

ANH

ANH

HƯỚNG DẪN AN TOÀN QUAN TRỌNG

Đưa hệ thống may vào hoạt động bị cấm cho đến khi nó đã được xác định chắc chắn rằng hệ thống may mà trong đó các máy may sẽ được xây dựng thành, đã phù hợp với các quy định an toàn ở nước bạn. dịch vụ kỹ thuật cho các hệ thống may cũng bị cấm.

1. Tuân thủ các biện pháp an toàn cơ bản, bao gồm, nhưng không giới hạn ở những người sau đây, bất cứ khi nào bạn sử dụng máy.
2. Đọc tất cả các hướng dẫn, bao gồm, nhưng không giới hạn ở sách hướng dẫn này trước khi sử dụng máy. Bên cạnh đó, giữ sách hướng dẫn này để bạn có thể đọc nó bất cứ lúc nào khi cần thiết.
3. Sử dụng máy sau khi nó đã được xác định chắc chắn rằng nó phù hợp với các quy tắc an toàn / tiêu chuẩn hợp lệ ở nước bạn.
4. Tất cả các thiết bị an toàn phải được ở vị trí khi máy đã sẵn sàng để làm việc hoặc đi vào hoạt động. Các hoạt động mà không có thiết bị an toàn theo quy định không được phép.
5. Máy này được điều hành bởi các nhà khai thác một cách thích hợp đào tạo.
6. Để bảo vệ cá nhân của bạn, chúng tôi khuyên bạn nên đeo kính an toàn.
7. Đối với những điều sau đây, tắt công tắc nguồn hoặc ngắt kết nối cắm điện của máy từ ổ cắm.
 - 7-1 Đối với luồng kim (s), looper, rài vv và thay thế cuộn.
 - 7-2 Đối với việc thay thế một phần (s) của kim, chân ép, tấm hõng, looper, rài, chó thức ăn chăn nuôi, bảo vệ kim, thư mục, vải, vv dẫn 7-3 Đối với việc sửa chữa.
 - 7-4 Khi rời khỏi nơi làm việc hoặc khi nơi làm việc là không cần giám sát.
 - 7-5 Khi sử dụng động cơ ly hợp mà không áp dụng phanh, nó phải được chờ đợi cho đến khi động cơ dừng lại hoàn toàn.

9. Giữ mào với các bộ phận trực tiếp và các thiết bị, cho dù máy được trang bị, đều bị cấm.
10. Sửa chữa, tu sửa và điều chỉnh công trình chỉ được thực hiện bởi kỹ thuật viên được đào tạo một cách thích hợp hoặc nhân viên đặc biệt có tay nghề. Chỉ phụ tùng do JUKI thể được sử dụng để sửa chữa.
11. Bảo trì và kiểm tra tổng quát công trình phải được thực hiện bởi nhân viên được đào tạo một cách thích hợp.
12. Sửa chữa và bảo trì công trình của các thành phần điện được thực hiện bởi kỹ thuật viên điện đủ điều kiện hoặc dưới kiểm toán và hướng dẫn của nhân viên đặc biệt có tay nghề. Bất cứ khi nào bạn tìm thấy một sự thất bại của bất kỳ thành phần điện, ngay lập tức dừng máy.
13. Trước khi thực hiện sửa chữa và bảo trì các công trình trên máy được trang bị với các bộ phận khí nén như một xi lanh khí, máy nén khí phải được tách ra khỏi máy và việc cung cấp khí nén phải được cắt đứt. Hiện áp suất không khí còn sót lại sau khi ngắt kết nối máy nén khí từ máy tính này đã bị trục xuất. Trường hợp ngoại lệ này chỉ điều chỉnh và kiểm tra hiệu suất thực hiện bởi kỹ thuật viên được đào tạo một cách thích hợp hoặc nhân viên đặc biệt có tay nghề.
14. Thường xuyên dọn dẹp máy tính này trong suốt thời gian sử dụng.

15. Đất máy luôn luôn là cần thiết cho hoạt động bình thường của máy. Chiếc máy này phải được hoạt động trong một môi trường hoàn toàn miễn phí từ các nguồn tiếng ồn mạnh như thợ hàn tần số cao.
16. Một cắm điện thích hợp phải được gắn liền với máy bằng kỹ thuật điện. Cắm điện phải được kết nối với một ổ cắm nối đất.

17. Máy chỉ được phép sử dụng cho mục đích dự định. đã qua sử dụng khác không được phép.
18. Remodel hoặc sửa đổi máy phù hợp với các quy tắc an toàn / tiêu chuẩn khi tham gia tất cả sự an toàn hiệu quả biện pháp này. JUKI không chịu trách nhiệm đối với thiệt hại gây ra bởi tu sửa hoặc sửa đổi của máy.

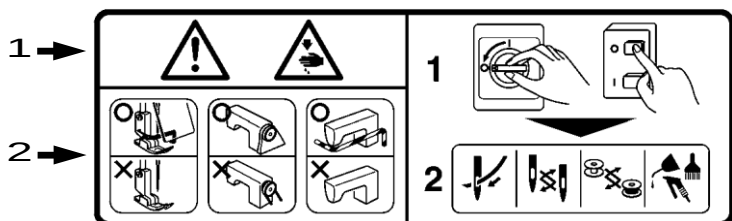
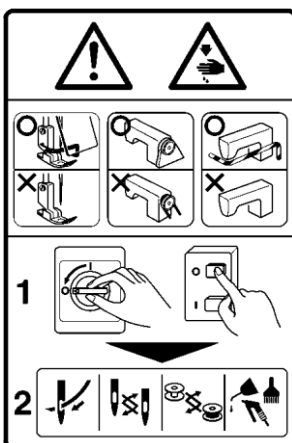
19. gọi ý Cảnh báo được đánh dấu bằng hai biểu tượng được hiển thị.



Nguy cơ thương tích cho nhân viên điều hành hoặc dịch vụ



Mục đòi hỏi sự chú ý đặc biệt



- 1 • Có khả năng rằng nhẹ đến chấn thương nghiêm trọng hoặc tử vong có thể được gây ra.
 - Có khả năng chấn thương có thể gây ra bằng cách chạm vào một phần di chuyển.
- 2 • Thực hiện các công việc may với bảo vệ an toàn.
 - Đến thực hiện công việc may với nắp an toàn.
 - Đến thực hiện công việc may với thiết bị bảo vệ an toàn.

SC-810 cho Jus

Mô hình này được thiết kế cho mục đích thương mại.

TRƯỚC HOẠT ĐỘNG “AN TOÀN QUAN TRỌNG HƯỚNG DẪN”

Khi sử dụng máy may, biện pháp phòng ngừa an toàn cơ bản luôn phải được tuân theo, bao gồm: Đọc tất cả các hướng dẫn trước khi sử dụng

NGUY HIỂM -Để làm giảm nguy cơ bị điện giật:

CẢNH BÁO -Để giảm nguy cơ Burns, cháy, điện giật, hoặc chấn thương cho người:

1. Không cho phép trẻ em sử dụng như một món đồ chơi. Đón chú ý là cần thiết khi máy tính này được sử dụng bởi hoặc gần trẻ em.
2. Sử dụng máy tính này chỉ dành cho mục đích sử dụng của nó như được mô tả trong sách hướng dẫn này. Chỉ sử dụng file đính kèm khuyến cáo của nhà sản xuất như chứa đựng trong cuốn cẩm nang này.
3. Không bao giờ vận hành máy này nếu nó không hoạt động đúng, nếu nó đã bị rơi hoặc bị hư hỏng hoặc bị rơi vào nước. Quay trở lại máy để các đại lý hoặc trung tâm dịch vụ được ủy quyền gần nhất để kiểm tra, sửa chữa, điện, điều chỉnh cơ khí.
4. Không bao giờ thả hoặc chèn thêm bất kỳ đối tượng vào bất kỳ mở cửa.
5. Không sử dụng ngoài trời.
6. Không vận hành nơi aerosol (phun) sản phẩm đang được sử dụng hoặc nơi oxy đang được quản lý.

HOẠT ĐỘNG THẬN TRỌNG

"TIẾT KIỂM NHỮNG HƯỚNG DẪN"

1. Không bao giờ vận hành máy với bất kỳ khe hở không khí bị chặn. Giữ lỗ thông gió của maycây máy từ sự tích tụ của lint, bụi, và vải lông lẻo.
2. Giữ ngón tay ra khỏi tất cả các bộ phận chuyển động. chăm sóc đặc biệt được yêu cầu around máy may kim.
3. Luôn luôn sử dụng tấm kim thích hợp. Các tấm sai có thể gây ra các kim dễ phá vỡ.
4. Không sử dụng kim cong.
5. Đừng kéo hoặc đẩy vải trong khi khâu. Nó có thể làm chệch hướng các kim gây ra nó dễ phá vỡ.
6. Bật máy may ra khi thực hiện bất kỳ điều chỉnh trong lĩnh vực kim, chẳng hạn như luồn kim, thay đổi kim, luồn cuộn, hoặc thay đổi chân ép, và những thứ tương tự.
7. Luôn ngắt kết nối nguồn điện từ máy may khi loại bỏ vỏ, lubricating, hoặc khi thực hiện bất kỳ điều chỉnh sử dụng phục vụ khác được đề cập trong cuốn hướng dẫn Chỉ thị.
8. Giữ bàn tay của bạn ra khỏi kim khi bạn bật công tắc nguồn ON hoặc khi máy đang hoạt động.
9. Không đặt ngón tay của bạn vào thread đưa lên trang bìa trong khi máy đang hoạt động.
10. Hãy chắc chắn để bật công tắc điện OFF trước khi nghiêng đầu máy hoặc tháo vành đai V.
11. Trong khi các máy may đi vào hoạt động, hãy cẩn thận không để cho phép hoặc người đứng đầu hoặc tay bất kỳ người nào khác của bạn đến gần với handwheel, vành đai V, cuộn cuộn hoặc động cơ. Ngoài ra, không đặt bất cứ điều gì gần gũi với họ. Làm như vậy có thể gây nguy hiểm.
12. Nếu máy tính của bạn được cung cấp với một nắp vành đai, bảo vệ ngón tay hoặc bất kỳ bảo vệ khác, không hoạt động của bạn máy có ai trong số họ bị loại bỏ.
13. Đến đạt được an ninh, hãy chắc chắn rằng dây trái đất cung cấp điện đã được kết nối trước khi vận hành máy may.
14. Không có âm thanh động cơ được nghe khi máy may không hoạt động. Vì vậy, đừng quên bật điện OFF ở phần cuối của công việc.
15. Khi bạn di chuyển đơn vị từ một nơi lạnh trực tiếp đến một nơi ấm áp, sương ngưng tụ có thể dẫn đến. Xoay Về sức mạnh cho đơn vị sau khi bạn đã xác nhận không có sự ngưng tụ.
16. Trong trường hợp của sấm sét, hãy chắc chắn để ngăn chặn các đơn vị và loại bỏ các phích điện ra khỏi ổ cắm cho sự an toàn thêm.
17. Bất cứ khi nào bạn kết nối / gỡ bỏ các đầu nối điện hoặc những thứ tương tự, hãy chắc chắn để tắt công tắc nguồn trước.

CHO HOẠT ĐỘNG AN TOÀN

	1. Để tránh rủi ro điện giật, không mở nắp của hộp điện cho động cơ cũng không chạm vào các bộ phận gắn bên trong hộp điện khi công tắc nguồn là ON.
	1. Vì vậy, để tránh chấn thương cá nhân, không bao giờ vận hành máy với các thiết bị an toàn như bìa đai và bìa mắt phục kích bất ngờ gỡ bỏ. 2. Vì vậy, để tránh chấn thương cá nhân do bị bắt quả tang trong máy, trong thời gian hoạt động, hãy cẩn thận không cho phép tay hoặc quần áo của bạn hoặc người đứng đầu bất kỳ người nào khác, để đến gần với handwheel, V-belt hoặc động cơ. Ngoài ra, không đặt bất cứ điều gì gần gũi với họ. 3. Vì vậy, để tránh chấn thương để ngón tay và bàn tay, cẩn thận không để cho phép các ngón tay của bạn hoặc bất kỳ người nào khác để đến gần con dao cắt vải hoặc kim khi bật nguồn hoặc trong quá trình hoạt động. 4. Vì vậy, để tránh chấn thương để ngón tay và bàn tay, không đặt ngón tay bên trong mắt bảo vệ bìa. 5. Vì vậy, để tránh chấn thương cá nhân gây ra bởi sự khởi đầu đột ngột của máy, tắt công tắc nguồn và xác định rằng máy may không chạy ngay cả khi bàn đạp bắt đầu được chán nản khi tháo nắp vành đai, ròng rọc động cơ hoặc V-vành đai. 6. Vì vậy, để tránh chấn thương cá nhân gây ra bởi sự khởi đầu đột ngột của máy, tắt công tắc nguồn và xác định rằng máy may không chạy ngay cả khi bàn đạp bắt đầu là chán nản khi thực hiện các công trình như kiểm tra hoặc điều chỉnh máy may, làm sạch, luồn, thay thế các kim vv 7. Vì vậy, để tránh nguy cơ điện giật, không hoạt động máy với dây đất cung cấp điện bị loại bỏ. 8. Vì vậy, để tránh nguy cơ điện giật và tai nạn gây ra bởi các thành phần điện bị hư hỏng, hãy chắc chắn để tắt công tắc nguồn trước khi chèn / tách cắm điện. 9. Vì vậy, để tránh chấn thương cá nhân gây ra bởi sự khởi đầu đột ngột của máy, tắt công tắc điện khi rời khỏi bàn máy may. 10. Vì vậy, để tránh chấn thương cá nhân gây ra bởi sự khởi đầu đột ngột của máy, tắt công tắc điện khi điện bị lỗi. 11. Vì vậy, để tránh chấn thương cá nhân do bị bắt quả tang trong máy, các ròng rọc động cơ nên được gắn với nắp ròng rọc cũng như bắt pin bảo vệ. 12. Khi thay đổi giá trị thiết lập được mô tả trong các chức năng để bảo trì (kèm theo * dấu) vào chức năng danh sách thiết lập trong sách hướng dẫn này, hãy chắc chắn mua của Kỹ sư Hướng dẫn sử dụng và thực hiện các công việc sau khi sự hiểu biết đầy đủ các nội dung. Nếu van thiết lập được thay đổi bất cẩn, nó đang có nguy cơ gây ra máy tính để bị phá vỡ hoặc thực hiện được xấu đi. Vì vậy, hãy cẩn thận. 13. Hãy cẩn thận xử lý sản phẩm này để không làm đổ nước hoặc dầu, sốc bởi thả, và những thứ tương tự kể từ khi sản phẩm này là một công cụ chính xác.

