược lại trên đường 0: Chức năng của khâu ngược lại trên đường không phải là phẫu thuật. 1: Chức năng của khâu thức ăn ngược lại trên đường là phẫu thuật.	0/1	<table><tr><td>3</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	3	0					0	27
3	0					0						
31	Số mũi khâu của khâu thức ăn ngược của đầu soft- số trên đường hiệu quả các điều kiện của khâu thức ăn ngược	Số mũi khâu của khâu thức ăn ngược lại trên đường.	0-19 (Stitches)	<table><tr><td>3</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>4</td></tr></table>	3	1					4	27
3	1					4						
32	lại trên đường khi máy may là dừng. Chủ đề chức năng cắt tia bằng cách khâu thức ăn ngược lại trên đường tốc độ số thấp quay	điều kiện có hiệu lực của khâu thức ăn ngược lại trên đường 0: Chức năng không phải là tác khi máy may dừng lại. 1: Chức năng là tác khi máy may dừng lại.	0/1	<table><tr><td>3</td><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	3	2					0	27
3	2					0						
33		Chủ đề chức năng cắt tia bằng cách khâu thức ăn ngược trên đường 0: Chủ đề tự động chức năng cắt tia sau khi hoàn thành thức ăn chăn nuôi ngược khâu trên đường không phải là phẫu thuật. 1: Chủ đề tự động cắt tia sau khi hoàn thành khâu thức ăn ngược trên đường được thực hiện.	0/1	<table><tr><td>3</td><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	3	3					0	27
3	3					0						
35	Số vòng quay với	tốc độ thấp nhất bằng bàn đạp	150-250 (rpm)	<table><tr><td>3</td><td>5</td><td></td><td></td><td>2</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>	3	5			2	0	0	
3	5			2	0	0						
37		tốc độ may lúc bắt đầu may (soft-start) (The max. giá trị phụ thuộc vào số vòng quay của đầu máy may.)	150 đến MAX (Rpm)	<table><tr><td>3</td><td>7</td><td></td><td></td><td>8</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>	3	7			8	0	0	24
3	7			8	0	0						
38	tốc độ One-shot	One-shot tốc độ (Giá trị tối đa. Phụ thuộc vào số vòng quay của đầu máy may.)	150 đến MAX (Rpm) từ 10	<table><tr><td>3</td><td>8</td><td></td><td>2</td><td>5</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>	3	8		2	5	0	0	28
3	8		2	5	0	0						
39	đột quy đạp vào đầu xoay phần tốc độ thấp của bàn đạp	Vị trí mà máy may bắt đầu quay từ vị trí trung lập bàn đạp (đột quy Pedal)	đến 50 (0,1 mm)	<table><tr><td>3</td><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td>3</td><td>0</td></tr></table>	3	9				3	0	
3	9				3	0						
40	Bắt đầu từ vị trí của nâng chân ép bằng bàn đạp Bắt đầu từ	Vị trí mà máy khâu bắt đầu tăng tốc từ vị trí trung lập bàn đạp (đột quy Pedal)	10 đến 100 (0,1 mm)	<table><tr><td>4</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td><td>6</td><td>0</td></tr></table>	4	0				6	0	
4	0				6	0						
41	vị trí của hạ ép chân đạp đột quy 2 để bắt đầu chủ đề cắt tia	Chức vụ nơi ép vải bắt đầu nâng từ vị trí trung lập bàn đạp (đột quy Pedal)	- 60 đến -10 (0,1mm)	<table><tr><td>4</td><td>1</td><td></td><td>-</td><td>2</td><td>1</td><td></td></tr></table>	4	1		-	2	1		
4	1		-	2	1							
42		Bắt đầu từ vị trí của hạ Stroke ép chân từ vị trí trung lập	8-50 (0,1 mm)	<table><tr><td>4</td><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td><td>0</td></tr></table>	4	2				1	0	
4	2				1	0						
43		Vị trí 2 nơi thread cắt tia bắt đầu từ bàn đạp vị trí trung lập (Khi chức năng nâng chân ép bằng bàn đạp được cung cấp.) (Pedal đột quy)	- 60 đến -10 (0,1 mm)	<table><tr><td>4</td><td>3</td><td></td><td>-</td><td>5</td><td>1</td><td></td></tr></table>	4	3		-	5	1		
4	3		-	5	1							

* Không thay đổi các giá trị thiết lập với dấu hoa thị (*) đánh dấu như họ đang có chức năng để bảo trì. Nếu giá trị thiết lập tiêu chuẩn quy định tại thời điểm giao hàng được thay đổi, nó có nguy cơ gây ra máy tính để bị phá vỡ hoặc thực hiện được xấu đi. Nếu nó là cần thiết để thay đổi giá trị thiết lập, hãy mua bảng tay của kỹ sư và làm theo hướng dẫn. (Mô tả thiết trong danh sách này là những giá trị tiêu chuẩn tại thời điểm giao hàng của DDL-8700). Tuy nhiên, nội dung của thiết lập chức năng có thể thay đổi để cải thiện chức năng và hiệu suất mà không thông báo trước.

Không	Mục	Sự miêu tả	Thiết lập phạm vi	Dấu hiệu của thiết lập chức năng	Ref. trang
44	đột quy bàn đạp để đạt số lượng tối đa xoay	Chức vụ nơi machin may đạt tốc độ may cao nhất từ vị trí trung lập bàn đạp (đột quy Pedal)	10-150 (0,1 mm)	4 4 1 5 0	
45	Bồi thường của điểm trung tính của bàn đạp chức năng chọn	giá trị bồi thường của cảm biến bàn đạp	- 15-15	4 5 0	
46	Auto-nâng	lựa chọn Auto-nâng 0: ổ Solenoid hệ thống 1: Hệ thống ổ khí nén	0/1	4 6 0	
47	Giữ thời điểm nâng tự động nâng Pedal	thời gian giới hạn của chờ đợi nâng loại điện từ thiết bị tự động nâng	10-600 (thứ hai)	4 7 6 0	28
48	đột quy 1 để bắt đầu chủ đề cắt tia thời điểm ép đến bù chân	Vị trí mà chủ đề trang trí bắt đầu từ vị trí trung lập bàn đạp (pedal Chuẩn) (Pedal đột quy)	- 60 đến -10 (0,1 mm)	4 8 3 5	
49	Giảm điện từ-on thời gian của khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu	Thời gian hạ của chân ép sau bàn đạp đã chán nản. (Bắt đầu quay của máy may bị trì hoãn trong thời gian này.)	0-250 (10 ms)	4 9 1 4 0	30
51	may	Bồi thường bắt đầu solenoid cho khâu thức ăn ngược lại khi khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may được thực hiện.	- 36-36 (10 ⁻¹)	5 1 1 0	28
52	Bồi thường của thời gian điện từ-off của khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may	Bồi thường giải phóng solenoid cho khâu thức ăn ngược lại khi khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may được thực hiện.	- 36-36 (10 ⁻¹)	5 2 1 6	28
53	Bồi thường của thời gian điện từ-off của khâu thức ăn ngược lại ở phần cuối của thang may Foot sau khi chủ đề trang trí	Bồi thường giải phóng solenoid cho khâu thức ăn ngược lại khi khâu thức ăn ngược lại ở phần cuối của may được thực hiện.	- 36-36 (10 ⁻¹)	5 3 1 8	28
55		Chức năng nâng chân ép tại thời điểm (sau) chủ đề trang trí 0: Không cung cấp với chức năng nâng chân ép sau khi chủ đề cắt tia 1: cung cấp với chức năng nâng chân ép tự động sau khi tia chủ đề	0/1	5 5 1	29
56	Đảo ngược cuộc cách mạng để nâng kim sau khi chủ đề trang trí	Chức năng của cuộc cách mạng ngược lại để nâng kim tại thời điểm (sau) chủ đề trang trí 0: Không được cung cấp với chức năng của cuộc cách mạng ngược lại để nâng kim sau khi chủ đề trang trí 1: cung cấp với các chức năng của cuộc cách mạng ngược lại để nâng kim sau khi chủ đề trang trí	0/1	5 6 0	29
57	Bobbin chủ đề chức năng phát hiện số tiền còn lại	Chức năng phát hiện số tiền còn lại chủ đề cuộn tại thời điểm (sau) đề cắt tia 0: Không được cung cấp với chức năng phát hiện chủ đề cuộn lượng còn lại 1: cung cấp với chức năng phát hiện chủ đề cuộn còn lại lượng	0/1	5 7 0	29
58	Chức năng giữ được xác định trước trên / vị trí thấp hơn trong những chức năng thanh kim của Auto / Manual change- giao	Chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim 0: Không được cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / vị trí thấp hơn của thanh kim 1: cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim	0/1	5 8 0	29
59	khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may	Chức năng này có thể xác định tốc độ may của khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu khâu. 0: Tốc độ sẽ phụ thuộc vào thao tác bằng tay bởi bàn đạp, vv 1: Tốc độ sẽ phụ thuộc vào khâu thức ăn ngược quy định tốc độ (số 8).	0/1	5 9 1	29
60	Chức năng dừng ngay sau khi khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may	Chức năng đồng thời hoàn thành khâu thức ăn ngược của lúc bắt đầu may 0: Không cung cấp với chức năng dừng tạm thời của may máy đồng thời hoàn thành khâu thức ăn ngược của lúc bắt đầu may 1: cung cấp với chức năng dừng tạm thời của may máy đồng thời hoàn thành khâu thức ăn ngược của lúc bắt đầu khâu.	0/1	6 0 0	30
61	Chức năng của khởi đầu cấm các máy may bởi phát hiện số tiền còn lại chủ đề cuộn	Chức năng của bắt đầu cấm các máy may bởi phát hiện số tiền còn lại chủ đề cuộn 0: Chức năng này không chỉ dừng lại máy may khi đếm là ra (-1 hoặc ít hơn). 1: Chức năng này dừng máy may khi đếm là ra (-1 hoặc ít hơn).	0/1	6 1 1	29