NỘI DUNG

! . specifications 1	1
@. THIẾT LẬP	1
1. Cài đặt hộp bracket1	
2. Cài đặt điều khiển box1	
3. Gắn kết nối rod2	
4. Kết nối cords2	
5. Thiết thủ tục của máy head6	
6. đầu máy list6.....	
7. Điều chỉnh máy head7.....	
#. CHO operatHOẶC 8.....	8
1. thủ tục hành của SC-8108.....	
2. Giải thích về các hoạt động panel10.....	
3. Thiết lập cho các chức năng của SC-81.014.....	
4. thiết lập chức năng list16	
5. giải thích chi tiết lựa chọn nhà functions19.....	
6. tự động bù trừ của điểm trung tính của bàn đạp sensor25.....	
7. Setting của nâng tự động function25	
8. Khởi tạo của các thiết lập data26.....	
\$. MAINTENANCE27	27
1. thay thế fuse27	
2. lỗi codes29.....	

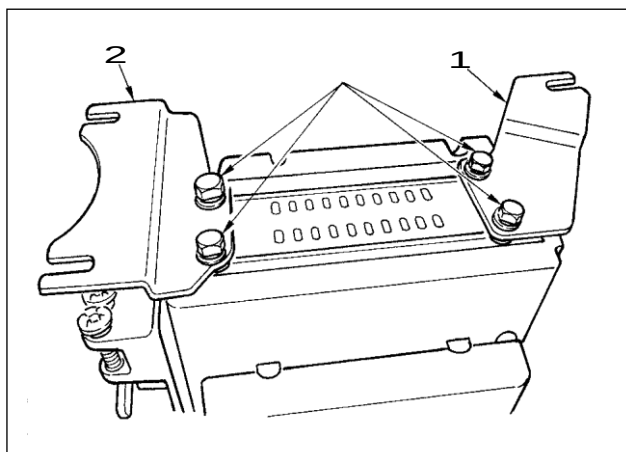
I. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Cung cấp hiệu điện thế	giai đoạn duy nhất 220 đến 240V
Tần số	50 Hz / 60 Hz
Môi trường hoạt động	Nhiệt độ : 0 đến 40°C Humidity: 90% trở lên ít hơn
Đầu vào	320VA

@. THIẾT LẬP

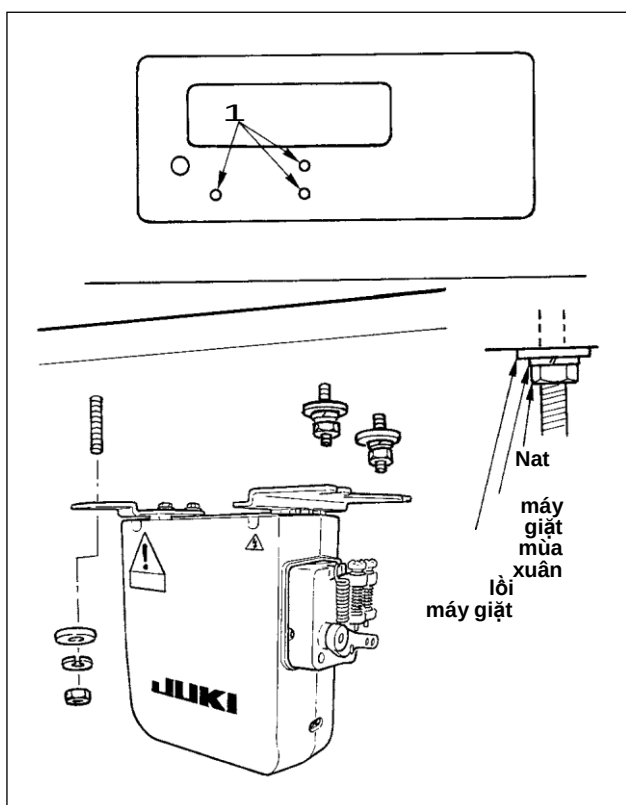
Cài đặt đơn vị động cơ đến hộp điều khiển theo các hướng dẫn dưới đây.

1. Việc lắp đặt hộp



Fix hộp khung, phải 1 và khung hộp, trái 2 theo hướng như thể hiện trong hình sử dụng các bu lông được cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện.

2. Cài đặt hộp điều khiển



Cài đặt hộp điều khiển trên bàn với bolt phù hợp asm. 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 điều khiển hộp có thể được cố định chắc chắn trên bàn.

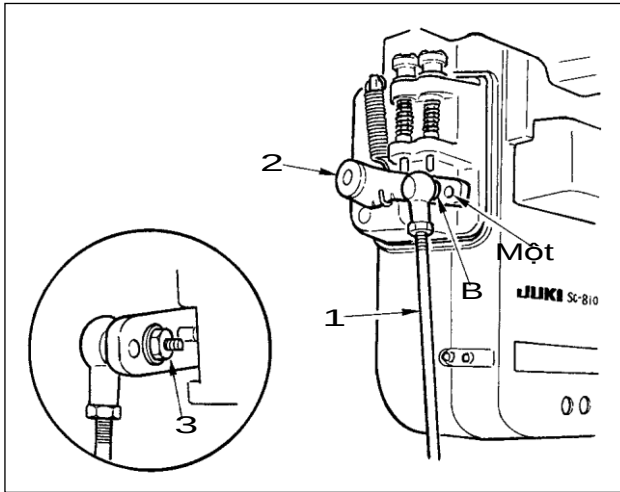
- 1) Nhấn ba bu lông 1 cung cấp với các đơn vị như accessories vào lỗ treo tia trong bảng và khắc phục chúng.
- 2) tạm thời thắt chặt máy giặt lõi, máy giặt mùa xuân và hạt ở phía nơi hai bu lông là attached.
- 3) Treo điều khiển hộp máy giặt đã được tạm thời thắt chặt, và đính kèm máy giặt lõi, máy giặt mùa xuân và hạt để bolt khác ở phía đối diện.
- 4) Sau khi điều chỉnh vị trí lắp đặt của hộp trol con-, an toàn thắt chặt các hạt tương ứng.

3. Gắn các thanh 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



- 1) Fix kết nối rod 1 khi cài đặt lỗ B pedal lever 2 với nut 3.
- 2) Cài đặt kết nối rod 1 khi cài đặt lỗ A sẽ kéo dài đạp đột quy buồn, và hoạt động đạp với tốc độ trung bình sẽ dễ dàng hơn.

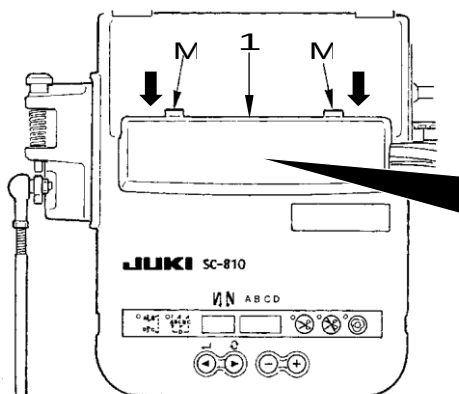
4. Kết nối dây



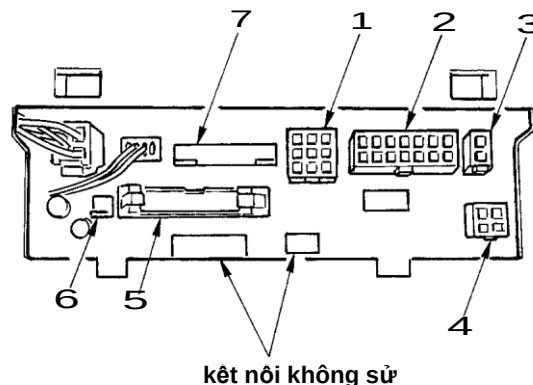
CẢNH BÁO :

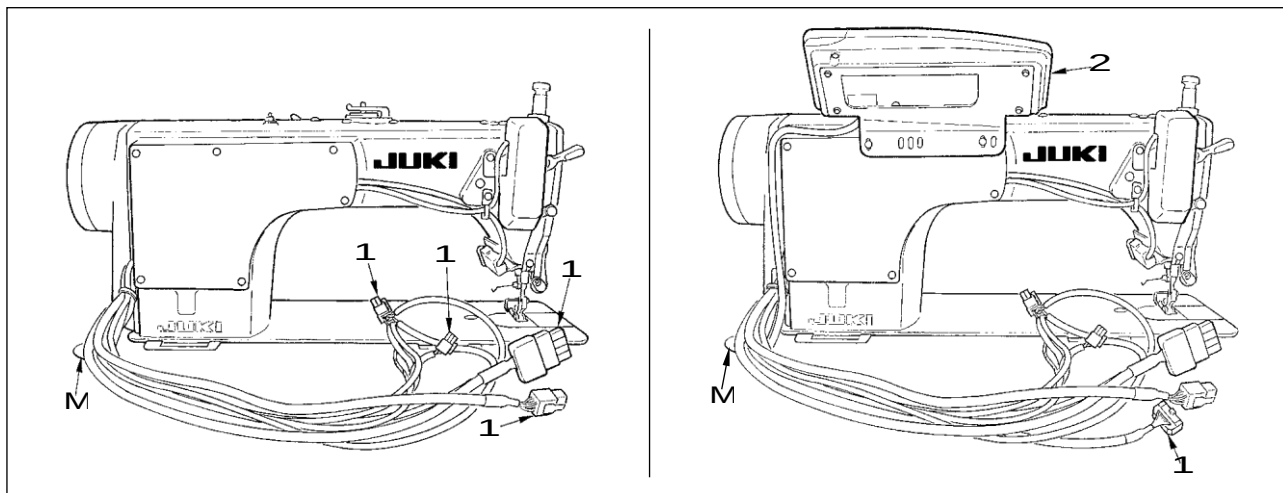
- Đến ngăn ngừa thương tích cá nhân do bắt đầu đột ngột của máy may, thực hiện công việc sau Tắt công tắc nguồn và một sai sót 5 phút hoặc lâu hơn.
- Đến ngăn chặn thiệt hại của thiết bị gây ra bởi maloperation và không đúng quy cách, hãy chắc chắn để kết nối tất cả các đầu nối tương ứng đến những nơi quy định.
- Đến 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 bìa nối 1 sửa chữa vít A SC-810 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.

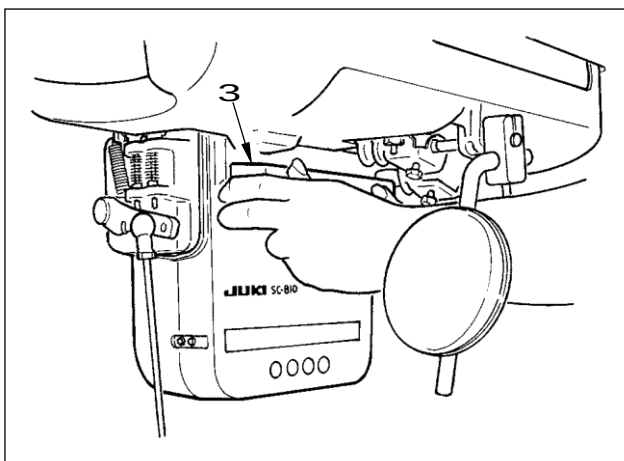


- 1 CN30 kết nối tín hiệu động cơ
- 2 CN36 Máy nối đầu điện từ
- 3 CN37 Ép chân nâng đầu nối điện từ
- 4 CN56 công tắc an toàn
- 5 connector panel CN38 CP
- 6 điện CN55 CN55 + 24V
- 7 nối Output CN50 cho tùy chọn

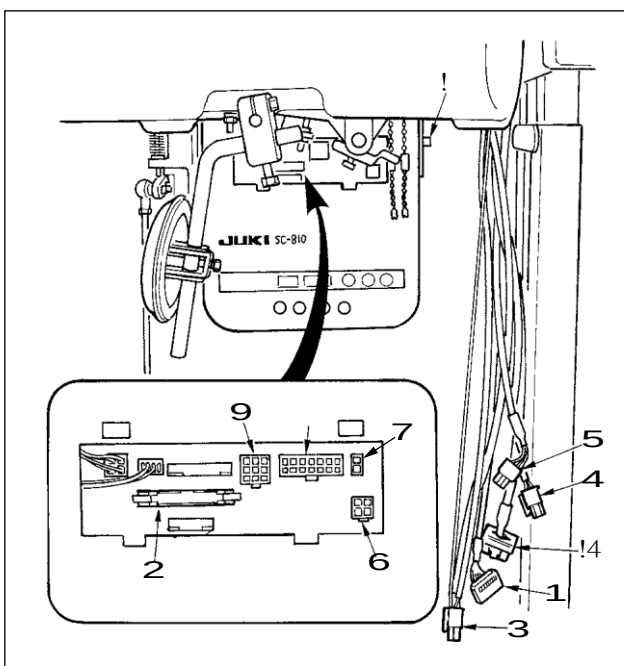




- 1) Vượt qua dây 1 của thread cắt tia solenoid, ngược khâu solenoid, vv và dây từ tor mo- qua lỗ A trong bảng để lộ chúng xuống dưới bàn máy.



- 2) Nhấn xuống lồi trên bề mặt đầu nối bìa 3, hãy mở nắp đầu nối về phía bạn.

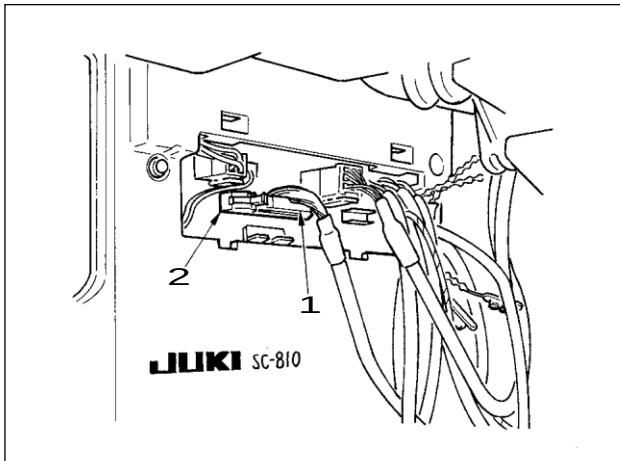


- 3) đang Connect 14P 3 đến từ các đầu máy trình kết nối 8 (CN36).
 4) Khi thiết bị AK bắt buộc được đính kèm, con-2P nối Nect 4 đến từ các thiết bị AK trình kết nối 7 (CN37).
 5) Kết nối nối 5 đến từ động cơ để kết nối 9 (CN30) trên bảng mạch.

(Chú ý) 1. Khi sử dụng thiết bị AK, thiết lập nó sau khi xác nhận như thế nào để chọn chức năng tự động nâng. (Tham khảo trang 25.)

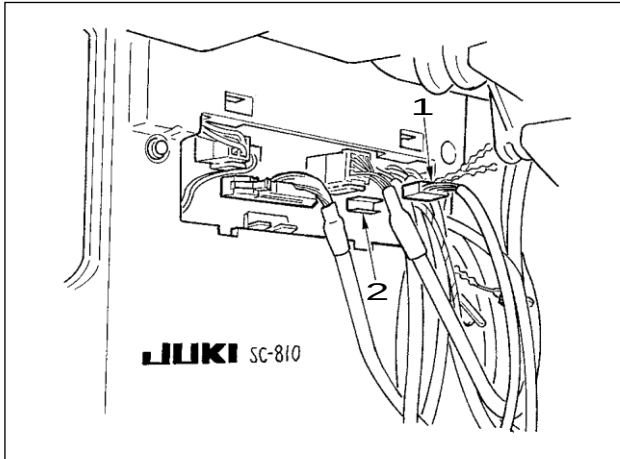
2. Hãy chắc chắn để an toàn chèn respect- kết nối chính kịp thời sau khi kiểm tra các hướng dẫn chèn vì tất cả các kết nối có hướng chèn.

(Khi sử dụng một loại với khóa, chèn các đầu nối cho đến khi họ đi đến khóa.) Các máy may không actuated un- ít các đầu nối được chèn prop- erly. Bên cạnh đó, không chỉ là vấn đề cảnh báo lỗi hoặc tương tự xảy ra, nhưng cũng là máy may và con- hợp trọi bị hỏng.



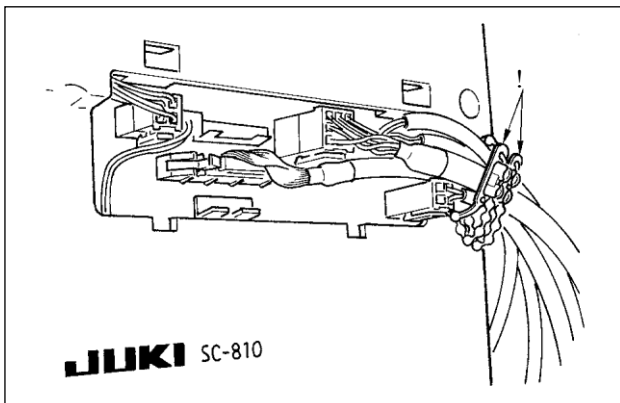
[Kết nối đầu nối cho bảng CP] Kết nối để kết nối CP-160/170 là chuẩn bị. Chú ý đến hướng của đầu nối 1, kết nối nó trình kết nối 2 (CN38) nằm trên bảng mạch. Sau khi kết nối, an toàn khóa nector con-.

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

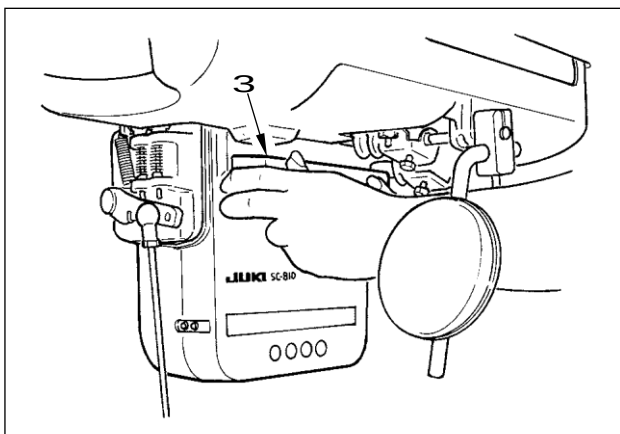


[Kết nối của bàn đạp của máy đứng làm việc] Kết nối đầu nối của PK70 Từ 1 tới 2 connector (CN39: 12P) của SC-810.

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

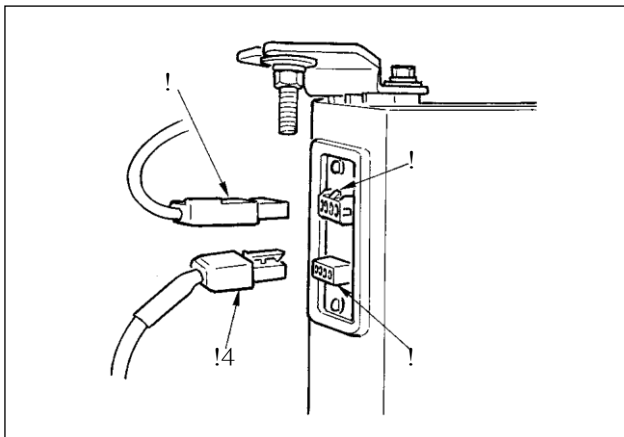


7) Sau khi chèn các kết nối, đặt tất cả các dây together với ban nhạc cáp clip! 1 nằm ở phía bên của hộp.

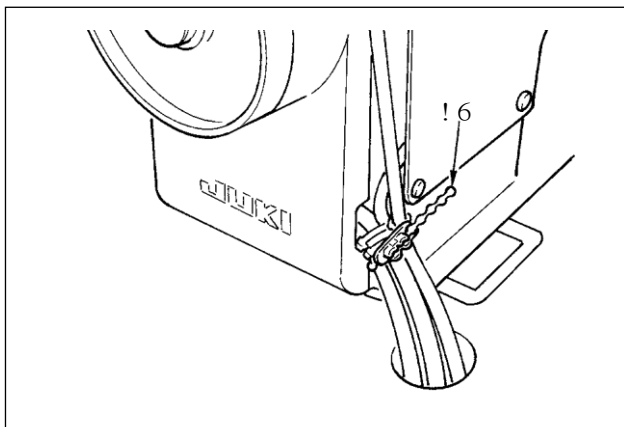


8) Đóng nắp đầu nối 3.

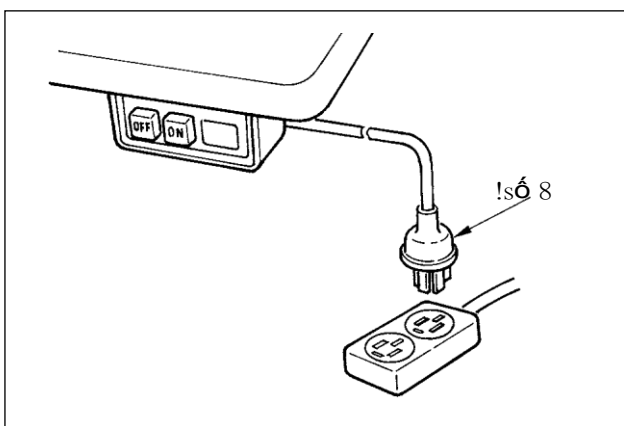
(Chú ý) Lấy quan tâm không cho phép dây được bắt trong bìa nối 3.



- 9) Kết nối nối 4P! 2 trình kết nối! 3 nằm ở phía bên của hộp.
- 10) Connect motor output dây! 4 công tắc nguồn trình kết nối! 5.



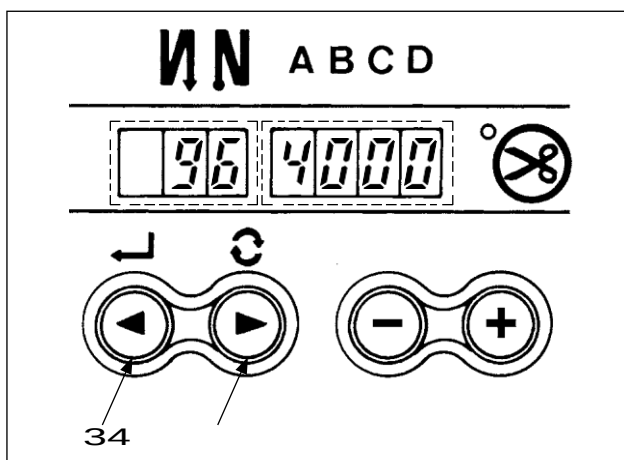
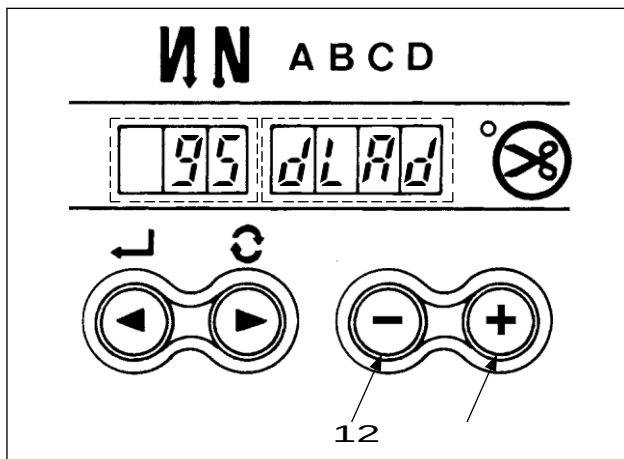
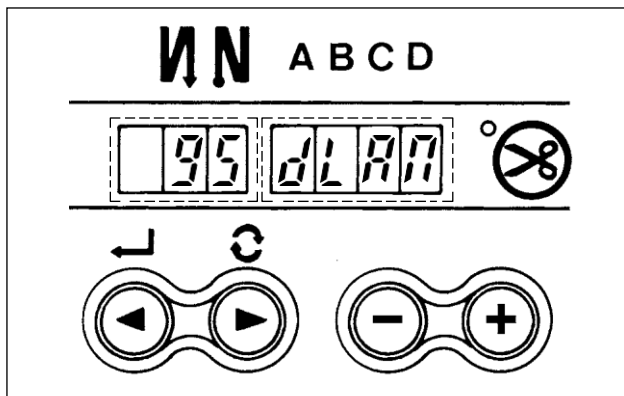
- 11) Khi sử dụng bảng điều khiển CP, bó cáp của đầu máy ở một nơi sử dụng băng tần cáp clip ! 6 cung cấp với panel CP như các phụ kiện như trong hình.



- 12) Hãy chắc chắn rằng công tắc nguồn được bật OFF và chèn dây cung cấp điện đến từ công tắc nguồn vào ổ cắm điện cắm.

- (Chú ý) 1. Kiểm tra lại việc cung cấp điện áp indicated trên điều khiển hộp trước connecting dây nguồn.
2. Hãy chắc chắn để chuẩn bị cắm điện ! 8 con-hình thành các tiêu chuẩn an toàn.
3. Hãy chắc chắn để kết nối các dây nối đất (màu xanh / vàng).

5. Thiết thủ tục của người đứng đầu máy



1) RefeThiết lập cho các chức năng của r để "# -3. SC-810", Và gọi thiết lập số 95 chức năng.

2) Các loại đầu máy có thể được chọn bằng cách nhấn (−) công tắc điện 1 (+) công tắc điện 2).

3) Sau khi chọn các loại đầu máy, bằng cách nhấn (◀) công tắc điện 3 (▶) công tắc điện 4), số tiền thu được bước đến 96 hoặc 94, và màn hình hiển thị automati- thay đổi cally đến nội dung của các thiết lập cor- đáp ứng với các loại đầu máy.

(Chú ý) Khi các loại đầu máy được thay đổi, các nội dung đã được thay đổi trước khi trở về với giá trị tối thiểu qui định.

6. Danh mục đầu máy

Kh ôn	đầu máy	Kiểu	Nội dung hiển thị	Số vòng quay tại thời điểm giao hàng (rpm)	Max. số vòng quay (rpm)
1	DDL-9000A-SS, -MA, -ms	SS / MA /	dL Rn	4000	5000 *
2	DDL-9000A-DS	DS	dL Rn	4000	4000
3	DDL-9000A-SH	SH	dL Rn	4000	4500

* Máy đầu thiết lập tại thời điểm giao hàng

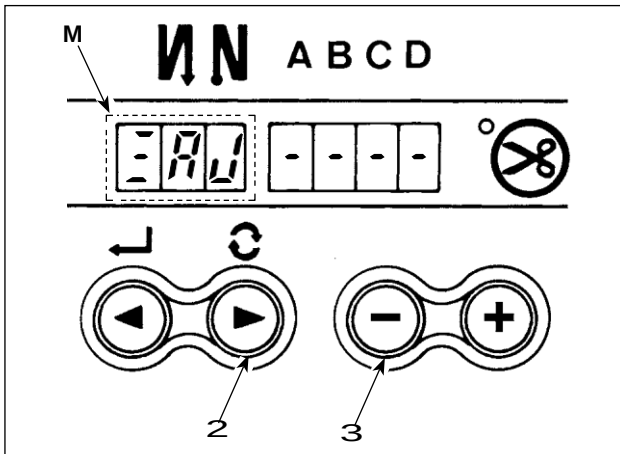
(Lưu ý) Máy loại thiết lập kiểu DS được tự động thiết lập và nó không phải là có thể thiết lập các loại máy có hướng dẫn.

7. Điều chỉnh đầu máy

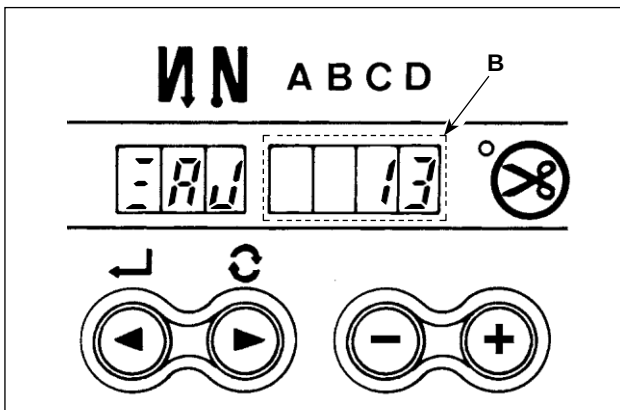


CẢNH BÁO :

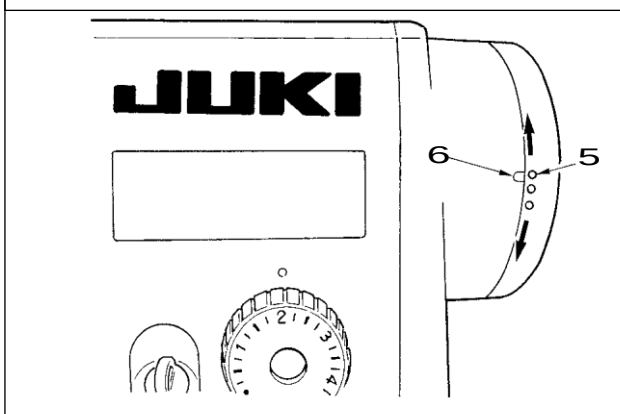
Hãy chắc chắn để thực hiện việc điều chỉnh góc của đầu máy bởi các hoạt động dưới đây trước khi sử dụng



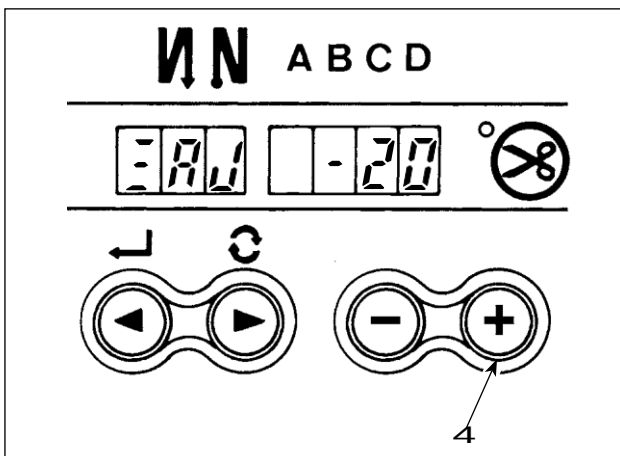
- 1) đồng thời nhấn công tắc điện 2 và công tắc điện 3, bật công tắc điện.
- 2) ~~được~~ hiển thị (A) trong chỉ số và chế độ được thay đổi theo chế độ điều chỉnh.