* Không thay đổi các giá trị thiết lập với dấu hoa thị (*) đánh dấu như họ đang có chức năng để bảo trì. Nếu giá trị thiết lập tiêu chuẩn quy định tại thời điểm giao hàng được thay đổi, nó có nguy cơ gây ra máy tính để bị phá vỡ hoặc thực hiện được xấu đi. Nếu nó là cần thiết để thay đổi giá trị thiết lập, hãy mua bằng tay của kỹ sư và làm theo hướng dẫn. (Mô tả thiết trong danh sách này là những giá trị tiêu chuẩn tại thời điểm giao hàng của DDL-8700). Tuy nhiên, nội dung của thiết lập chức năng có thể thay đổi để cải thiện chức năng và hiệu suất mà không thông báo trước.

số	Mục	Sự miêu tả	Thiết lập phạm vi	Dấu hiệu của thiết lập chức năng	Ref. trang
64	Thay đổi giao tốc độ của EBT (back-end tack) Chức năng của	tốc độ ban đầu khi bắt đầu khâu thức ăn ngược vào cuối may	0-250 (rpm)	6 4 1 8 0	
70	soft- xuống chân ép	Ép chân đang dần hạ xuống. 0: tay ép chân đang nhanh chóng hạ xuống. 1: tay ép chân đang dần hạ xuống.	0/1	7 0 0	30
71	Chức năng của hạn chế khả năng tăng tốc từ lại giảm chức năng tốc độ giới hạn của khả năng tăng tốc lúc bắt	giới hạn tốc độ được thực hiện tại thời điểm tái tăng tốc trên con đường của việc giảm tốc độ của máy may. Đó là hiệu quả khi hoạt động nhích may.	0-5	7 1 0	30
72	đầu quay Thử lại chức năng	giới hạn tốc độ được thực hiện tại thời điểm khởi động của máy may (trừ khi bắt đầu may). Đó là hiệu quả khi hoạt động nhích may.	0-5	7 2 0	30
73		Chức năng này được sử dụng khi kim không thể xuyên qua vật liệu. 0: Bình thường 1: chức năng Thử lại được cung cấp, hướng	0/1	7 3 1	31
* 75	Xoay hướng của động cơ	quay bình thường của động cơ 0: chiều kim đồng hồ 1: Ngược	0/1	7 5 1	
76	One-shot chức năng lên đến cuối tài liệu	One-shot tự động khâu lên đến cuối tài liệu được thực hiện. (Được sử dụng trong trường hợp không có bảng điều khiển) 0: Nếu không có một-shot chức năng 1: Với chức năng one-shot	0/1	7 6 0	31
* 84	Ép năng điện từ ban đầu thời gian hút chuyển động Chức năng lựa chọn đường	thời gian chuyển động của hút ép năng điện từ 50-300 ms	50-300 (Cò)	8 4 2 5 0	
87	cong đạp	đường cong Pedal được chọn. (Nâng cao đạp nhích hoạt động) Số quay  đột quỵ đạp	0/1/2	8 7 0	31
* 89	chức năng căng thẳng phát hành	Đó là hiệu quả trong việc kết hợp với đầu máy được cung cấp với chức năng căng thẳng phát hành. 0: chức năng Căng thẳng phát hành là không hiệu quả. 1: chức năng Căng thẳng phát hành có hiệu quả.	0/1	8 9 0	
* 91	Chức năng của cấm hoạt động bởi thường sau khi chuyển handwheel bởi chức năng tay giảm tốc độ của khâu thức ăn	Chức năng của bù khâu khi quay handwheel bằng tay tại thời điểm kết thúc không đổi chiều khâu của 0: Chức năng của bù khâu có hiệu quả. 1: Chức năng của bù khâu đều bị cấm.	0/1	9 1 1	
92	ngược lúc bắt đầu khâu chức năng thêm vào kim lên / xuống	Chức năng để làm giảm tốc độ tại thời điểm kết thúc khâu thức ăn ngược của lúc bắt đầu khâu. 0: Tốc độ không bị giảm đi. 1: Tốc độ bị giảm đi.	0/1	9 2 0	30
93	công tắc bởi thường	Hoạt động của kim lên / xuống bù chuyển đổi được thay đổi sau khi bật nguồn hoặc sợi cắt tia. 0: Bình thường (kim lên / xuống bù khâu chỉ) 1: Một khâu đến bù khâu chỉ được thực hiện khi chuyển đổi nói trên được thực hiện. (Upper dừng II dừng phía trên) Không thay đổi	0/1	9 3 0	31
* 94	chức năng của nhà sản xuất	giá trị thiết lập. Nó rất nguy hiểm để thay đổi giá trị thiết lập kể từ khi nó gây ra thiệt hại cho máy.	0/1	9 4 0	
96	Max. số cài đặt xoay vòng	Max. số vòng quay của đầu máy may có thể được thiết lập. * Thiết lập khác nhau phù hợp với gói kháng được kết nối.	150 đến MAX (Rpm)	9 6 4 0 0	31

* Không thay đổi các giá trị thiết lập với dấu hoa thị (*) đánh dấu như họ đang có chức năng để bảo trì. Nếu giá trị thiết lập tiêu chuẩn quy định tại thời điểm giao hàng được thay đổi, nó có nguy cơ gây ra máy tính để bị phá vỡ hoặc thực hiện được xấu đi. Nếu nó là cần thiết để thay đổi giá trị thiết lập, hãy mua bằng tay của kỹ sư và làm theo hướng dẫn. (Mô tả thiết trong danh sách này là những giá trị tiêu chuẩn tại thời điểm giao hàng của DDL-8700). Tuy nhiên, nội dung của thiết lập chức năng có thể thay đổi để cải thiện chức năng và hiệu suất mà không thông báo trước.

5. giải thích chi tiết về lựa chọn các chức năng

1 Lựa chọn các chức năng soft-start (Chức năng thiết lập số 1)

Sợi kim có thể không interlace với sợi cuộn vào đầu may khi sân khâu (chiều dài khâu) là nhỏ hoặc một cây kim dày được sử dụng. Để giải quyết vấn đề như vậy, chức năng này (gọi tắt là “mềm khởi động”) được sử dụng để hạn chế tốc độ may, do đó đảm bảo sự hình thành của các mũi khâu bắt đầu.

0: Chức năng này không được chọn.

1-9: Số lượng mũi khâu được khâu theo phương thức mềm khởi động.

Tốc độ may bị giới hạn bởi những chức năng soft-start thể thay đổi. (Chức năng thiết lập số 37)

thiết lập dữ liệu phạm vi 150 đến MAX

rpm <50 rpm>

2 cảm biến Vật liệu kết thúc (ED: không bắt buộc) chức năng (Function thiết lập số 2-4)

Chức năng này có thể khi cảm biến cuối tài liệu (ED) được đính kèm. Đối với các chi tiết, hãy tham khảo sách hướng dẫn cho các cảm biến cuối tài liệu.

(Chú ý) Setting sẽ không hợp lệ khi cảm biến cuối tài liệu không được đính kèm, hoặc CP-160 được kết nối.

3 Nhấp nháy giảm chức năng (Function thiết lập số 5)

Chức năng làm giảm nhấp nháy của đèn tay vào đầu may. Các giá trị thiết lập tăng cao hơn, hiệu quả hơn chức năng sẽ làm việc.

Thiết khoảng 0-8

0: Flicker chức năng không hoạt động giảm.

đến

8: Nhấp nháy được giảm một cách hiệu quả.

(Chú ý) Các chức năng nhấp nháy giảm hiệu quả hơn làm việc (càng nhiều giá trị thiết lập được thực hiện), thấp hơn tốc độ khởi động của máy may sẽ trở thành.

4 Bobbin chức năng thread đếm (Chức năng thiết lập số 6)

Khi bảng điều khiển (CP-160) được sử dụng, chức năng trừ từ giá trị được xác định trước và chỉ ra số lượng sử dụng sợi cuộn.

Đối với các chi tiết, hãy tham khảo sách hướng dẫn cho bảng điều khiển.

(Chú ý) Nếu “0” được thiết lập, các dấu hiệu màn hình LCD trên bảng điều khiển sẽ đi ra ngoài và sợi cuộn đếm chức năng sẽ bị vô hiệu.

5 Người Gỡ cắt tia chức năng cảm (Chức năng thiết lập số 9)

Chức năng này sẽ tắt chủ đề cắt sản lượng điện từ và sản lượng điện từ gạt nước khi chủ đề được tia actuated. [Nếu bảng điều khiển (CP-160) được sử dụng với máy may, chức năng này sẽ làm việc phù hợp với các chức năng thiết lập trên bảng điều khiển.]

Bảng chức năng này, vật liệu may riêng biệt có thể được ghép và khâu mà không cần cắt tia chủ đề.

0: tắt tia Chủ đề là phẫu thuật. (Đề tài có thể được cắt). 1: về chủ đề trang trí là không hoạt động. (Chủ đề không thể được cắt).

6 Thiết lập của các vị trí dừng thanh kim khi máy may dừng (Chức năng thiết lập số 10)

Vị trí của thanh kim khi bàn đạp ở vị trí trung lập của nó được xác định.

0: Xuống Thanh kim dừng lại ở vị trí thấp nhất của đột quy của nó. 1: Up Thanh kim dừng lại ở vị trí cao nhất của đột quy của nó.

(Chú ý) Nếu vị trí dừng của thanh kim được thiết lập để các vị trí cao nhất, thread cắt tia hành động sẽ được thực hiện sau khi thanh kim đi xuống một lần đến vị trí thấp nhất. 1 0

7 Sound of bấm vào công tắc chìa khóa gắn trên hộp PSC (Chức năng thiết lập số 11)

Chức năng này chọn cho dù âm thanh có hiệu quả hoặc không hiệu quả khi hoạt động bốn công tắc chìa khóa gắn trên hộp PSC.

1	1					1
---	---	--	--	--	--	---

0: tắt Tiếng nhấp chuột là không hiệu quả. 1: trên The sound of nhấp chuột là có hiệu quả.

số 8 chức năng chuyển đổi tùy chọn lựa chọn (Chức năng thiết lập số 12): Nó được sử dụng chỉ khi nó được kết hợp với

người đứng đầu máy được cung cấp với công tắc không bắt buộc.

Chức năng được gán cho switch tùy chọn có thể được lựa chọn từ các chức năng sau.

1	2					0
---	---	--	--	--	--	---

0: Không có chức năng (Tiêu chuẩn thiết lập)

1: kim lên / xuống bù khâu: Mỗi khi công tắc được nhấn,

bình thường thức ăn khâu một nửa khâu được thực hiện. (Tương tự hoạt động như lên / xuống bù tắc khâu trên bảng điều khiển.) 2: Trở lại bù khâu: Reverse khâu thức ăn chặn nuôi được thực hiện tại thấp

tốc độ trong khi chuyển đổi được giữ cố ép. (Nó chỉ có hiệu lực khi liên tục mô hình chiều may được chọn với các CP-160.) 3: Chức năng của hủy một lần đảo ngược khâu thức ăn ở phần cuối của khâu: Bằng

depressing phần sau của bàn đạp sau khi nhấn công tắc, hoạt động của khâu thức ăn ngược lại bị hủy một lần.

chức năng cắt tia Đề tài:: 4 Chức năng này được actuated như sợi chỉ cắt tia công tắc điện.

5: tay ép chức năng chân nâng: Chức năng này được actuated như công tắc chân nâng lên. 6:

Một khâu đền bù khâu: Mỗi khi công tắc được nhấn, một

hoạt động khâu khâu được thực thi.

7: Chức năng của đồng thời hủy khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu và

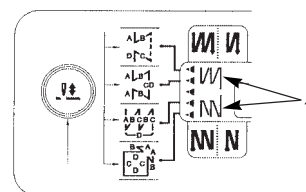
cuối may: Bằng cách điều hành công tắc không bắt buộc, không hiệu quả / hiệu quả có thể được luân phiên thay đổi theo.

8: tay ép chân nâng chức năng khi đạp là trung tính: Mỗi lần chuyển đổi là

ép, hàm liệu tự động đỡ chân lên ép khi bàn đạp là trung tính hoặc không thể được chọn.

(Ghi chú) Chỉ định 1 của khâu thức ăn ngược

lúc bắt đầu và kết thúc của may trên bảng điều khiển hoạt động là như nhau ngay cả khi hàm được hủy bỏ. Vì vậy, hãy cẩn thận.



9 Chức năng đếm may (Chức năng thiết lập số 14)

Chức năng đếm lên mỗi khi chủ đề tia được hoàn thành và đếm số lượng hoàn thành của quá trình may của.

Điều này có thể được thực hiện cùng với bảng điều khiển CP-160. Hãy tham khảo những lời giải thích của bảng điều khiển.

1	4					1
---	---	--	--	--	--	---

1: về chức năng đếm may là phẫu thuật. 0: tắt chức năng

đếm may là không hoạt động.

(Chỉ trên bảng điều khiển control CP-160 sẽ đi ra ngoài là tốt.)

(Chú ý) Setting sẽ không hợp lệ khi cảm biến cuối tài liệu không được đính kèm, hoặc CP-160 kiểm soát bảng điều khiển được kết nối.

! 0 Neutral tự động chức năng ép lên cao (với thiết bị AK chỉ) (Functionsetting số 21)

Chức năng này có thể tự động nhắc chân ép khi bàn đạp ở vị trí trung lập. thời gian nâng tự động của bàn đạp phụ thuộc vào thời gian nâng tự động sau khi chủ đề cắt tia và khi chân ép được tự động hạ xuống, nó sẽ tự động nâng lên ở vị trí trung lập thứ hai sau khi nó đã đi ra khỏi vị trí trung lập một lần.

2	1					0
---	---	--	--	--	--	---

0: tắt Chức năng của trung nâng ép tự động không phải là phẫu thuật. 1: về Lựa chọn các chức năng của trung nâng ép tự động

! 1 Chức năng của chuyển đổi của bù chuyển đổi về chức năng bằng điều khiển hoạt động (thiết lập chức năng

Số 22)

Chức năng của công tắc bồi thường thiết hại trên bảng điều khiển hoạt động của CP-160 có thể được thay đổi theo để chọc tức lên / xuống bù khâu hoặc một khâu đến bù khâu.

2	2					0
---	---	--	--	--	--	---

0: Needle lên / xuống bù khâu 1: Một khâu đến bù khâu

! 2 Người Gỡ cắt tia tình trạng chuyển động (Chức năng thiết lập số 25)

Chức năng này làm cho sợi cắt tia chuyển động không hiệu quả khi depressing phần sau của bàn đạp sau khi vị trí phát hiện XUỐNG đã được tắt bằng cách chuyển handwheel bằng tay hoặc những thứ tương tự.

2	5					1
---	---	--	--	--	--	---

0: Người Gỡ cắt tia chuyển động có hiệu quả. 1: Chủ đề cắt tia chuyển động đều bị cấm.

! 3 Chức năng của thiết lập các lực lượng nắm giữ sau khi dừng (chức năng thiết lập số 26)

Chức năng để ngăn chặn sự tăng lượng luân chuyển ngược lại sau khi dừng khi máy đã được sử dụng trong một thời gian dài và mô-men xoắn đầu máy đã trở thành ánh sáng. Khi giá trị thiết lập được tăng lên, tác dụng ngăn ngừa trở nên lớn. Tuy nhiên, khi giá trị thiết lập được tăng lên quá mức, ngược lại, có một nguy cơ là máy thường xoay. Điều chỉnh chức năng khi kiểm tra sự chuyển động của thanh kim.

2	6					0
---	---	--	--	--	--	---

Dải cài đặt: 0-9

! 4 Chức năng của thiết lập lực lượng phản ứng tại thời điểm retry (chức năng thiết lập số 27)

Chức năng này thay đổi độ lớn của lực lượng đảo ngược trước khi chuyển đến chuyển động thử lại.

2	7					3
---	---	--	--	--	--	---

Dải cài đặt: 1-15

1: Ít lùi lực lượng đến 15: Nhiều lực lượng đảo ngược

! 5 Thiết lập thời gian hút của Solenoid back-tack (Chức năng thiết lập số 29)

Chức năng này có thể thay đổi thời gian hút của Solenoid back-tack. Đó là hiệu quả để giảm giá trị khi nhiệt độ cao.

(Chú ý) Khi giá trị được giảm quá mức, thất bại của chuyển động hoặc sân khiếm khuyết sẽ làm theo.

Hãy cẩn thận khi thay đổi giá trị.

2	9			2	5	0	
---	---	--	--	---	---	---	--

Dải cài đặt: 50-300 ms <10 / ms>

! 6 Chức năng của khâu thức ăn ngược lại trên đường (chức năng thiết lập Nos. 30-33)

Chức năng giới hạn của số mũi khâu và sợi cắt tia lệnh có thể được thêm vào các liên lạc lại bật người đứng đầu máy may. Chức năng thiết lập số 30

3 0 **0**

Chức năng của khâu thức ăn ngược trên đường được chọn.

0: tắt Thường back-tack chức năng 1: trên Chức năng của khâu thức ăn ngược lại trên đường

Chức năng thiết lập số 31

3 1 **4**

Số mũi khâu thực hiện thức ăn chăn nuôi khâu ngược được thiết lập.

Dải cài đặt 0-19

mũi khâu

Chức năng thiết lập số 32

3 2 **0**

điều kiện có hiệu lực của khâu thức ăn ngược lại trên đường

0: tắt Không hoạt động khi máy may dừng lại. (Reverse khâu thức ăn trên đường chức năng chỉ khi máy may đang chạy.)

1: trên Operative khi máy may dừng lại.

(Reverse khâu thức ăn về chức năng cách cả khi máy may đang chạy và dừng lại.)

(Chú ý) Hoặc điều kiện là tác khi máy may đang chạy.

Chức năng thiết lập số 33

3 3 **0**

Chủ đề trang trí được thực hiện khi khâu thức ăn ngược trên đường hoàn tất.

0: tắt Nếu không có chủ đề cắt tia 1: trên Đề tài tia được thực thi.

Hoạt động dưới mỗi tiêu bang thiết lập

Ứng dụng	thiết lập chức năng			chức năng đầu ra
	số 30	32 0	33 0	
1	0	hoặc 1	hoặc 1	Nó hoạt động như công tắc cảm ứng trở lại bình thường.
2	1	0	0	Khi vận hành công tắc cảm ứng trở lại tại thời điểm phần phía trước thất vọng của bàn đạp, đảo ngược thức ăn khâu như nhiều như số lượng các mũi khâu xác định bởi các thiết lập chức năng định số 31 có thể được thực hiện.
3	1	1	0	Khi vận hành công tắc cảm ứng trở lại tại thời điểm hoặc dừng của máy may hoặc phần phía trước thất vọng của bàn đạp, đảo ngược thức ăn khâu như nhiều như số lượng các mũi khâu xác định bởi các thiết lập chức năng định số 31 có thể được thực hiện. Khi vận hành công tắc cảm ứng trở lại tại thời điểm phần phía trước thất vọng của bàn đạp, tự động cắt tia thread được thực hiện sau khi khâu thức ăn ngược như nhiều như số lượng các mũi khâu xác định bởi các thiết lập chức năng số 31 đã được thực hiện. Khi vận hành công tắc cảm ứng trở lại tại thời điểm hoặc dừng của máy may hoặc phần phía trước thất vọng của bàn đạp, tự động
4	1	0	1	cắt tia thread được thực hiện sau khi khâu thức ăn khâu như nhiều như số lượng các mũi khâu xác định bởi các thiết lập chức năng số 31 đã được thực hiện.
5	1	1	1	

1 Sử dụng làm thức ăn chăn nuôi ngược khâu công tắc cảm ứng trở lại bình thường.

2 Được sử dụng để củng cố đường may (nhấn chỉ khâu) từ các nếp gấp. (Nó chỉ hoạt động khi máy may đang chạy.)

3 Được sử dụng để củng cố đường may (nhấn chỉ khâu) từ các nếp gấp.

(Nó hoạt động hoặc khi máy may dừng hoặc khi máy may đang chạy.)

4 Sử dụng như bắt đầu chuyển đổi cho khâu thức ăn ngược vào cuối may.

(Được sử dụng như là sự thay thế cho chủ đề cắt tia bởi depressing lại một phần của bàn đạp. Nó chỉ hoạt động khi máy may đang chạy. Nó đặc biệt hiệu quả khi máy may được sử dụng như máy đứng làm việc.)