- 3) Xoay các handwheel bằng tay và góc B là dis-chơi trong chỉ khi tín hiệu tham chiếu đã được phát hiện. (Giá trị là một giá trị tham khảo.)



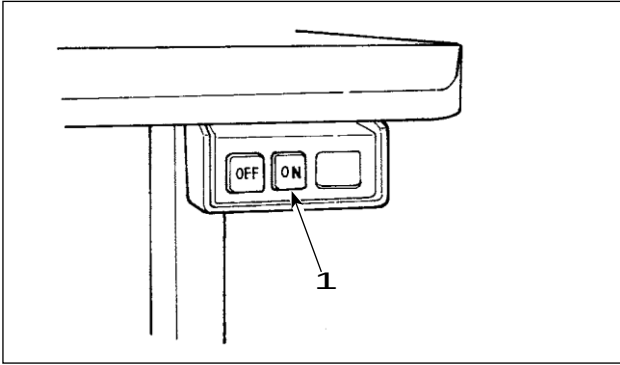
- 4) Trong trạng thái này, align chấm trắng 5 của bánh xe tay với lỗm 6 bìa rỗng rọc như thể hiện trong hình.



- 5) nhấn công tắc điện 4 để hoàn thành công việc điều chỉnh. (Giá trị là một giá trị tham khảo.)

#. CHO HÀNH

1. thủ tục hoạt động của SC-810



Hiện thị ON điện

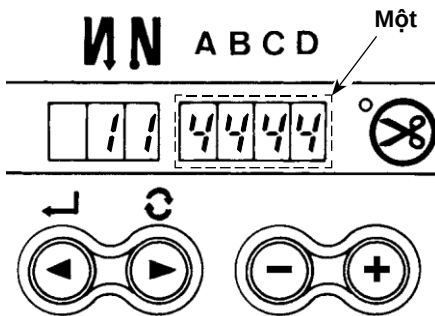
1) Nhấn nút ON 1 công tắc nguồn để

Về sức mạnh.

(Chú ý) Khi đèn LED hiển thị điện không sáng lên ngay cả khi công tắc nguồn được bật ON, ngay lập tức cắt đứt các nguồn và kiểm tra điện áp. Trong addition, tái bật công tắc điện trong trường hợp này khi 5 phút hoặc hơn đã trôi qua sau khi tắt công tắc nguồn. (Khi quá áp được nhập vào, bảo vệ công trình mạch và tái quay ON ở bang rằng sức mạnh là không hoàn toàn quay OFF không được chấp nhận.

b
ậ
t

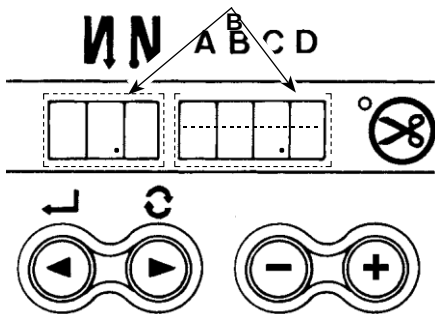
[Khi bảng điều khiển hoạt động không được kết nối]



Khi bảng điều khiển hoạt động (CP-170) không được sử dụng LED của màn hình của khâu ngược hoặc khâu chổng chéo ở bìa trước của hộp điều khiển sáng lên. (A)

* Các đèn LED hiển thị sức mạnh đó được xây dựng vào đầu máy sáng lên theo đầu máy.

[Khi bảng điều khiển hoạt động được kết nối]



Khi bảng điều khiển hoạt động (CP-170) được sử dụng đèn sức mạnh của CP-170 sáng lên.

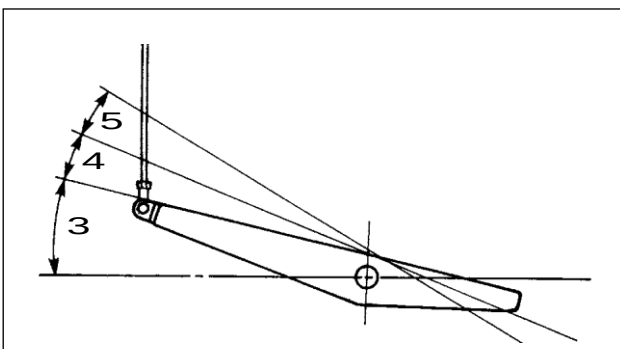
Hai chấm B của số chỉ cửa sổ ở trang bìa của hộp điều khiển ánh sáng lên.

(Chú ý) Khi còi tiếp tục nghe ngay sau khi bật nguồn, đây có thể không đúng con- nối kết hoặc điện áp có thể không thích hợp. Nhấn nút OFF2 về sức mạnh chuyển sang TẮT sức mạnh.

2) Khi thanh kim không phải là ở vị trí UP, nó sẽ tự động bật

đến vị trí UP.

(Chú ý) Khi bật nguồn cho lần đầu tiên, có trường hợp thời gian là hơi chậm phát triển để thực hiện các công việc khởi tạo. Khi bật nguồn, di chuyển thanh kim. Đừng đặt tay hoặc những thứ bạn dưới needle.al, chủ đề trang trí được thực hiện.



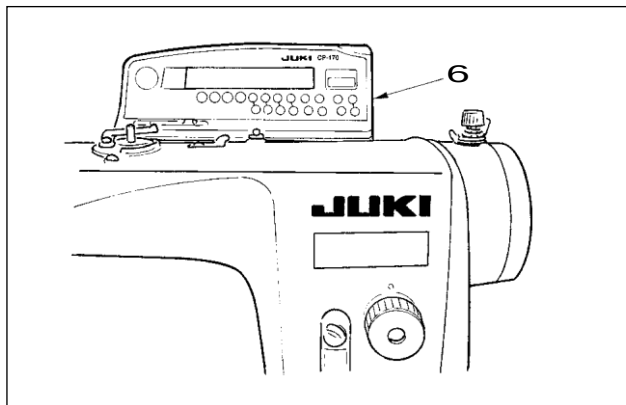
3) Khi depressing phần phía trước 3 của bàn đạp, các máy may quay ở số điện thoại tions Cách mạng trong phù hợp với số lượng thất vọng. Khi bàn đạp được trả lại cho sự phân posi- trung tính, máy may dừng lại.

4) Khi nhẹ depressing lại phần 4 của al ped- thì ép đi lên. (Chỉ PFL loại)

5) Khi mạnh mẽ depressing lại phần 5 của đạp, chủ đề trang trí được thực hiện.

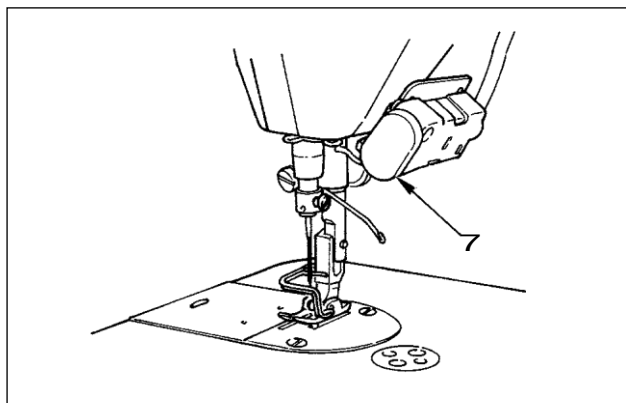
(Chú ý) Đối với KFL và PFL loại, chủ đề cắt tia điểm nhập là khác nhau từ mỗi

khác.

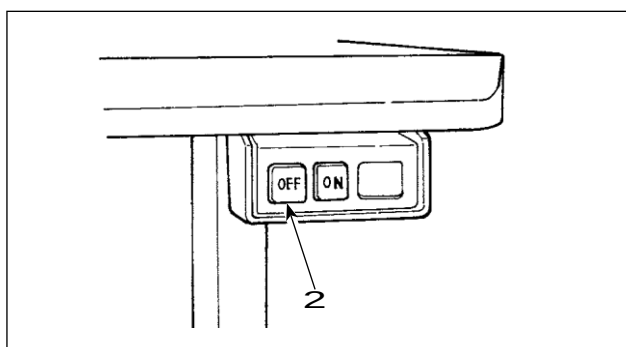


- 6) Khi bảng điều khiển hoạt động 6 được kết nối, mô hình khâu khác nhau như khâu ngược thức ăn ở khâu đầu, khâu thức ăn ngược ở cuối may, vv có thể được thiết lập.

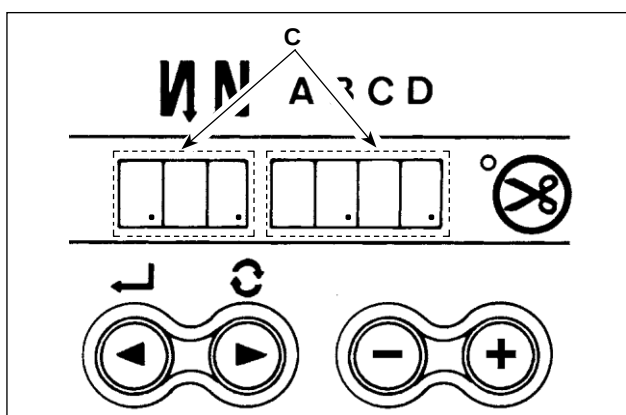
Hãy tham khảo những hướng dẫn này cho bảng điều khiển hoạt động cho các chi tiết.



- 7) Khi nhấn công tắc cảm ứng trở lại 7, đảo ngược thức ăn chặn nuôi có thể được thực hiện.

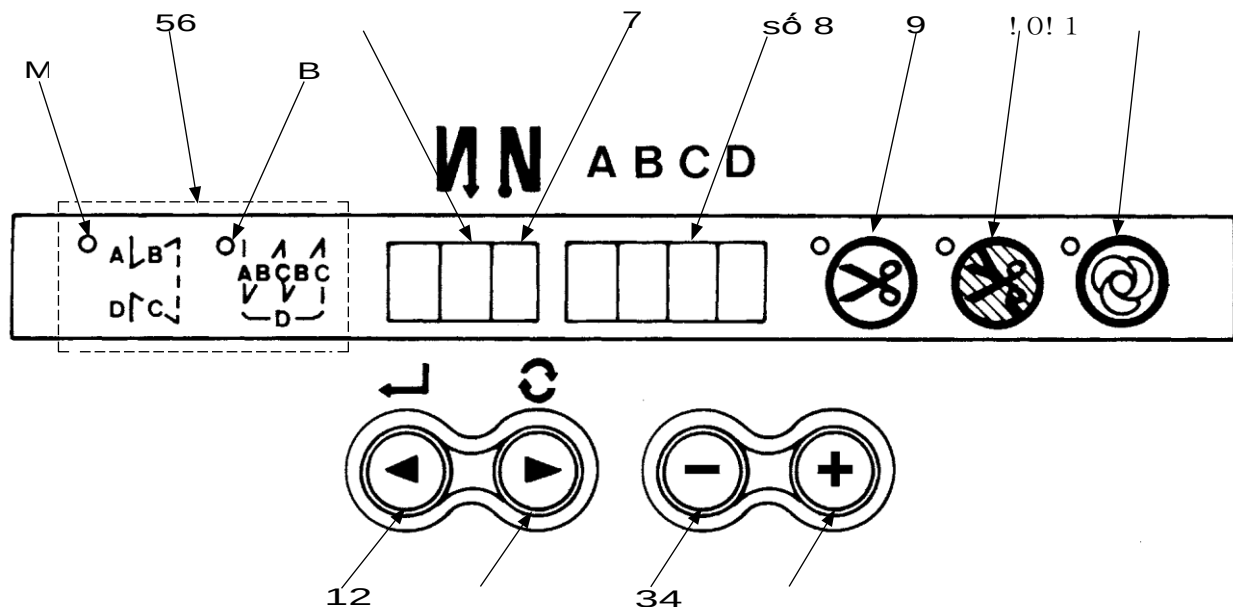


- 8) Khi may xong, nhấn nút OFF 2 công tắc nguồn để tắt công tắc nguồn sau khi xác nhận rằng máy may đã ngừng.



Bốn dấu chấm (C) trong cửa sổ chỉ số trong giây lát sáng lên như thể hiện trong hình, cho thấy rằng nhà nước đã chuyển sang trạng thái tắt nguồn.

2. Giải thích về bảng điều khiển hoạt động



1 / : Được sử dụng

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

2 /

chuyển đổi: 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 và tắt.

Bằng cách nhấn công tắc, vị trí nhấp nháy chuyển đi đúng hướng.

3

chuyển: Được sử dụng cho việc thay đổi các nội dung của màn hình chọn

(nhấp nháy

phần). Khi chuyển đổi này được nhấn, các nội dung của màn hình tăng.

4

chuyển: Được sử dụng cho việc thay đổi các nội dung của màn hình chọn

(nhấp nháy

phần).

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

5 MẪU hiển thị CHỌN : Đèn đèn LED được chọn lên trong trường hợp Một khâu ngược LED và B chổng chéo khâu.

6 REVERSE khâu: rendered hiệu quả khi mô hình khâu ngược lại là đã chọn.

AT BẮT ĐẦU trưng bày""

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

7 REVERSE khâu: rendered hiệu quả khi mô hình khâu ngược lại là đã chọn.

AT END hiển thị "

"Nếu không có màn hình khâu ngược/"Xếp hiển thị khâu /"
"Double hiển thị khâu ngược

8 CON SỐ Các mũi khâu trưng bày :Con số các mũi khâu của khâu ngược hoặc khâu chổng chéo là hiển thị.

9 TỰ ĐỘNG

: Lights lên khi thread tự động cắt tia bởi depressing THREAD cắt tia phần displayfront của bàn đạp là đã chọn.

(Đèn lên khi khâu chổng chéo được chọn.)