5 Sử dụng như bắt đầu chuyển đổi cho khâu thức ăn ngược vào cuối may.

(Được sử dụng như là sự thay thế cho chủ đề cắt tia bởi depressing lại một phần của bàn đạp. Nó hoạt động hoặc khi máy may dừng hoặc khi máy may đang chạy. Nó đặc biệt hiệu quả khi máy may được sử dụng như máy đứng làm việc.)

! 7 Số vòng quay của một-shot khâu (Chức năng thiết lập số 38)

Chức năng này có thể được thiết lập, bởi hoạt động đập của một thời gian, tốc độ may của một-shot khâu khi máy may tiếp tục khâu cho đến khi hoàn thành số lượng các mũi khâu quy định hoặc phát hiện vào cuối tài liệu.

Thiết lập phạm vi

150 đến MAX. rpm. <50 / rpm>

(Chú ý) 1. Thiết lập một-shot khâu được thực hiện bởi bảng điều khiển hoạt động của CP-160, hoặc

Chức năng thiết lập số 76.

2. max. số vòng quay của một-shot khâu được giới hạn bởi các mô hình của người đứng đầu máy may.

! số 8 Giữ thời điểm nâng chân ép (Chức năng thiết lập số 47)

Solenoid loại ép nâng chân (số 46 0) có thể điều chỉnh thời gian kiểm soát nắm giữ nâng chân ép. Chức năng này tự động hạ chân ép khi thời điểm ấn định với các thiết lập số 47 đã trôi qua sau khi đỡ chân lên ép.

Khi nâng chân kiểu ép khí nén (số 46 1) được chọn, kiểm soát thời gian nắm giữ nâng chân ép là regardless vô hạn của giá trị thiết lập.

Thiết khoảng 10-600 giây <10 /

sec>

! 9 Bồi thường thiết hại về thời gian của Solenoid cho khâu thức ăn ngược (Chức năng thiết lập số 51-53)

Khi mũi khâu thức ăn bình thường và ngược lại không thống nhất dưới tác động thức ăn khâu tự động đảo ngược, chức năng này có thể thay đổi thời gian ON / OFF của Solenoid cho tack lại và bồi thường cho thời gian.

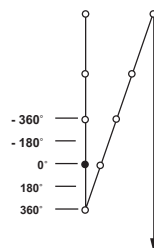
1 Bồi thường trên thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may (Chức năng thiết lập số 51)

On-thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may có thể được bù đắp bằng các đơn vị của góc.

phạm vi điều chỉnh

- 36-36 <1 / 10°>

góc Bồi thường	Set giá trị	Số stitches bồi thường
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



* Khi điểm trước ngày 1 khâu được coi là 0°, bồi thường là có thể bằng cách 360° (1 khâu) ở phía trước và ở phía sau.

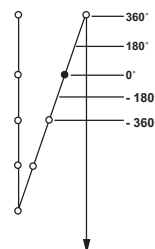
2 Bồi thường của off-thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may (Chức năng thiết lập số 52)

Off-thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may có thể được bù đắp bằng các đơn vị của góc.

phạm vi điều chỉnh

- 36-36 <1 / 10°>

góc Bồi thường	Set giá trị	Số stitches bồi thường
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



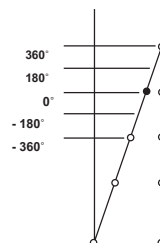
3 Bồi thường của off-thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lại ở phần cuối của may (Chức năng thiết lập số 53)

Off-thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may có thể được bù đắp bằng các đơn vị của góc.

phạm vi điều chỉnh

- 36-36 <1 / 10°>

góc Bồi thường	Set giá trị	Số stitches bồi thường
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



@ 0 Chức năng chân nhắc sau khi chủ đề cắt tia (Chức năng thiết lập số 55)

Chức năng này có thể tự động nhắc chân ép sau trimming. This chủ đề chức năng chỉ có tác dụng khi nó được sử dụng kết hợp với các thiết bị AK.

5 5 ☐ ☐ ☐ ☐ 1

0: tắt chức năng tự động nâng chân ép không được cung cấp.

(Tay ép chân không tự động đi lên sau khi chủ đề trang trí.) 1: trên Chức năng tự động nâng chân ép được cung cấp.

(Tay ép chân tự động đi lên sau khi chủ đề trang trí.)

@ 1 Đảo ngược cuộc cách mạng để nâng kim sau khi chủ đề cắt tia (Chức năng thiết lập số 56)

Chức năng này được sử dụng để làm cho máy may xoay theo hướng ngược lại sau khi chủ đề cắt tia để nâng thanh kim gần đến vị trí cao nhất. Sử dụng chức năng này khi kim xuất hiện dưới chân ép và nó có khả năng làm cho vết trầy xước trên các sản phẩm may vật liệu nặng cân hoặc những thứ tương tự.

5 6 ☐ ☐ ☐ ☐ 0

0: tắt chức năng làm máy may xoay theo hướng ngược lại để

nâng kim sau khi chủ đề trang trí không được cung cấp. 1: về chức năng làm máy may xoay theo hướng ngược lại để

nâng kim sau khi chủ đề trang trí được cung cấp.

(Chú ý) Thanh kim được nâng lên, bằng cách xoay máy theo hướng ngược lại, gần như đến

cao nhất điểm chết. Điều này có thể dẫn đến trượt-off của sợi kim. Do đó, nó là cần thiết để điều chỉnh độ dài của thread còn lại sau khi chủ đề cắt tia đúng cách.

@ 2 Chức năng phát hiện số tiền còn lại chủ đề Bobbin (Chức năng thiết lập số 57 và số 61)

Chức năng này phát hiện số lượng sợi cuộn sử dụng và thông báo thời gian thay thế các cuộn.

Chức năng này được sử dụng khi thiết bị phát hiện số lượng cuộn đề còn lại (AE) được đính kèm. Đối với các chi tiết, hãy tham khảo sách hướng dẫn cho các thiết bị phát hiện số lượng cuộn đề còn lại.

☐ ☐ ☐ ☐ ☐ 0

(Chú ý) Hãy chắc chắn để thiết lập các thiết lập số 57 để không hiệu quả ("0") khi thiết bị AE không kèm theo.

("E43" được hiển thị, và các máy may không actuated.) 5 7

@ 3 Chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim (chức năng thiết lập số 58)

Khi thanh kim ở vị trí trên hoặc ở vị trí thấp hơn, chức năng này giữ thanh kim bằng cách áp dụng một phanh hơi.

5 8 ☐ ☐ ☐ ☐ 0

0: tắt Chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của kim

thanh là không hiệu quả.

1: về chức năng giữ được xác định trước trên / vị trí thấp hơn của kim

thanh là có hiệu quả.

@4 Thay đổi giao chức năng AUTO / Pedal cho tốc độ may của khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may (Chức năng thiết lập số 59)

Chức năng này chọn liệu khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may được thực hiện mà không có một break ở tốc độ được thiết lập bởi các thiết lập chức năng số 8 hoặc khâu được thực hiện với tốc độ của các hoạt động đạp.

5 9 ☐ ☐ ☐ ☐ 1

0: Manu

Tốc độ được chỉ định bởi các hoạt động đạp.

1: Auto

Tự động khâu với tốc độ quy định

(Chú ý) 1. max. may tốc độ của khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may được giới hạn

tốc độ thiết lập bởi các thiết lập vị trí thứ 8 không phụ thuộc vào bàn đạp chức năng.

2. Khi "0" được chọn, khâu khâu thức ăn ngược lại có thể không phù hợp với các khâu thức ăn bình thường.

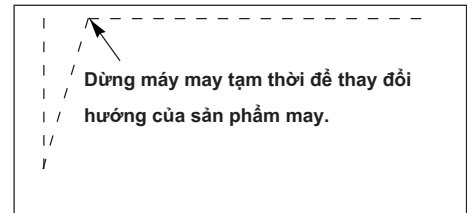
@ 5 Chức năng dừng ngay sau khi khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may (chức năng thiết lập số 60)

Chức năng này tạm thời dừng máy may ngay cả khi giữ depressing phần phía trước của bàn đạp tại thời điểm kết thúc quá trình khâu thức ăn ngược của lúc bắt đầu khâu. Nó được sử dụng khi may một chiều dài ngắn bằng cách khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu khâu.

0: Không được cung cấp với chức năng của
dừng tạm thời của máy may ngay sau
khi khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may

6 0 0

1: cung cấp với chức năng
dừng tạm thời của máy may ngay sau
khi khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may



@ 6 Chức năng của phần mềm xuống chân ép (chỉ với thiết bị AK) (chức năng thiết lập Nos. 70 và 49)

Chức năng này nhẹ nhàng có thể làm giảm các chân ép.

Chức năng này có thể được sử dụng khi nó là cần thiết để giảm tiếng ồn liên lạc, khiếm khuyết vải, hoặc trượt vải tại thời điểm hạ chân ép.

Lưu ý: Thay đổi thời gian chức năng thiết lập số 49 cùng tại thời điểm chọn chức năng

mềm xuống kể từ khi có hiệu lực đầy đủ không thể thu được trừ thời điểm chức năng thiết lập số 49 được thiết lập lâu hơn khi hạ chân ép bằng cách ấn bàn đạp.

4 9 1 4 0

0-250 ms 10

ms / Bước

7 0 0

0: Chức năng của phần mềm xuống chân ép không phải là phẫu thuật. (Tay ép chân là nhanh chóng hạ xuống.)

1: Lựa chọn các chức năng của phần mềm xuống chân ép

@ 7 Chức năng nâng cao nhích hoạt động (chức năng thiết lập Nos. 71 và 72)

Chức năng này cải thiện khả năng hoạt động của khâu một khâu của hoạt động chuyển đổi tốc độ cao cho bàn đạp hoặc máy may để đứng làm việc.

Càng giá trị thiết lập trở nên, càng có nhiều giới hạn tốc độ lúc bắt đầu quay được đáng kể gia tăng và khả năng hoạt động của khâu một khâu được cải thiện.?

Chức năng thiết lập số 71 giới hạn tốc độ tại thời điểm tái tăng tốc trên con đường của việc giảm tốc độ. Chức năng thiết lập số 72 giới hạn khả năng tăng tốc từ trạng thái dừng.

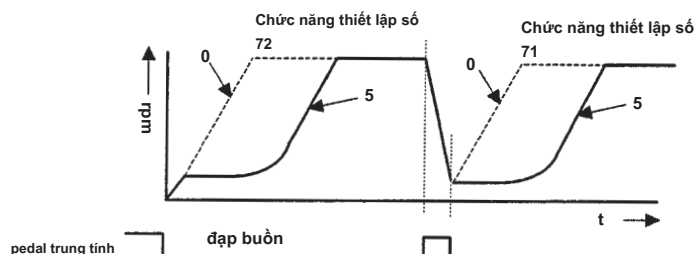
Lưu ý: Chức năng này không làm việc khi bật nguồn hoặc bắt đầu ngay sau khi may sợi cắt tia.

7 1 0

0-5

7 2 0

0-5



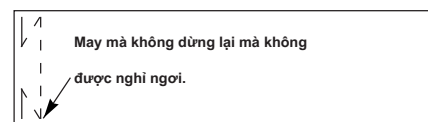
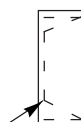
@số 8 Chức năng của việc giảm tốc độ của khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may (chức năng thiết lập số 92)

Chức năng để làm giảm tốc độ tại thời điểm kết thúc khâu thức ăn ngược của lúc bắt đầu khâu: Bình thường sử dụng tùy thuộc vào tình trạng đạp (Tốc độ được acceralated lên mức cao nhất mà không được nghỉ ngơi.) Chức năng này được sử dụng khi dừng tạm thời được sử dụng đúng cách. (Cuff và gắn cuff)

9 2 0

0: Tốc độ không bị giảm đi. 1:
Tốc độ bị giảm đi.

điểm dừng tạm thời



@ 9 Thử lại chức năng (Function thiết lập số 73)

Khi chức năng retry được sử dụng, nếu vật liệu may là dày và không pierced với kim, chức năng này làm cho đâm kim trong các tài liệu một cách dễ dàng.

7 3 1

0: Bình thường

1: chức năng Thử lại được cung cấp.

0 One-shot chức năng lên đến cuối tài liệu (Chức năng thiết lập số 76)

Chức năng này có thể thực hiện một-shot khâu tự động lên đến hết nguyên liệu kết hợp với bộ cảm biến cuối tài liệu khi bằng điều khiển hoạt động không được kết nối.

7 6 0

0: Nếu không có một-shot chức năng 1:

Với chức năng one-shot

1 Chức năng lựa chọn đường cong đạp (chức năng thiết lập số 87)

Chức năng này có thể thực hiện việc lựa chọn các đường cong của số vòng quay của máy may với số lượng thất vọng của bàn đạp.

Thay đổi chức năng này khi bạn cảm thấy rằng nhích hoạt động rất khó hoặc phản ứng đạp chậm.

8 7 0

0: Số vòng quay của máy may

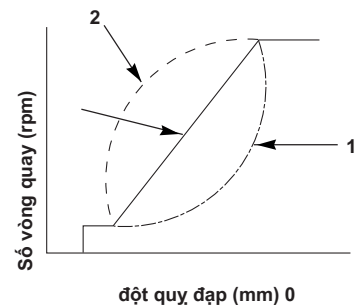
về số tiền thất vọng của bàn đạp tăng tuyến tính. 1:

Phản ứng với tốc độ trung bình trong điều kiện

số tiền thất vọng của bàn đạp bị trì hoãn.

2: Phản ứng với tốc độ trung bình trong điều kiện

số tiền thất vọng của bàn đạp là tiên tiến.



2 Chức năng thêm vào kim lên / xuống bù chuyển đổi (chức năng thiết lập số 93)

Một hoạt động khâu có thể được thực hiện chỉ khi kim lên / switch xuống bởi thường được nhấn tại thời điểm dừng trên ngay lập tức sau khi bật công tắc nguồn hoặc trên dừng ngay lập tức sau khi bài tĩa.

9 3 0

0: Bình thường (Chỉ kim lên / xuống bù hoạt động khâu) 1: Một khâu bởi thường hoạt động khâu

(dừng trên II dừng phía trên) là

thực hiện chỉ khi chuyển đổi nói trên được thực hiện.

3 Thiết lập của max. số vòng quay của đầu máy may (Chức năng thiết lập số 96)

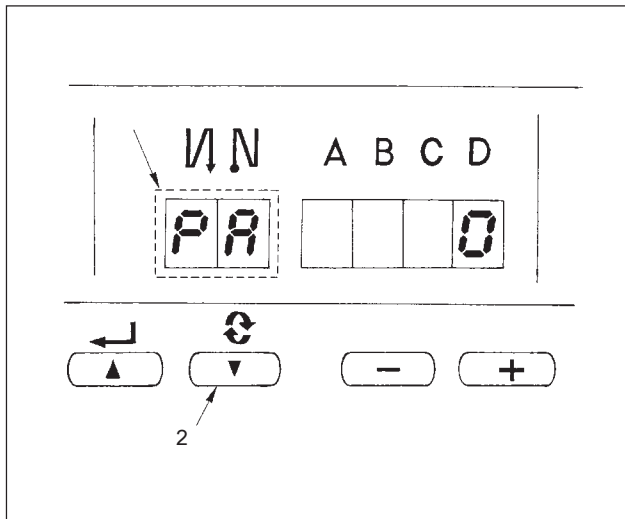
Chức năng này có thể thiết lập tối đa. số vòng quay của đầu máy may bạn mong muốn sử dụng. Giới hạn trên của giá trị thiết lập khác nhau phù hợp với người đứng đầu máy may để được kết nối.

9 6 4 0 0

150 đến Max. [Rpm] <50 / rpm>

6. Bồi thường Tự động điểm trung tính của cảm biến bàn đạp

Bất cứ khi nào cảm biến bàn đạp, mùa xuân, vv được thay thế, hãy chắc chắn để thực hiện sau hoạt động:



1) Nhấn công tắc 2, bật công tắc điện.

2) Chỉ định trên màn hình sẽ được như minh họa trong 6.

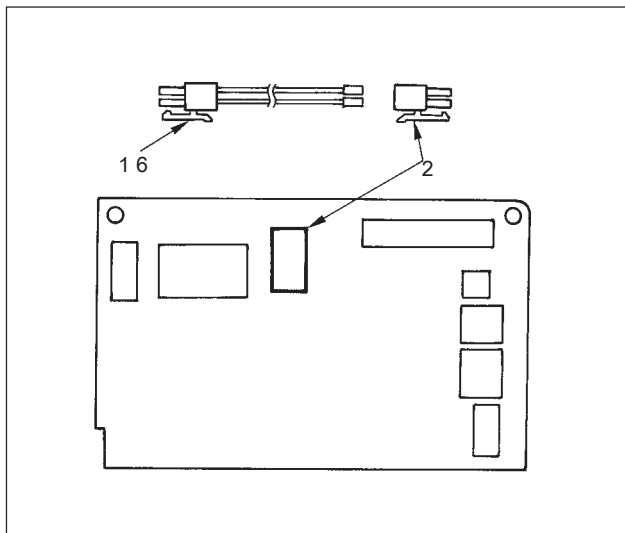
Tại thời điểm này, giá trị được ghi trong 7 phân đoạn bốn con số là giá trị bồi thường.

(Chú ý) Tại thời điểm này, các cảm biến bàn đạp không

hoạt động đúng nếu bàn đạp là chân nân. Không đặt chân hoặc bất kỳ đối tượng trên bàn đạp. Cảnh báo âm thanh “peeps” và giá trị bồi thường không được hiển thị.

3) tắt công tắc điện, và bật công tắc nguồn một lần nữa để trở về chế độ bình thường.

7. Bobbin chủ đề thiết bị phát hiện số tiền còn lại, AE

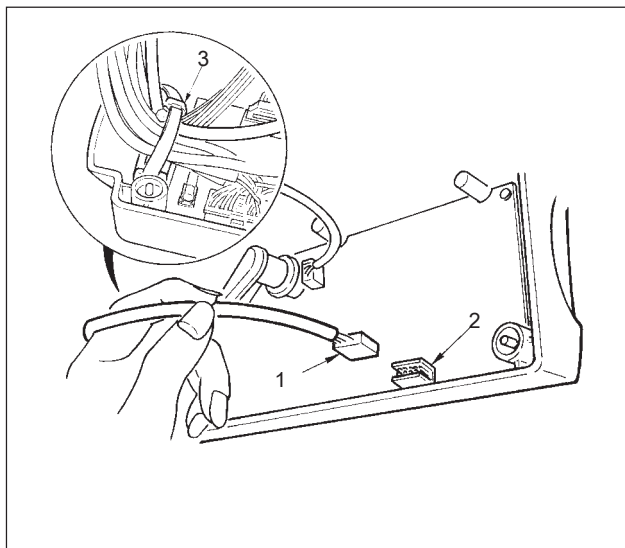


Khi sử dụng thiết bị AE, IO pcb không bắt buộc là cần thiết. Kết nối dây điện từ 1 gắn liền với các bên của điện thoại AE để 2P cắm (màu đỏ) 2 gắn liền với pcb IO để sử dụng.

(Chú ý) Ngay cả khi kết nối với phích cắm ra khỏi 14P

người đứng đầu máy, thiết bị không hoạt động. Vì vậy, hãy cẩn thận.

8. Kết nối của bàn đạp của máy đứng làm việc



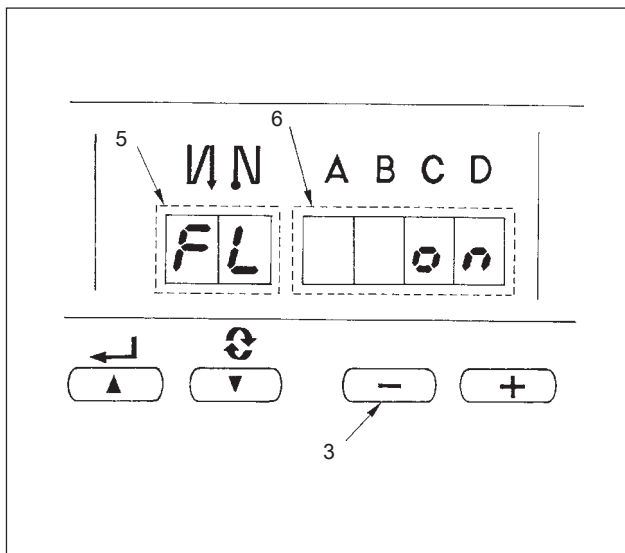
1) Kết nối đầu nối của PK70 1 để kết nối

2 (CN39: 12P) của SC-500.