! 0 THREAD Cắt tia: đèn lên khi việc cầm chủ đề cắt tia là đã chọn.

CẤM thiết displayFunction số 9

! 1 one-shot TỰ ĐỘNG

: Lights lên khi một-shot tự động khâu là đã chọn.

khâu hiển thị (đèn lên khi khâu chằng chéo là đã chọn.)

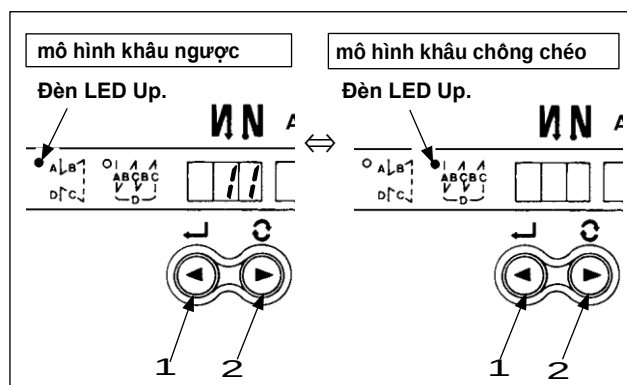
thủ tục hoạt động của mô hình may

(1) mô hình khâu ngược

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									
mẫu may									
khâu ngược ở màn cuối									



[Thiết lập thủ tục của các khâu ngược]

1) giữ nhấn / công tắc điện 2, và nhấn

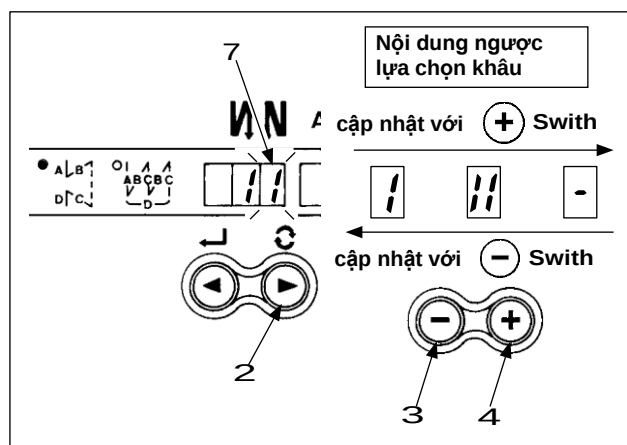
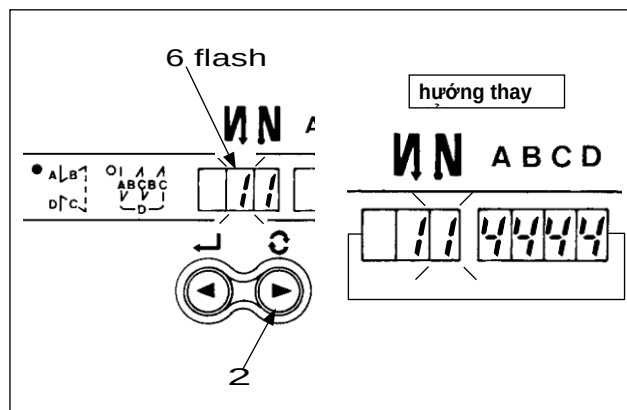
/ công tắc điện 1 để chọn stitch- ngược ing mẫu.

(Mỗi lần / công tắc điện 1 được nhấn, lại mẫu câu khâu / chông chéo khâu pat- chim nhận thay đổi theo luân phiên.)

2) nhấn / công tắc điện 2 để làm ing stitch- ngược ở màn hình khởi động 6 đèn flash và tắt.

Mỗi lần / công tắc điện 2 được nhấn, các vị trí nhấp nháy chuyển đi đúng hướng.

(Lưu ý) Máy may không bắt đầu ở các nhấp nháy nhà nước.



3) nhấn công tắc điện 4 hoặc công tắc điện 3 và chọn các khâu mô hình ngược lại.

mô hình khâu ngược lại và hiển thị như sau.

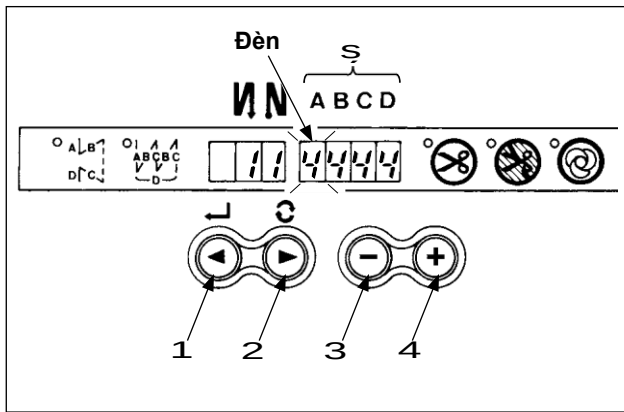
: Khâu Xếp

: Đúp khâu ngược

: Nếu không có khâu ngược

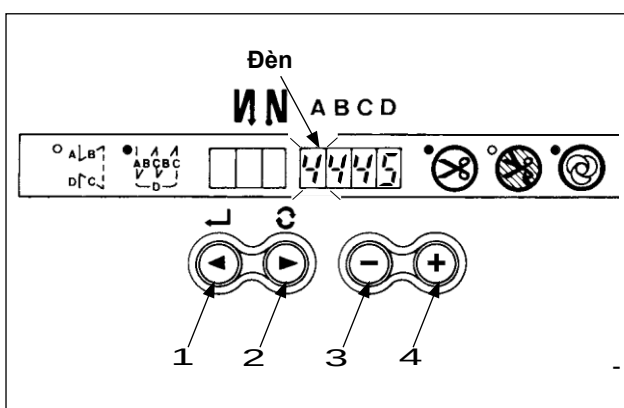
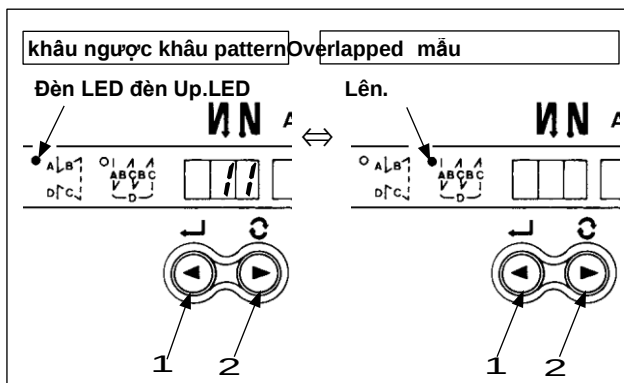
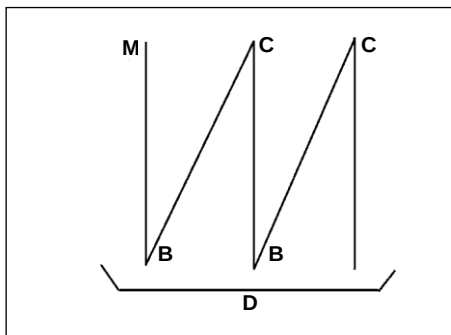
4) nhấn / công tắc điện 2 để làm ing stitch- ngược ở màn cuối 7 flash

trên và tắt, và thiết lập mô hình theo cách tương tự như bước 3).



(2) mô hình khâu chồng chéo

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



5) nhấn / công tắc điện 2 để làm cho số lượng các mũi khâu hiển thị 8 flash trên và tắt, và thiết lập số lượng các mũi khâu cho các quá trình tương ứng của các khâu.

6) nhấn công tắc điện 4 hoặc công tắc điện 3 để thay đổi số lượng các mũi khâu.

Số lượng các mũi khâu có thể thay đổi lên đến bao nhiêu là 15 mũi khâu cho A, B, C và D processes tương ứng.

Tuy nhiên, màn hình như sau.

10 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 1 để xác định lần con- của các thiết lập. (Nhấp nháy dừng.)

A: Số mũi khâu của thiết lập khâu bình thường

0-15 (F) khâu

B: Số mũi khâu của thiết lập khâu ngược

0-15 (F) khâu

C: Số mũi khâu của thiết lập khâu bình thường

0-15 (F) khâu

D: Số lần lặp lại 0-9 lần

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

[Thiết lập thủ tục của các khâu chồng chéo]

1) giữ nhấn / công tắc điện 2, và nhấn / công tắc điện 1 để chọn mô hình khâu chồng chéo.

(Mỗi lần công tắc điện 1 được nhấn, lại mẫu câu khâu / chồng chéo khâu pat- chim nhận thay đổi theo luân phiên.)

2) Số lượng mũi khâu cho quá trình A trở nên trong nhấp nháy nhà nước.

3) Mỗi lần / công tắc điện 2 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 4 hoặc công tắc điện 3 để thay đổi số lượng các mũi khâu.

5) Khi các thiết lập của tất cả các quy trình đã được completed, nhấn công tắc điện 1 để xác

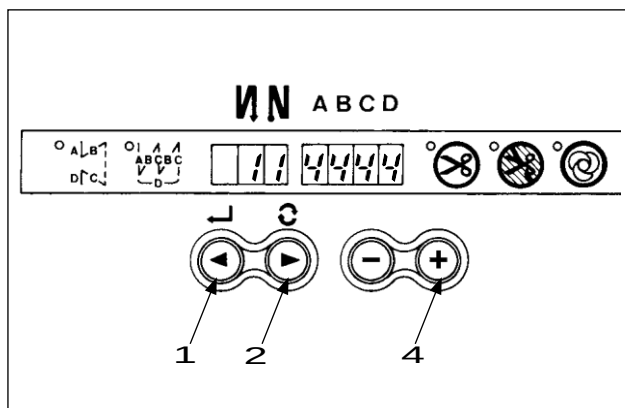
định nội dung của các thiết lập.

(Nhấp nháy dừng.)

(Chú ý) Khi khâu chồng chéo là đã 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 các 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 điện được bật ON ngoài các thủ tục thiết lập chức năng mal nor-.

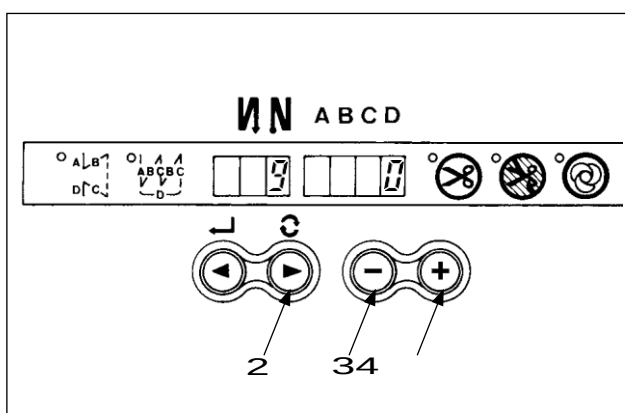


[Moving thủ tục sang chế độ thiết lập chức năng]

- 1) giữ nhấn / công tắc điện 2, và nhấn công tắc điện 4 để chuyển sang chức năng cài đặt chế độ.

(Chú ý) Chức năng thiết lập vị trí thứ 9 là hiển thị imme- diately sau khi chuyển đổi.

- 2) Khi trở về chế độ bình thường, báo chí / công tắc điện 1 và xác định các nội dung của khung cảnh.



1 Chủ đề thiết lập chức năng cắt tia cấm (Chức năng thiết lập số 9)

Chủ đề cắt tia hoạt động ở khâu bình thường và khâu chòng chéo có thể bị cấm bởi se- lecting thread cắt tia cấm.

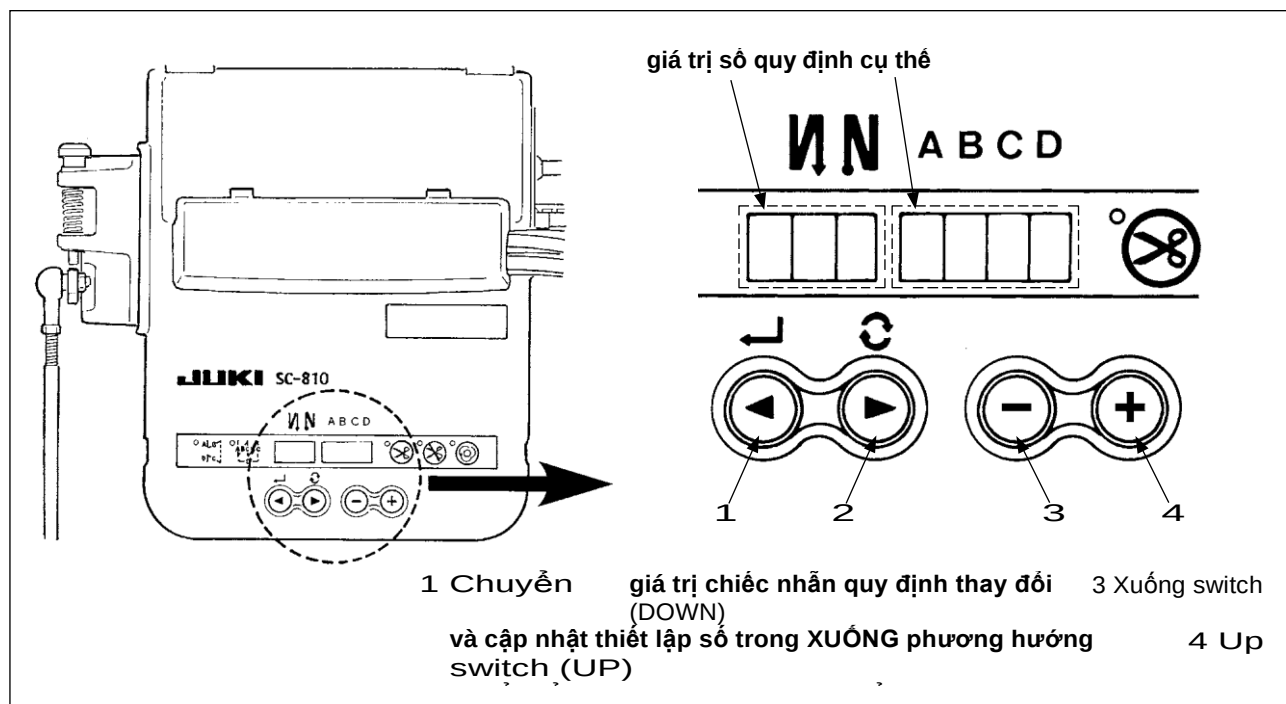
Có thể thay đổi giá trị thiết lập với công tắc điện 4 hoặc công tắc điện 3.

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

Khi nào "1" được chọn, Chủ đề cắt tia cấm
Màn hình sẽ sáng lên khi chế độ được trả lại cho một mal nor-.

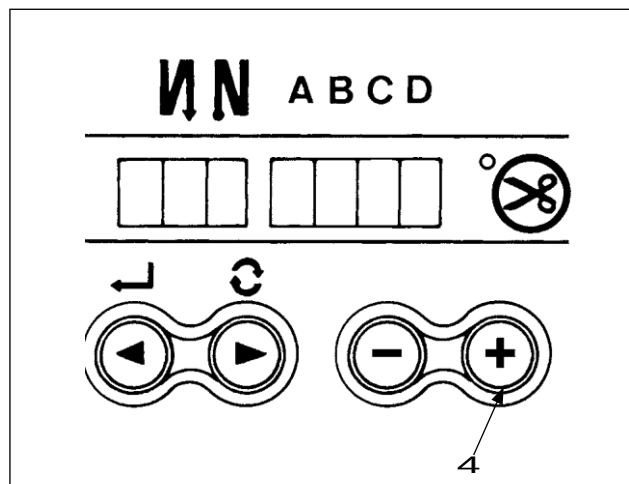
3. Thiết lập cho các chức năng của SC-810

Chức năng có thể được lựa chọn và xác định bằng phương tiện của bốn công tắc thiết lập và light emitting diode lo- tạt bên trong trang bìa của SC-810.



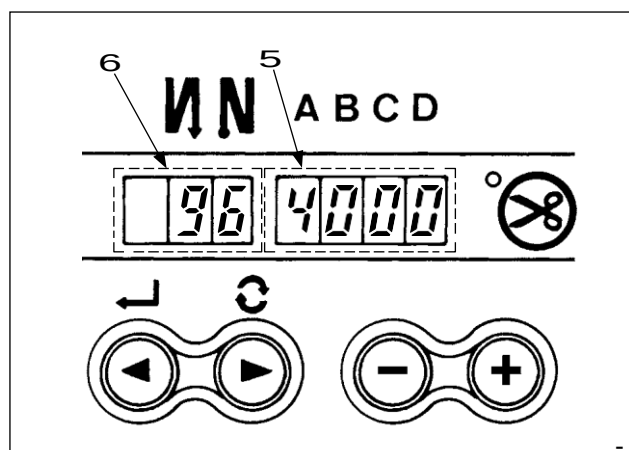
(Chú ý) • Không thực hiện các hoạt động chuyển đổi khác so với những mô tả trong những điều sau đây giải thích.

- Hãy chắc chắn để lại bật công tắc điện ON sau một giây trở 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.



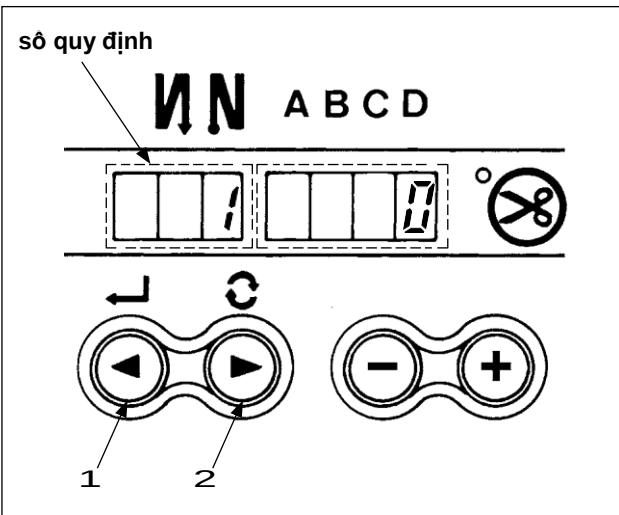
Làm thế nào để thay đổi theo chế độ thiết lập chức năng

- 1) Xoay OFF sức mạnh cho đơn vị.
- 2) nhấn **+** công tắc điện 4, bật ON sức mạnh đến đơn vị.



- 3) dấu hiệu 5 và 6 sẽ được hiển thị trên màn hình hiển thị.
(Các mục dấu hiệu cho thấy các mục, các thiết lập trong số đó đã thay đổi thời gian vừa qua.)

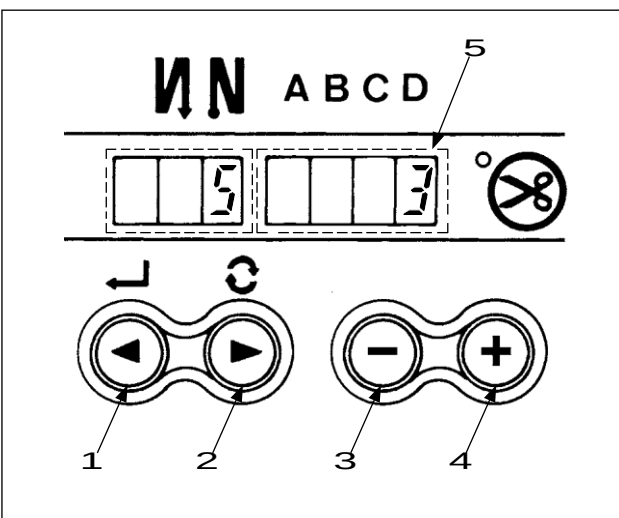
* Nếu dấu hiệu thất bại trong việc thay đổi, tái hiện thủ tục 1) và 2).



4) Khi bạn muốn thúc đẩy thiết lập số, báo chí

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

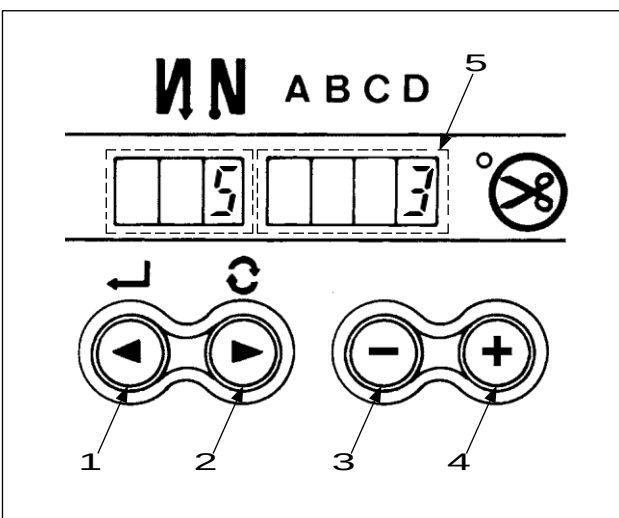
(Chú ý) **When switch 1** (/ công tắc điện 2) được tổ chức cấp bách, thiết lập số sẽ tái xoay (sẽ tiến) liên tục. Khi thiết lập số là tiến (lại quay), các nội dung mà là trước bởi một (sau bởi một) sẽ được xác định. Vì vậy, hãy cẩn thận khi thay đổi nội dung (lên / xuống chuyển đổi được chạm).



VÍ DỤ) thay đổi Nhấp nháy REDUC- ING CHỨC NĂNG (Setting số 5)

nhấn / công tắc điện 2 nhiều lần để điều chỉnh bộ số "5". Nhấn công tắc 5 ba lần để thay đổi các thiết lập số "3" vì giá trị thiết lập hiện hành được hiển thị trên LED 4. (Tiêu chuẩn: "0")

(Chú ý) giữ nhấn công tắc điện 4 hoặc công tắc điện 3, và giá trị thiết lập có thể thay đổi liên tục.



5) Khi thay đổi đã được hoàn thành, báo chí

/ công tắc điện 1 hoặc / công tắc điện từ 2 đến xác định 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 Up-ngày.

2. nhấn / công tắc điện 1, và màn hình màn hình sẽ thay đổi các nội dung của các thiết lập số đó là trước khi một.

3. nhấn / công tắc điện 2, và màn hình màn hình sẽ thay đổi các nội dung của khung 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.

* Đồng thời nhấn $\ominus$ công tắc điện 3 và $\oplus$ công tắc điện 4, và các nội dung thiết lập của bộ số sẽ trở lại các giá trị ban đầu.

4. Danh mục thiết lập chức năng

Kh	Mục	Sự miêu tả	Thiết lập	Dấu hiệu của thiết lập chức	Ref. trang
1	Chức năng khởi động	Số lượng các mũi khâu được khâu với tốc độ thấp khi chức năng bắt đầu soft- được sử dụng vào đầu may. 0: chức năng Soft-start là không phẫu thuật.	0-9 (Stitches)	1 0	19
5	chức năng giảm rung	Nhấp nháy giảm chức năng (Nếu đèn tay nhấp nháy). 0: Flicker giảm chức năng không phải là phẫu thuật. 1: ít hiệu quả / 3: Hiệu quả	0-3	5 0	19
6	Bobbin chức năng thread đếm	Bobbin chức năng thread đếm 0: Bobbin chức năng thread đếm không phải là phẫu thuật. 1: chức năng Bobbin chủ đề đếm là	0/1	6 1	19
7	Đơn vị chủ đề cuộn đếm ngược	Đơn vị chủ đề cuộn đếm ngược 0: Đếm / 10 mũi khâu 1: Đếm / 15 mũi khâu 2: Đếm / 20 mũi khâu	0-2	7 0	
* số 8	Số vòng quay của khâu thức ăn ngược	tốc độ May khâu thức ăn ngược	150 đến 3.000 (Rpm)	số 1 9 0 0 8	
9	tia chủ đề chức năng cảm	Người Gỡ 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.	0/1	9 0	19
10	Setting của thanh kim dừng vị trí khi may máy dừng.	Vị trí của thanh kim 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	1 0 0	19
11	Nhấn vào âm thanh của công tắc PSC	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 1 1	20
13	Chức năng của cảm bắt đầu của máy may bởi cuộn chủ đề truy cập	Chức năng của cảm bắt đầu của máy may bởi cuộn chủ đề đếm 0: Khi đếm là ra (-1 hoặc ít hơn) Chức năng của cảm bắt đầu của máy may là không phẫu thuật. 1: Khi đếm là ra (-1 hoặc ít hơn) Chức năng của cảm bắt đầu của 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	
14	quầy may	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	0/1	1 4 1	20
21	Chức năng của nâng ép trung tính	Chức năng nâng chân ép khi bàn đạp ở vị trí trung lập. 0: Chức năng của trung nâng ép tự động là không opera- chính kịp thời. 1: Lựa chọn các chức năng nâng ép trung lập.	0/1	2 1 0	20
22	Chức năng của chuyển bù công tắc trên bảng điều khiển chức	Chức năng của kim lên / xuống bù công tắc trên bảng điều khiển tion opera- thể thay đổi. 0: Kim lên / xuống đều bù 1: Bồi thường Một khâu	0/1	2 2 0	20
25	Người Gỡ cắt tia tình trạng chuyển động	Chức năng này đặt thread cắt tia chuyển động sau XUỐNG tion posi- 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 cảm	0/1	2 5 1	20
29	thời gian chuyển động ban đầu của tack back-	Chức năng này đặt thời gian hút của chuyển động ban đầu của back-tack solenoid.	50 đến 500 (Cô)	2 9 2 5 0	
30	Chức năng của khâu thức ăn ngược 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	3 0 0	21
31	Con số các mũi khâu của khâu thức ăn ngược lại trên đường	Số mũi khâu của khâu thức ăn ngược lại trên đường.	0-19 (Stitches)	3 1 4	21

* 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-9000A.)

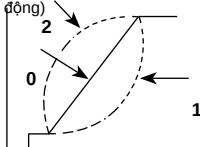
Tuy nhiên, nội dung của thiết lập chức năng có thể thay đổi để cải thiện chức năng và hiệu suất mà không thông báo trước.

Kh	Mục	Sự miêu tả	Thiết lập	Dấu hiệu của thiết lập chức	Ref. trang
32	Điều kiện có hiệu lực của khâu thức ăn ngược lại trên đường khi máy may là dừng.	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	☐ 3 ☐ 2 ☐ ☐ ☐ 0	21
33	Chủ đề chức năng cắt tia bằng cách khâu thức ăn ngược lại trên đường	Chủ đề chức năng cắt tia bằng cách khâu thức ăn ngược lại trên đường 0: Chủ đề tự động chức năng cắt tia sau khi hoàn thành tái khâu thức ăn thơ trên đường không phải là phẫu thuật. 1: Tự động chủ đề cắt tia sau khi hoàn thành khâu thức ăn ngược lại trên đường được thực hiện.	0/1	☐ 3 ☐ 3 ☐ ☐ ☐ 0	21
* 35	Số vòng quay với tốc độ thấp	tốc độ thấp nhất bằng bàn đạp	150-250 (Rpm)	☐ 3 ☐ 5 ☐ ☐ 2 ☐ 0 ☐ 0	
37	Số vòng quay của đầu soft-	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)	☐ 3 ☐ 7 ☐ ☐ số 0 ☐ 0 8	19
38	tốc độ One-shot	One-shot tốc độ (Giá trị tối đa. Phụ thuộc vào số lượng tation ro- của người đứng đầu máy may.)	150 đến MAX (Rpm)	☐ 3 ☐ số 2 ☐ 5 ☐ 0 ☐ 0 8	21
* 39	đột quy đạp vào đầu xoay	Vị trí mà máy may bắt đầu quay từ vị trí trung lập bàn đạp (đột quy Pedal)	Từ 10 đến 50 (0,1 mm)	☐ 3 ☐ 9 ☐ ☐ ☐ 3 ☐ 0	
* 40	phần tốc độ thấp của bàn đạp	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)	☐ 4 ☐ 0 ☐ ☐ ☐ 6 ☐ 0	
* 41	Bắt đầu từ vị trí của nâng chân ép bằng bàn đạp	Chức vụ nơi ép vải bắt đầu nâng từ vị trí trung lập bàn đạp (đột quy Pedal)	- 60 đến - 10 (0.1mm)	☐ 4 ☐ 1 ☐ ☐ - ☐ 2 ☐ 1	
* 42	Bắt đầu từ vị trí của hạ chân ép	Bắt đầu từ vị trí của hạ Stroke ép chân từ vị trí trung lập	8-50 (0,1 mm)	☐ 4 ☐ 2 ☐ ☐ ☐ 1 ☐ 0	
* 43	Pedal đột quy 2 bắt đầu chủ đề cắt tia	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 là vided thân.) (Đột quy Pedal)	- 60 đến -10 (0,1 mm)	☐ 4 ☐ 3 ☐ ☐ - ☐ 5 ☐ 1	
* 44	đột quy bàn đạp để đạt được các số lượng tối đa xoay	Vị trí mà máy may đạt tốc độ may cao nhất từ vị trí trung lập bàn đạp (đột quy Pedal)	Từ 10 đến - 150 (0,1 mm)	☐ 4 ☐ 4 ☐ ☐ 1 ☐ 5 ☐ 0	
* 45	bồi thường điểm trung tính của bàn đạp	giá trị bồi thường của cảm biến bàn đạp	-15 đến 15	☐ 4 ☐ 50 ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ (Hiện thị giá trị bồi thường)	
47	chức năng chọn Auto-nâng	thời gian giới hạn của chờ đợi nâng loại điện từ tự động nâng de- phó	10-600 (thứ hai)	☐ 4 ☐ 7 ☐ ☐ ☐ 6 ☐ 0	21
* 48	đột quy đạp 1 bắt đầu chủ đề cắt tia	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 ☐ số 1 ☐ ☐ 3 ☐ 5 8	
49	Thời gian hạ của chân ép	Thời gian hạ của chân ép sau bàn đạp đã được ép de-. (Bắt đầu quay của máy may bị trì hoãn trong thời gian này.)	0 đến 250 (10 ms)	☐ 4 ☐ 9 ☐ ☐ 1 ☐ 4 ☐ 0	
51	Bồi thường của thời gian điện từ-on của khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may	Bồi thường bắt đầu solenoid cho khâu thức ăn ngược khi khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may được thực hiện.	- 36-36 (10 °)	☐ 5 ☐ 1 ☐ ☐ ☐ - ☐ 7	22
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 per- hình thành.	- 36-36 (10 °)	☐ 5 ☐ 2 ☐ ☐ ☐ ☐ 7	22
53	Đền bù của thời gian điện từ-off của khâu thức ăn ngược tại cuối may	Bồi thường giải phóng solenoid cho khâu thức ăn ngược lại khi khâu thức ăn ngược lại ở phần cuối của may được per- hình thành.	- 36-36 (10 °)	☐ 5 ☐ 3 ☐ ☐ ☐ 1 ☐ 4	22

* 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-9000A.)