2) Thắt chặt dây của PK70 cùng với dây khác với ban nhạc cáp clip 3 gắn liền với thủ trong vòng cấm sau khi đi qua nó thông qua kẹp cáp.

(Chú ý) Hãy chắc chắn để TẮT sức mạnh trước kết nối kết nối.

9. Thiết lập các chức năng tự động nâng



Khi thiết bị tự động nâng (AK) được gắn, chức năng này làm cho các chức năng công việc tự động nâng.

1) bật công tắc điện trong khi bấm công tắc

3 bên trong hộp điều khiển.

2) màn hình LED được bật để 5, 6 (FL ON) với "bíp", và chức năng tự động nâng có hiệu lực.

3) tắt công tắc điện, và bật công tắc nguồn một lần nữa để trở về chế độ bình thường.

4) Lặp lại các hoạt động 1) đến 3), và màn hình LED được bật để (FL OFF). Sau đó, chức năng tự động nâng không hoạt động. FL ON

: Thiết bị tự động nâng có hiệu lực. FL OFF:

chức năng Auto-nâng không hoạt động.

(Tiêu chuẩn tại thời điểm giao hàng)

(Tương tự như vậy, chân ép không được tự động nâng lên khi khâu lập trình được hoàn tất.)

(Chú ý) 1. Thực hiện tái bật về sức mạnh, hãy chắc chắn để thực hiện sau thời điểm thứ hai

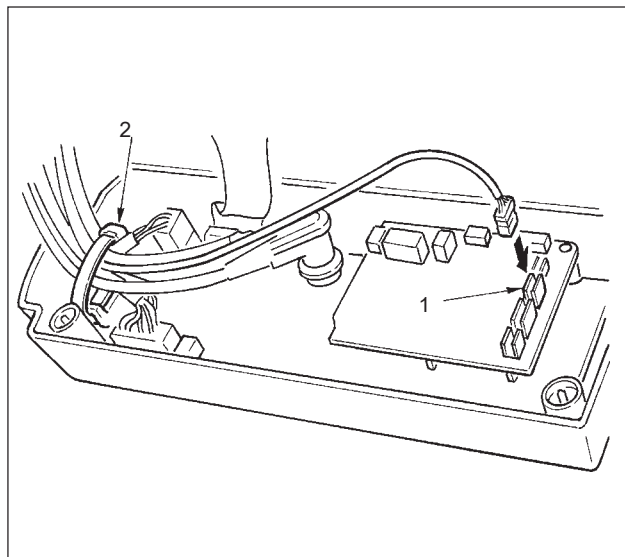
trở lên đã qua.

(Nếu ON / OFF hoạt động của điện được thực hiện một cách nhanh chóng, thiết lập có thể không thay đổi theo tốt.)

2. Tự động nâng không actuated trừ khi chức năng này được chọn đúng cách.

3. Khi "FL ON" được chọn mà không cần cài đặt các thiết bị tự động nâng lên, bắt đầu là trong giây lát trì hoãn lúc bắt đầu khâu. Ngoài ra, hãy chắc chắn để chọn "FL OFF" khi tự động nâng không được cài đặt từ công tắc cảm ứng lại có thể không hoạt động.

10. Kết nối của cảm biến cuối tài liệu (ED)



1) Kết nối đầu nối của cảm biến cuối tài liệu (ED) trình kết nối 1 (CN55: 6P) của SC-500.

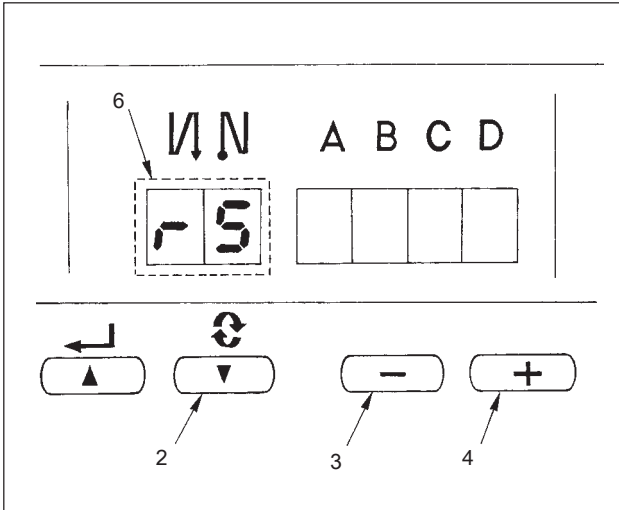
2) Thắt chặt dây của cảm biến cuối tài liệu cùng với dây khác với ban nhạc cáp clip 2 gắn liền với thủ trong vòng cấm sau khi đi qua nó thông qua kẹp cáp.

(Chú ý)

1. Hãy chắc chắn để TẮT sức mạnh trước khi kết nối đầu nối.

2. Đối với việc sử dụng các cảm biến cuối tài liệu, hãy tham khảo sách hướng dẫn kèm theo cảm biến cuối tài liệu.

11. Khởi tạo dữ liệu cài đặt



Toàn bộ nội dung thiết lập chức năng của SC-500 có thể được trả lại cho các giá trị tối thiểu qui định.

1) Nhấn tất cả các switch 2, 3 và 4, Bật

công tắc điện.

2) LED hiển thị dấu hiệu 6 với âm thanh “peep”,

và khởi động.

3) Tiếng chuông âm thanh sau khoảng một giây (âm thanh duy

nhất ba lần, “peep”, “peep”, và “peep”), và trở về thiết lập dữ liệu đến các giá trị thiết lập tiêu chuẩn.

(Chú ý) Đừng TẮT sức mạnh trên đường

khởi tạo hoạt động. Chương trình của đơn vị chính có thể bị phá vỡ.

4) tắt công tắc điện, và bật công tắc nguồn một lần nữa để trở về chế độ bình thường.

(Chú ý)

1. Khi hoạt động này được thực hiện, giá trị bồi thường trung lập của bộ cảm biến bàn đạp trở thành “0”.

Theo đó, hãy chắc chắn để thực hiện hoạt động của cảm biến bàn đạp tự động bồi thường trung tính trước khi sử dụng máy may. (Tham khảo trang 32.)

2. Ngay cả khi hoạt động này được thực hiện, dữ liệu khâu theo quy

định của bảng điều khiển hoạt động có thể không được khởi tạo.

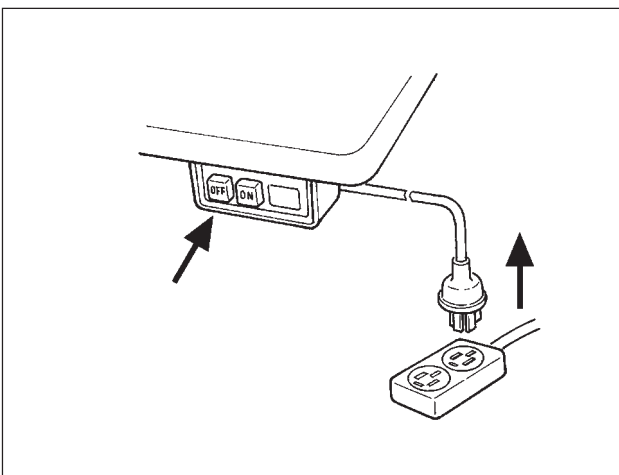
4. BẢO TRÌ

1. Thay thế cầu chì



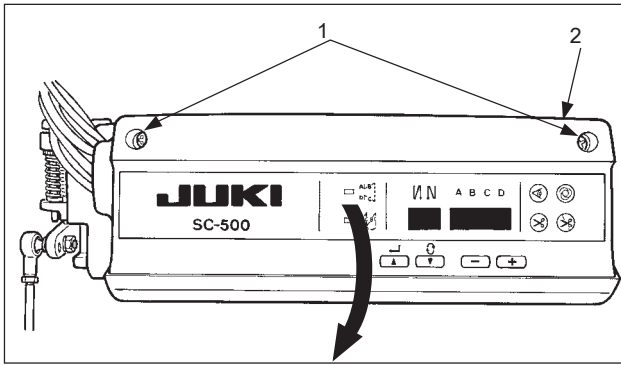
CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân do các nguy cơ sốc điện hoặc bắt đầu đột ngột của máy may, tháo nắp sau khi tắt công tắc nguồn và một sai sót 5 phút hoặc lâu hơn. Để ngăn ngừa thương tích cá nhân, khi một cầu chì đã thổi ra, hãy chắc chắn để thay thế nó bằng một cái mới với công suất tương tự sau khi tắt công tắc nguồn và loại bỏ nguyên nhân của thổi ra của cầu chì.



1) Nhấn nút OFF của công tắc nguồn để bật OFF sức mạnh sau khi xác nhận rằng máy may đã ngừng.

2) Vẽ ra dây nguồn đến từ các ổ cắm điện cắm sau khi xác nhận rằng công tắc nguồn được bật OFF. Thực hiện các công việc của bước 3) sau khi xác nhận rằng sức mạnh đã được cắt và nó đã trôi qua trong 5 phút hoặc lâu hơn.



3) Nới lỏng setscrew 1 trong trang bìa 2.

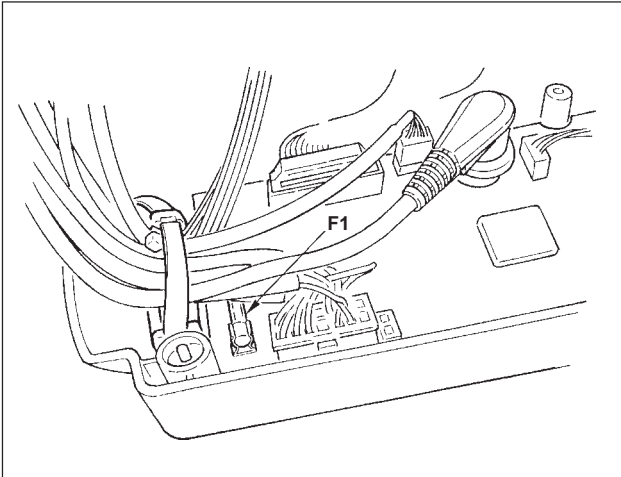
4) Nhấn bên của trang bìa 2 theo hướng

của mũi tên, hãy mở nắp phía trước về phía bạn.