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							
55	Chân nhắc sau khi chủ đề cắt tia	Chức năng nâng chân ép tại thời điểm (sau) chủ đề trang trí 0 : Không được cung cấp với chức năng nâng chân ép sau khi chủ đề trang trí 1 : Cung cấp với chức năng nâng chân ép tự động sau khi chủ đề cắt tia	0/1	<table><tr><td></td><td>5</td><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>		5	5				1	23
	5	5				1						
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) để trim- ming 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	0/1	<table><tr><td></td><td>5</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		5	6				0	23
	5	6				0						
58	Chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim	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 / dưới tion posi- của thanh kim 1 : Cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim (Giữ lực yếu) 2 : Cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / vị trí thấp hơn của thanh kim (Giữ lực trung bình) 3 : Cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim (Giữ lực mạnh mẽ)	0-3	<table><tr><td></td><td>5</td><td>số 8</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		5	số 8				0	23
	5	số 8				0						
59	Chức năng của Auto / Manual change- qua thức ăn ngược khâu vào lúc bắt đầu	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 tốc độ khâu thức ăn ngược quy định (số 8)	0/1	<table><tr><td></td><td>5</td><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>		5	9				1	23
	5	9				1						
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 được cung cấp với chức năng dừng tạm thời của máy may tại thời điểm hoàn thành khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may 1 : Cung cấp với chức năng dừng tạm thời của máy may lúc tion comple- của khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu khâu.	0/1	<table><tr><td></td><td>6</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		6	0				0	23
	6	0				0						
64	Thay đổi giao tốc độ EBT (back-end tack)	tốc độ ban đầu khi bắt đầu khâu thức ăn ngược vào cuối may	0-250 (rpm)	<table><tr><td></td><td>6</td><td>4</td><td></td><td>1</td><td>số 8</td><td>0</td></tr></table>		6	4		1	số 8	0	
	6	4		1	số 8	0						
73	thử lại chức năng	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.	0/1	<table><tr><td></td><td>7</td><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>		7	3				1	24
	7	3				1						
84	Ép năng điện từ ban đầu thời gian hút motion	thời gian chuyển động của hút ép năng điện từ 50 đến 500 ms	50 đến 500 (Cò)	<table><tr><td></td><td>số 4</td><td></td><td>2</td><td>5</td><td></td><td>0</td></tr></table>		số 4		2	5		0	
	số 4		2	5		0						
87	Chức năng của bàn đạp lựa chọn đường cong	đường cong Pedal được chọn. (Nâng cao đạp nhích hoạt động)  Số quay đốt quy đạp	0/1/2	<table><tr><td></td><td>số 7</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		số 7					0	24
	số 7					0						
90	chuyển động lên chức năng dừng ban đầu	Chức năng này tự động đặt lên chức năng dừng ngay lập tức sau khi bắt nguồn. 0 : trên 1 : tắt	0/1	<table><tr><td></td><td>9</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>		9	0				1	
	9	0				1						
91	Chức năng của cảm hoạt động bởi thường sau khi chuyển handwheel bằng tay	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	<table><tr><td></td><td>9</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>		9	1				1	
	9	1				1						
92	Chức năng của việc giảm tốc độ của khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu May	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	<table><tr><td></td><td>9</td><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		9	2				0	23
	9	2				0						
93	Chức năng thêm vào kim lên / xuống bù chuyển switch	Hoạt động của kim lên / xuống bù chuyển đổi được thay đổi sau khi chuyển ON sức mạnh hoặc sợi tia. 0 : Bình thường (kim lên / xuống bù chỉ khâu) 1 : Một khâu đến bù khâu chỉ được thực hiện khi chuyển đổi nói trên được thực hiện. (Upper dừng / dưới phía trên)	0/1	<table><tr><td></td><td>9</td><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		9	3				0	24
	9	3				0						
95	Trường lựa chọn	Chức năng này lựa chọn người đứng đầu phải được kết nối. dIAM: DDL-9000A SS / MA / MS dIAđ: DDL-9000A DS dIAH: DDL-9000A SH		<table><tr><td></td><td>9</td><td>5</td><td></td><td>d</td><td>L</td><td>Một M</td></tr></table>		9	5		d	L	Một M	24
	9	5		d	L	Một M						
96	Max. số cài đặt xoay vòng	Max. số vòng quay của đầu máy may có thể được thiết lập.	150 đến MAX (Rpm)	<table><tr><td></td><td>9</td><td>6</td><td></td><td>4</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>		9	6		4	0	0	24
	9	6		4	0	0						
120	trục chính đền bù góc tải liệu tham khảo	Main góc trục tham chiếu được bởi thường.	-35 đến 35	<table><tr><td></td><td>1</td><td>2</td><td>0</td><td>-</td><td>*</td><td>*</td></tr></table>		1	2	0	-	*	*	24
	1	2	0	-	*	*						
121	Lên vị trí bắt đầu đền bù góc	Góc để phát hiện UP vị trí bắt đầu được đền bù.	-15 đến 15	<table><tr><td></td><td>1</td><td>2</td><td>1</td><td></td><td></td><td>5</td></tr></table>		1	2	1			5	24
	1	2	1			5						
122	vị trí XUÔNG bắt đầu đền bù góc	Góc để phát hiện XUÔNG vị trí bắt đầu được đền bù.	-15 đến 15	<table><tr><td></td><td>1</td><td>2</td><td>2</td><td></td><td></td><td>*</td></tr></table>		1	2	2			*	24
	1	2	2			*						

* 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-9000A.)

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 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.

☐ ☐ **1** ☐ ☐ ☐ **0**

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)

☐ **3** **7** ☐ **800** ☐

Dài cài đặt dữ liệu

150 đến MAX. rpm <50 rpm>

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

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

☐ ☐ **5** ☐ ☐ ☐ **0**

Dài cài đặt: 0-3

0: Flicker chức năng không hoạt động giảm. đến

3: 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), các tốc độ khởi động của máy may sẽ trở thành.

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

Khi bảng điều khiển (CP-160 / CP-170) 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) Khi thiết lập là "0", LED hiển thị trên bảng điều khiển hoạt động đi ra ngoài, và các chức năng cuộn chủ đề đếm trở nên không hợp lệ.

Đối với các chi tiết, tham khảo "Thận trọng" của "7 Chức năng đếm may (Chức năng thiết lập số 14)"

4 Người Gỡ cắt tia chức năng cấm (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 / CP-170) 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.

☐ ☐ **9** ☐ ☐ ☐ **0**

0 : offThread tia là phẫu thuật. (Đề tài có thể tia).

1 : tia onThread không hoạt động. (Chủ đề không thể tia).

5 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.

☐ **1** **0** ☐ ☐ ☐ **0**

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

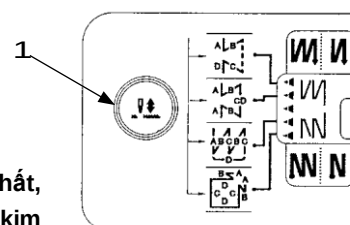
1: UpThe thanh kim dừng lại ở vị trí cao nhất của nó Cú đánh.

Khi kết nối CP-160 / CP-170, giữ cách nhấn kim lên / xuống bù switch 1, Bật quyền lực và vị trí dừng có thể được thay đổi.

☐ **n** **P** ☐ **Lo** ☐ vị trí dừng xuống

☐ **n** **P** ☐ **LEN** ☐ Lên vị trí dừng

(Chú ý) Nếu vị trí dừng của thanh kim được thiết lập để các vị trí cao nhất, hành động chủ đề cắt tia sẽ được thực hiện sau khi thanh kim



đi xuống một lần đến vị trí thấp nhất.

6 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: âm thanh offThe nhấp chuột là không hiệu quả. 1: onthe tiếng nhấp chuột là có hiệu lực.

7 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 ing sew- của.

Điều này có thể được thực hiện cùng với bảng điều khiển CP-160 / CP-170. Hãy tham khảo những lời giải thích của bảng điều khiển.

☐ 1 ☐ 4 ☐ ☐ ☐ 1

0: Chức năng đếm offSewing không hoạt động. 1: onSewing chức năng đếm là phẫu thuật.

(Chỉ vào CP-160 CP-170 control panel / sẽ đi ra ngoài cũng.)

(Chú ý) Thiết sẽ là không hợp lệ khi cảm biến cuối tài liệu không được đính kèm, hoặc CP-160 / CP-170 bảng điều khiển được kết nối.

Kết hợp với thiết lập số 6 chức năng và số 14, quầy trưng bày của CP-160 được thay đổi như hình dưới đây.

số 6	số 14	CP-160 / CP-170 màn hình truy
1	1	Bobbin chủ đề truy cập
1	0	Bobbin chủ đề truy cập
0	1	quầy may
0	0	Không hiển thị

8 Neutral tự động chức năng ép lên cao (với thiết bị AK chỉ) (Chức năng thiết lập 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: offFunction của trung nâng ép tự động là không phẫu thuật.
1: onSelection chức năng của ép tự động trung lập Nâng

9 Chức năng của chuyển đổi của bù chuyển đổi về chức năng bảng điều khiển hoạt động (chức năng thiết lập số 22) Chức năng của công tắc bồi thường thiệt hại trên bảng điều khiển hoạt động của CP-160 / CP-170 có thể được thay đổi theo để chọc tức lên / xuống bù khâu hoặc một khâu đền bù khâu.

☐ 2 ☐ 2 ☐ ☐ ☐ 0

0 : Kim lên / xuống bù khâu
1 : Một khâu đền bù khâu

! 0 Người Gởi 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 after XUỐNG vị trí phát hiện đã được tắt bằng cách chuyển handwheel bằng tay hoặc những thứ tương tự.

☐ 2 ☐ 5 ☐ ☐ ☐ 1

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

! 1 Back-tack điện từ hút thời gian cài đặt (Chức năng thiết lập số 29)

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

nhiệt lớn.

(Chú ý) Khi giá trị là quá nhỏ, nó là liên quan đến chuyển động bị lỗi hoặc sâu khiếm khuyết. Vì vậy, hãy cẩn thận khi thay đổi giá trị.

2 9 250

Dải cài đặt: từ 50 đến 300ms <10 / ms>

! 2 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 30Function của khâu thức ăn ngược lại trên đường là đã chọn.

☐ **3** ☐ **0** ☐ ☐ ☐ **0**

0 : offNormal back-tack chức năng

1 : onFunction của khâu thức ăn ngược trên đường

Chức năng thiết lập số 31Number các mũi khâu thực hiện ngược lại thức ăn khâu là bộ.

☐ **3** ☐ **1** ☐ ☐ ☐ **4**

Thiết lập phạm vi

0-19 mũi khâu

Chức năng thiết lập số tình trạng 32Effective của khâu thức ăn ngược trên đường

☐ **3** ☐ **2** ☐ ☐ ☐ **0**

0 : offInoperative khi máy may dừng lại.

(Reverse khâu thức ăn trên đường chức năng chỉ khi máy may đang chạy.)

1 : onOperative 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 là đang chạy.

Chức năng thiết lập số tia 33Thread được thực hiện thức ăn chặn nuôi khâu khi ngược lại trên đường là

☐ **3** ☐ **3** ☐ ☐ ☐ **0**

hoàn thành.

0 : offWithout chủ đề cắt tia

1 : onThread tia là Thực thi.

Hoạt động dưới mỗi tiêu bang thiết lập

Ứng dụng	thiết lập chức năng			chức năng đầu ra
	số 30	32	số 33	
1	0	0	0 hoặc	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
3	1	1	0	Khi vận hành công tắc cảm ứng trở lại tại thời điểm hoặc điểm dừng của máy ing sew- 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.
4	1	0	1	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 chức năng set-ting số 31 đã được thực hiện.
5	1	1	1	Khi vận hành công tắc cảm ứng trở lại tại thời điểm hoặc điểm dừng của máy ing sew- hoặc 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.

- Sử dụng làm thức ăn chặn nuôi ngược khâu công tắc cảm ứng trở lại bình thường.
- Được sử dụng để củng cố đường may (nhấn chỉ khâu) từ các nếp gấp. (Nó chỉ hoạt động khi máy may đang chạy.)
- 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.)
- 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.)
- 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.)

! 3 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 Rial mate-.

3 s 2500

Thiết lập phạm vi

150 đến MAX. rpm. <50 / rpm>

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

CP-160 / CP-170.

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

!4 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 dỡ chân lên ép.

Khi loại khí nén ép chân nâng lên (số 46 1) được chọn, kiểm soát thời gian nắm giữ nâng ép chân là vô hạn không phụ thuộc vào giá trị đặt.

4 7 60

Thiết lập phạm vi

10-600 giây <10 / sec>

! 5 Bồi thường của thời gian của Solenoid cho khâu thức ăn ngược (Chức năng thiết lập số 51-53) Khi các 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 ON / OFF thời gian 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)

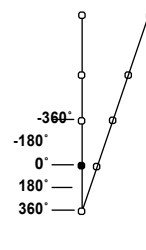
On-thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may có thể được bù đắp bằng các đơn vị của góc.

5 1 10

phạm vi điều chỉnh

- 36-36 <1 / 10°>

Đặt giá trị	Đền bù góc	Số mũi khâu của đền bù
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



* Khi điểm trước ngày 1 khâu là 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)

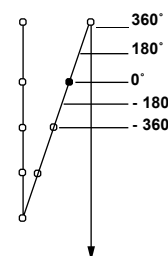
Off-thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may có thể được bù đắp bằng các đơn vị của góc.