Lưu ý: Hãy chắc chắn để mở / đóng bìa với

ban tay của bạn.

[Thay cầu chì F1 trên CTL bảng mạch (điện từ cầu chì bảo vệ)]

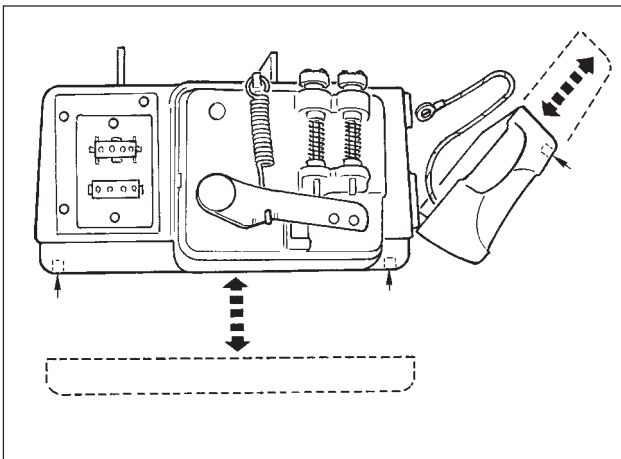


1) Nới lỏng hai setscrews trong bìa trước và mở nắp sau khi kiểm tra rằng sức mạnh đã được bật OFF.

2) Thay thế 5A cầu chì F1 trên CTL bảng mạch với một cầu chì có cùng công suất cung cấp như các phụ kiện.

3) Đóng bìa như trước và sửa chữa nó với setscrews trong khi chú ý đến véo của dây.

[Thay cầu chì F1 trên PWR bảng mạch (điện mạch cầu chì bảo vệ)] [Thay cầu chì F2 trên PWR bảng mạch (tái sinh cầu chì bảo vệ kháng)]



1) Nới lỏng hai setscrews trong bìa trước và mở nắp sau khi kiểm tra rằng sức mạnh đã được bật OFF.

2) Di chuyển đầu nối CN30, CN32, CN33, CN36, CN37 và CN38 và loại bỏ các setscrew gắn vào dây trệt của CTL bảng mạch. (Nối Nos. Phụ thuộc vào thông số kỹ thuật.)

3) Vẽ lên bìa chéo ở vị trí nơi trang bìa được chéo nghiêng khoảng 45 độ, và tháo vỏ. Tháo hộp điều khiển từ động cơ.

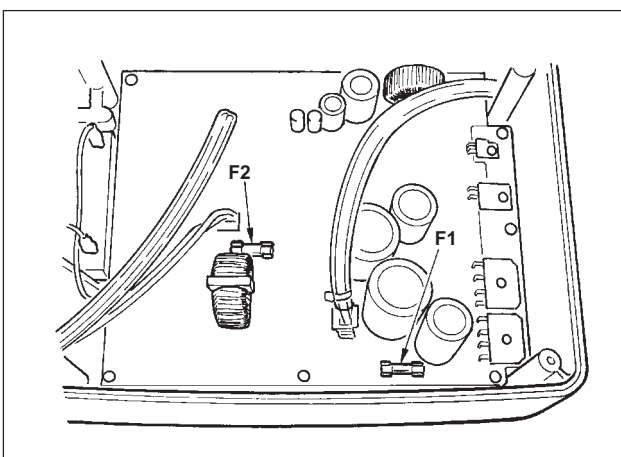
4) Di chuyển Bốn setscrews trong bìa đáy và tháo nắp đáy.

5) Thay thế 3.15A cầu chì F1 hoặc cầu chì 2A F2 trên PWR bảng mạch với một cầu chì có cùng công suất cung cấp như các phụ kiện.

6) Fix bìa đáy như trước đây với setscrews, và nhấn bìa để trang bìa đáy từ vị trí nơi trang bìa được chéo nghiêng khoảng 45 độ để lắp ráp.

7) Gắn kết nối và dây mặt đất đã được gỡ bỏ.

8) Đóng bìa như trước và sửa chữa nó với setscrews trong khi chú ý đến véo của dây.



2. Thay đổi thủ tục giữa 100V đến 120V và 200V đến 240V (có thể chỉ cho các loại điện áp chuyển đổi)



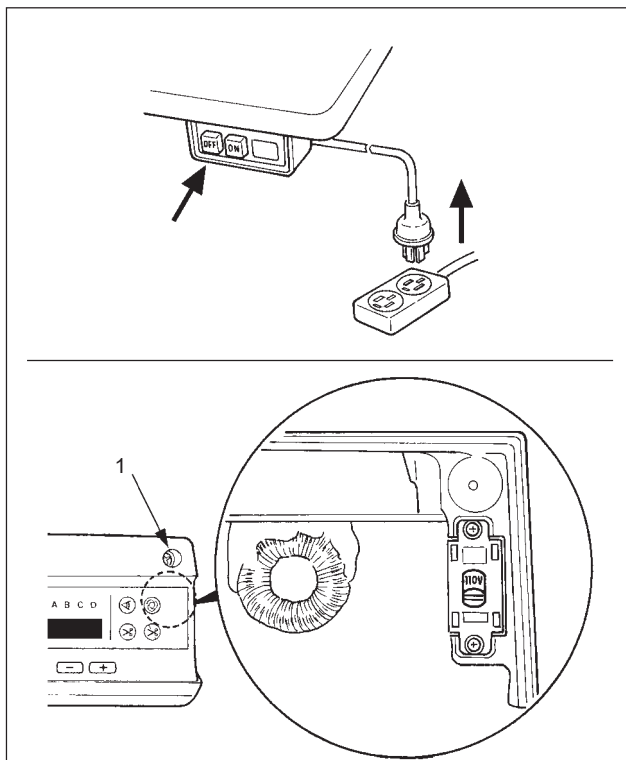
CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân do các nguy cơ sốc điện hoặc bắt đầu đột ngột của máy may, thực hiện các công việc sau khi tắt công tắc nguồn và một sai sót 5 phút hoặc lâu hơn. Để ngăn chặn tai nạn gây ra bởi việc không quen thuộc hoặc điện giật, yêu cầu các chuyên gia điện hoặc kỹ sư của các đại lý của chúng tôi khi điều chỉnh các thành phần điện.

Điện áp có thể thay đổi giữa giai đoạn duy nhất 100 đến 120V và một pha / 3 pha 200 đến 240V bằng cách thay đổi so với chuyển đổi điện áp chuyển đổi.

(Chú ý) Việc chuyển đổi chuyển đổi điện áp là ở bên trong của hộp điều khiển. Khi thay đổi các thiết lập, hãy

chắc chắn để mở trang bìa sau khi tắt công tắc nguồn và một sai sót 5 phút hoặc lâu hơn. Ngoài ra, nếu các thủ tục thay đổi là nhầm, điều khiển hộp bị hư hỏng. Vì vậy, phải rất cẩn thận.



- 1) Tắt điện với công tắc nguồn sau khi kiểm tra rằng máy may đã ngừng.
- 2) Vẽ ra dây nguồn ra khỏi ổ cắm điện sau khi kiểm tra công tắc nguồn đã được bật OFF. Sau đó, chờ trong 5 phút hoặc lâu hơn.
- 3) Tháo hai ốc vít 1 sửa chữa các trang bìa và chậm mở nắp phía trước.

- 4) treo thủ tục của điện áp điện

(Chú ý) Khi điện áp của chuyển đổi điện

chuyển đổi và của dây đầu vào AC là sai, điều khiển hộp bị hư hỏng. Hãy chắc chắn để kiểm tra các dấu hiệu của công tắc chuyển đổi và đầu vào điện áp điện để sử dụng.

- 4) -1 Khi sử dụng với 3 pha 200 đến 240V

Đặt một tước nơ vít hoặc tương tự để phần khe Một của công tắc chuyển đổi và thúc đẩy chuyển đổi.

(Chỉ định của điện áp của chuyển đổi là 220V.)

Đặt một tước nơ vít hoặc tương tự để phần khe Một của công tắc chuyển đổi và thúc đẩy chuyển đổi.

- 4) -2 Khi sử dụng với giai đoạn duy nhất 200 đến 240V

Đặt một tước nơ vít hoặc tương tự để phần khe Một của công tắc chuyển đổi và thúc đẩy chuyển đổi.

(Chỉ định của điện áp của chuyển đổi là 220V.)

Đặt một tước nơ vít hoặc tương tự để phần khe Một của công tắc chuyển đổi và thúc đẩy chuyển đổi.

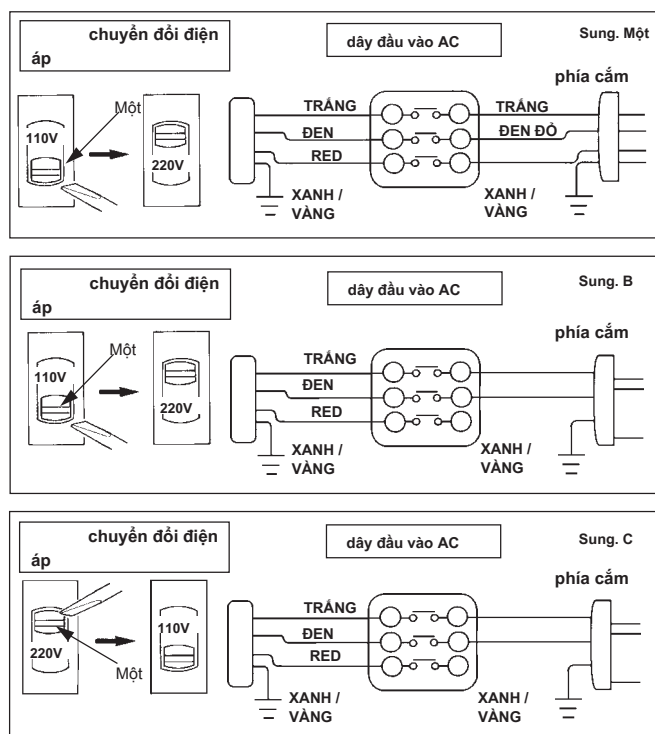
- 4) -3 Khi sử dụng với giai đoạn duy nhất 100 đến 120V

Đặt một tước nơ vít hoặc tương tự để phần khe Một của công tắc chuyển đổi và thúc đẩy chuyển đổi. (Chỉ định của điện áp của chuyển đổi là 110V.)

Đặt một tước nơ vít hoặc tương tự để phần khe Một của công tắc chuyển đổi và thúc đẩy chuyển đổi.

(Chú ý) Hãy rất cẩn thận rằng các thành phần không hư hỏng do cuối cùng của tước nơ vít.

- 5) Kiểm tra một lần nữa rằng sự thay đổi đã được thực hiện mà không thất bại trước khi chốt bìa trước.
- 6) Đóng bìa và thắt chặt hai ốc vít trong khi được rất cẩn thận rằng dây không được đánh bắt bằng bìa.

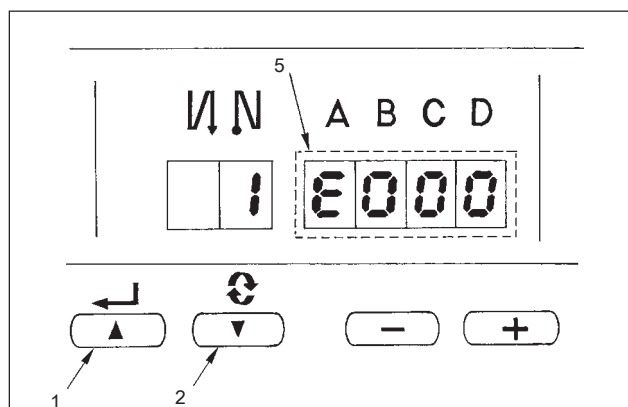


3. mã Lỗi

Trong trường hợp sau đây, kiểm tra lại trước khi bạn phân xét trường hợp như rắc rối.

hiện tượng	Nguyên nhân	biện pháp khắc phục Nghiêng máy
Khi nghiêng máy may, chuông tiếng bip và máy may không thể hoạt động.	Khi nghiêng máy may mà không cần tắt công tắc nguồn, hành động được ở phía bên trái được thực hiện vì lợi ích an toàn.	may sau khi tắt điện.
Solenoid cho chủ đề trang trí, thức ăn ngược lại, gạt nước vv thất bại để làm việc. đèn tay không sáng lên. Ngay cả khi depressing bàn	Khi các cầu chì để bảo vệ quyền lực điện tử đã thối ra	Kiểm tra các cầu chì để bảo vệ quyền lực điện tử.
đạp ngay sau khi bật nguồn, máy may không chạy. Khi depressing bàn đạp sau depressing phần sau của bàn đạp một lần, máy may chạy. Chiếc máy may không dừng lại ngay cả khi bàn đạp được trả lại cho vị trí trung lập của nó.	vị trí trung lập trong những bàn đạp đã thay đổi. (Vị trí Neutral có thể được chuyển khi thay đổi áp mùa xuân của bàn đạp hoặc tương tự.)	Thực hiện chức năng sửa chữa trung tính tự động của cảm biến bàn đạp.
Dừng vị trí của máy may khác nhau (không thường xuyên).	Khi thắt chặt các vít trong handwheel đang bị lãng quên tại thời điểm điều chỉnh vị trí kim dừng lại. chức năng tự động nâng là OFF.	An toàn tighten vít trong handwheel.
Ép chân không đi lên ngay cả khi thiết bị tự động nâng được đính kèm.		Chọn "FL ON" bằng cách lựa chọn chức năng tự động nâng.
	hệ thống bàn đạp được thiết lập để hệ thống KFL.	Thay đổi jumper để PFL thiết để nâng chân ép bằng cách ấn một phần mặt sau của bàn đạp. Kết nối dây đúng cách.
	Cord của auto-l thiết bị i fter không kết nối với đầu nối (CN37). Ép chân đang đi lên bằng thiết	
công tắc cảm ứng lại không làm việc.	bị tự động lít.	Hoạt động chuyển đổi sau khi chân ép hạ xuống.
	thiết bị tự động nâng không được đính kèm. Tuy nhiên, chức năng tự động nâng ON. Chế độ đang ở	Chọn "FL OFF" khi thiết bị tự động nâng không được đính kèm.
vị trí UP di chuyển không làm việc khi tất cả các đèn trên bảng điều khiển ánh sáng lên.	chế độ thiết lập chức năng. Việc chuyển đổi trên pcb CTL được nhấn bởi t ồng bị ràng buộc đồng r ds và t ồng nói trên chế độ dẫn. dây đầu ra động cơ (4P) bị ngắt kết nối. Connector (CN30) của dây	Tháo nắp dây phía trước, và sắp xếp các dây bởi các thủ tục ràng buộc thường được mô tả trong sách hướng dẫn.
máy may thất bại trong việc chạy.	tín hiệu động cơ được ngắt kết nối.	Kết nối dây đúng cách. Kết nối
		dây đúng cách.

Bên cạnh đó, có các mã lỗi sau đây trong thiết bị này. Những mã lỗi khóa liên động (hoặc chức năng giới hạn) và thông báo cho vấn đề để các vấn đề không được mở rộng khi bất kỳ vấn đề được phát hiện. Khi bạn yêu cầu dịch vụ của chúng tôi, vui lòng xác nhận mã lỗi.



Kiểm tra thủ tục của các mã lỗi

- 1) Nhấn công tắc 1 trong hộp điều khiển, bật công tắc điện.
- 2) LED trở thành màn hình 5 với âm thanh của "peep" và mã lỗi mới nhất sẽ được hiển thị.
- 3) Xác nhận các nội dung của lỗi trước có thể được thực hiện bởi công tắc điều hành 1 hoặc là 2.

(Chú ý) switch Khi vận hành 1, một trước

mã lỗi đang tồn tại sẽ được hiển thị. Khi hoạt động chuyển đổi 2, một sau khi mã lỗi đang tồn tại sẽ được hiển thị.

danh sách mã lỗi

số	Mô tả lỗi phát hiện Thi hành dữ liệu	Nguyên nhân xảy ra mong đợi	Hạng mục cần kiểm tra
E000	khởi tạo (Đây không phải là lỗi.) Ngắt kết nối của kết nối đồng bộ	• Khi người đứng đầu máy được thay đổi. • Khi hoạt động initialization được thực hiện	
E003		• Khi tín hiệu phát hiện vị trí không phải là đầu vào fr om t òng may i ng mach i ne đầu đồng bộ.	• Kiểm tra các kết nối đồng bộ (CN33) cho kết nối lỏng lẻo và ngắt kết nối.
E004	Synchronizer hỏng cảm biến vị trí thấp hơn	• Khi Synchronizer đã bị phá vỡ.	• Kiểm tra xem dây đồng bộ đã phá vỡ kể từ khi dây bị kẹt vào đầu máy.
E005	Synchronizer thất bại cảm biến vị trí trên		
E906	Hoạt động thất bại truyền panel	• Ngắt kết nối hoạt động dây panel • bảng điều khiển hoạt động đã bị phá vỡ.	• Kiểm tra đầu nối bảng điều khiển hoạt động (CN38) cho kết nối lỏng lẻo và ngắt kết nối. • Kiểm tra xem dây bảng điều khiển hoạt động đã phá vỡ kể từ khi dây bị kẹt vào đầu máy.
E007	Tình trạng quá tải của động cơ	• Khi người đứng đầu máy bị khóa. • Khi máy nguyên liệu thêm nặng ngoài bảo lãnh của người đứng đầu máy. • Khi động cơ không chạy. • Động cơ hoặc điều khiển bị hỏng.	• Kiểm tra xem các chủ đề đã vướng vào các ròng rọc động cơ. • Kiểm tra các kết nối đầu ra động cơ (4P) cho kết nối lỏng lẻo và ngắt kết nối. • Kiểm tra xem có bất kỳ cướp khi chuyển động cơ bằng tay.
E008	Máy đầu nối thất bại (Kháng gói) quá áp	• Khi kết nối máy đầu không được đọc đúng cách.	• Kiểm tra kết nối máy đầu (CN32) cho kết nối lỏng lẻo và ngắt kết nối.
E811		• Khi điện áp cao hơn so với một đảm bảo được nhập. • 220V đã được đầu vào để SC-500 thông số kỹ 110V. • 400V được áp dụng cho hộp 220V (230V).	• Kiểm tra xem điện áp điện áp dụng cao hơn so với đánh giá điện áp + (cộng) 10% trở lên. • Kiểm tra xem 110V / 220V chuyển đổi là không đúng thiết. Trong các trường hợp nêu trên, POWER PCB bị hỏng.
E813	Điện áp thấp	• Khi điện áp thấp hơn so với một đảm bảo được nhập. • 110V đã được đầu vào để SC-500 thông số kỹ 220V. • 110V được áp dụng cho hộp 220V. • mạch bên trong được phá vỡ bởi quá điện áp áp dụng	• Kiểm tra xem điện áp thấp hơn điện áp định mức - (trừ) 10% hoặc ít hơn. • Kiểm tra xem 110V / 220V chuyển đổi là không đúng thiết. • Kiểm tra xem cầu chì hoặc kháng tái sinh là bị hỏng.
E924	điều khiển động cơ thất bại Bộ mã hóa	• điều khiển động cơ đã bị phá vỡ.	
E730	thất bại thất bại cảm biến lỗi động cơ	• Khi tín hiệu động cơ không được đầu vào đúng cách.	• Kiểm tra đầu nối tín hiệu động cơ (CN30) cho kết nối lỏng lẻo và ngắt kết nối.
E731			• Kiểm tra xem dây tín hiệu động cơ đã bị phá vỡ kể từ khi dây bị kẹt vào đầu máy.
E343	Bobbin đề số tiền còn lại thất bại đơn vị cảm biến	• Khi vị trí của thanh phát hiện của thiết bị AE được chuyển từ vị trí nhà.	• Kiểm tra xem thanh phát hiện của thiết bị AE đã trở lại đúng vị trí. • Kiểm tra xem các thiết lập số 57 chức năng đã được thiết lập nhầm lẫn. • Kiểm tra các thiết bị kết nối AE (CN121, CN123) cho kết nối lỏng lẻo và ngắt kết nối. • Kiểm tra xem dây thiết bị AE đã phá vỡ kể từ khi dây bị kẹt vào đầu máy.