5 2 16

phạm vi điều chỉnh

- 36-36 <1 / 10°>

Đặt giá trị	Đền bù góc	Số mũi khâu của đền bù
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



3 Đền bù 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.

5

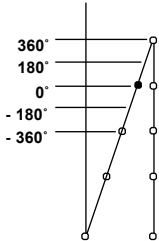
3

18

phạm vi điều chỉnh

- 36-36 <1 / 10°>

Đặt giá trị	Đền bù góc	Số mũi khâu của đền bù
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



! 6 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 khi chủ đề trang trí. Chức năng này chỉ có hiệu lực 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 : onFunction tự động đỡ chân lên ép được cung cấp. (Tay ép chân tự động đi lên sau khi chủ đề trang trí.)

! 7 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 : offFunction làm máy may xoay trong theo hướng ngược lại để nâng kim sau khi chủ đề trang trí không được cung cấp.

1 : onFunction làm máy may xoay trong 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 mức chết cao nhất. 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.

! 8 Chức năng giữ được xác định trước trên / vị trí thấp hơn 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.

0 : Không được cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim

☐ 5 ☐ s ☐ ☐ ☐ 0

1 : Cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới hăng cạnh tranh po- của thanh kim (Giữ lực yếu)

2 : Cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới hăng cạnh tranh po- của (trung lực lượng Cầm) thanh kim

3 : Cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới hăng cạnh tranh po- của thanh kim (Giữ lực mạnh mẽ)

! 9 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 thức ăn chăn nuôi ngược lại khâu vào 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 : Tốc độ ManuThe được chỉ định bởi bàn đạp hoạt động.

1 : khâu AutoAutomatic tại quy định tốc độ

(Chú ý) 1. Tối đa. 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.

@ 0 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 ăn trái của khâu vào đầu may.

Nó được sử dụng khi may một chiều dài ngắn bằng cách khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu khâu.

☐ 6 ☐ 0 ☐ ☐ ☐ 0

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

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

Dừng máy may tạm thời để thay đổi hướng của sản phẩm may.

@ 1 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 lúc bắt đầu may của: Bình thường

sử dụng tùy thuộc vào tình trạng đạp (Tốc độ được tăng tốc 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 gấn cuff)

☐ 9 ☐ 2 ☐ ☐ ☐ 0

0: Tốc độ không bị giảm

đi. 1: Tốc độ bị giảm đi.

điểm dừng tạm thời

May mà không dừng lại mà không được nghỉ ngơi.

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

Khi chức năng retry được sử dụng, nếu vật liệu may là dày và không đâm 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.

@ 3 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.

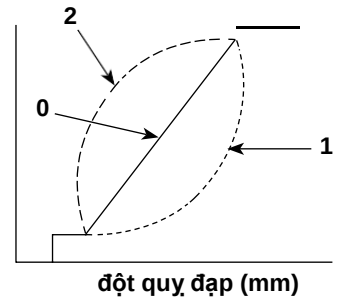
☐ số 8 ☐ 7 ☐ ☐ ☐ ☐ 0

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 gian về số tiền thất vọng của bàn đạp bị trì hoãn.

2 : Phản ứng với tốc độ trung bình về số tiền thất vọng của bàn đạp là tiên tiến.

Số quay
(rpm)



@ 4 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 / xuống tắc 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 : Hoạt động Một khâu đền bù khâu (thượng dừng / dừng trên) chỉ được thực hiện khi chuyển đổi nói trên được thực hiện.

@ 5 chức năng lựa chọn đầu (Chức năng thiết lập số 95)

Chức năng này lựa chọn người đứng đầu máy sẽ được sử dụng.

Mối quan hệ giữa dấu hiệu của 7-segment LED và loại là như sau.

<Chỉ định>

<< Loại đầu >>

☐ 9 ☐ 5 ☐ DLA ☐ ☐ ☐

DDL-9000A-SS / MA /

☐ 9 ☐ 5 ☐ dLAd ☐ ☐ ☐

MS DDL-9000A-DS

☐ 9 ☐ 5 ☐ DLA ☐ ☐ ☐

DDL-9000A-SH

(Chú ý) 1. Đối với các loại khác so với DS, hãy chắc chắn để sử dụng chức năng này và sử dụng máy tính sau khi thực hiện các thiết lập của đầu máy.

2. Trong trường hợp loại DS máy đầu, thiết lập được tự động thực hiện và nó không phải là có thể tự thiết lập.

@ 6 Setting 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 ☐ 4000 ☐ ☐ ☐

150 đến Max. [Rpm] <50 / rpm>

(Chú ý) Cài đặt này trước khi tắt cả các tối đa. số Vòng xoay.

@ 7 đền bù góc chính trực tham chiếu (Chức năng thiết lập số 120)

Main góc trực tham chiếu là còn bù phạm

☐ 12 ☐ ☐ 0 ☐ - ☐ ☐ * ☐ ☐

vi Setting

- 35 đến 35° <1 / °>

@ số 8 vị trí UP bởi thường góc bắt đầu (Chức năng thiết lập số 121)

Góc để phát hiện UP vị trí bắt đầu được đền bù.

☐ 12 ☐ ☐ 1 ☐ ☐ ☐ ☐ 5

Thiết lập phạm vi

- 15 đến 15° <1 / °>

@ 9 vị trí XUỐNG đền bù góc bắt đầu (Chức năng thiết lập số 122)

Góc để phát hiện XUỐNG vị trí bắt đầu được đền bù.

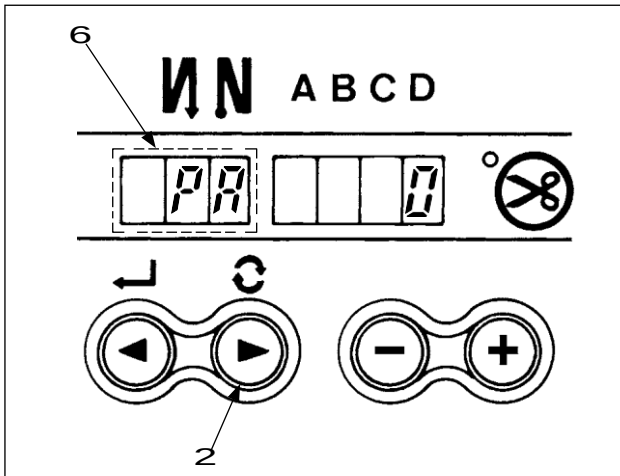
☐ 12 ☐ ☐ 2 ☐ ☐ ☐ ☐ *

Thiết lập phạm vi

- 15 đến 15° <1 / °>

6. tự động bù trừ của 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:



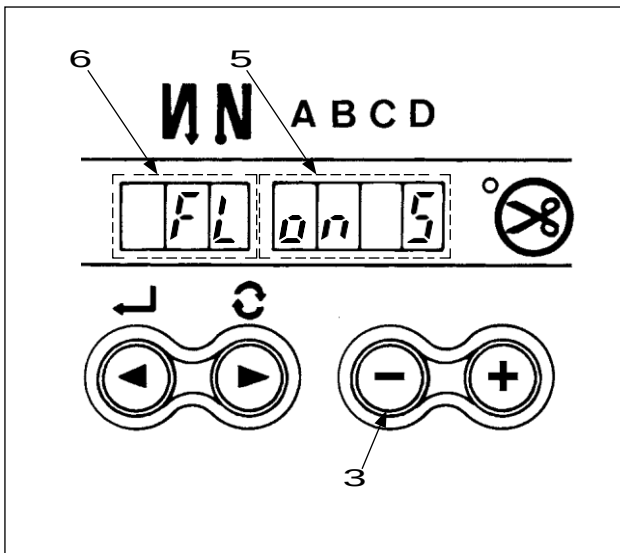
- 1) công tắc nhấn 2, bật công tắc điện.
- 2) Chỉ định trên màn hình sẽ được như minh họa trong 6. Tại thời điểm này, giá trị được ghi trong 7 seg- các tuyên bố bốn con số là giá trị bồi thường.

(Chú ý) 1. 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 tion compensa- không được hiển thị.

2. Khi bất cứ điều gì khác hơn con số được hiển thị trong 7 phân đoạn của 4 chữ số, hãy tham khảo hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.

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

7. Thiết lập của 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 nguồn khi bấm công tắc 3 bên trong hộp điều khiển.
- 2) Màn hình LED được bật để 5, 6 (FL ON S) với “bíp”, và chức năng tự động nâng trở thành cách hiệu fective.
- 3) Tắt công tắc điện, và bật ON 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 nâng auto không hoạt động.

FL ON S: 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. Đến thực hiện tái bật về sức mạnh, hãy chắc chắn để thực hiện sau thời điểm thứ hai trở lên đã qua.

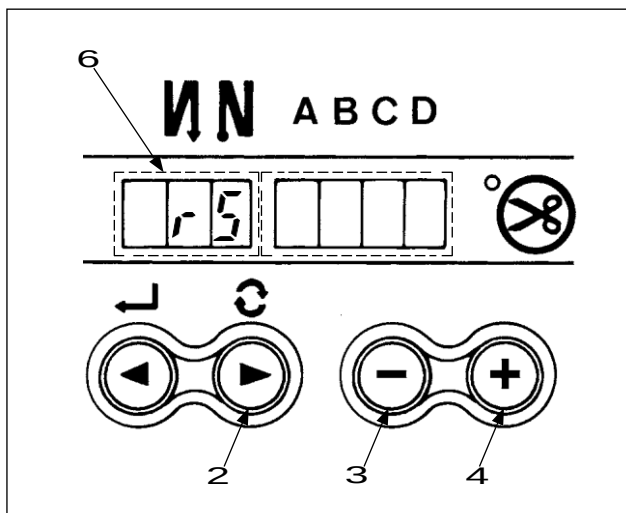
(Nếu ON / OFF hoạt động của điện được thực hiện một cách nhanh chóng, thiết lập có thể không thay đổi theo tốt.)

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

3. Khi “FL ON S” 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.

8. Khởi của dữ liệu cài đặt



Toàn bộ nội dung thiết lập chức năng của SC-300 có thể được tái quay sang các giá trị tối thiểu qui định.

- 1) Nhấn tất cả các switch 2, 3 và 4, bật công tắc điện.
- 2) chỉ hiển thị LED 6 với âm thanh “peep”, và khởi khởi động.
- 3) Tiếng chuông âm thanh sau khoảng một second (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 con đường khởi tạo hoạt động. Chương trình của đơn vị chính có thể bị phá vỡ.

- 4) Tắt công tắc điện, và bật ON 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 be- đến “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 25.)

2. Ngay cả khi hoạt động này được thực hiện, dữ liệu khâu theo quy định của bảng điều khiển hoạt động không thể được khởi tạo.

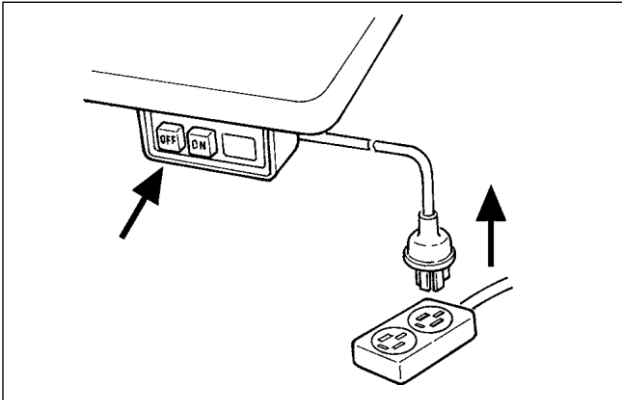
§. BẢO TRÌ

1. Thay thế cầu chì



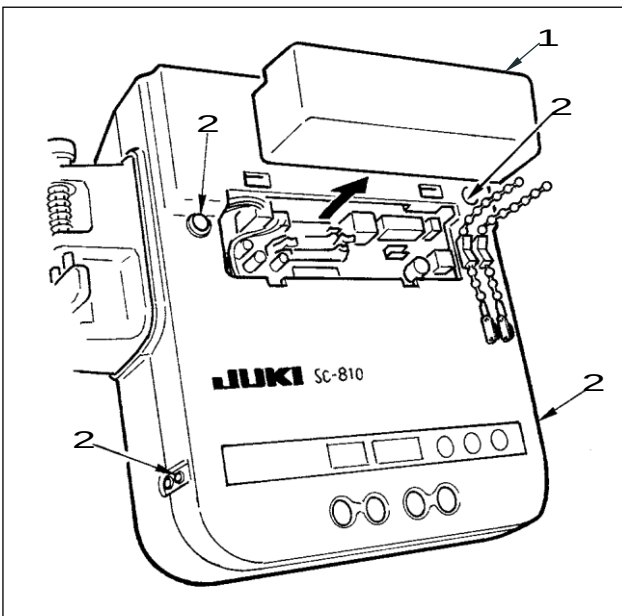
CẢNH BÁO :

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.

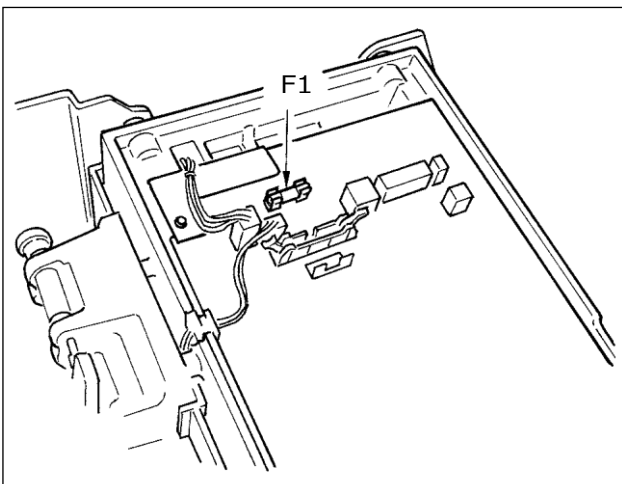


- 1) Nhấn nút OFF của công tắc nguồn để bật OFF sức mạnh sau khi xác nhận rằng máy may đã ngừng.
- 2) Vẽ ra dây nguồn đến từ các ổ cắm điện cắm sau khi xác nhận rằng công tắc nguồn được bật OFF. Thực hiện các công việc của bước 3) sau khi xác nhận rằng sức mạnh đã được cắt và nó đã trôi qua trong 5 phút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

[Thay cầu chì F1 của CTL bằng mạch (điện từ cầu chì bảo vệ)]



- 3) Tháo vỏ đáy nối 1.
- 4) Hủy bỏ tất cả các kết nối của người đứng đầu máy.
- 5) Xóa bốn setscrews 2 bìa trước và tháo vỏ.

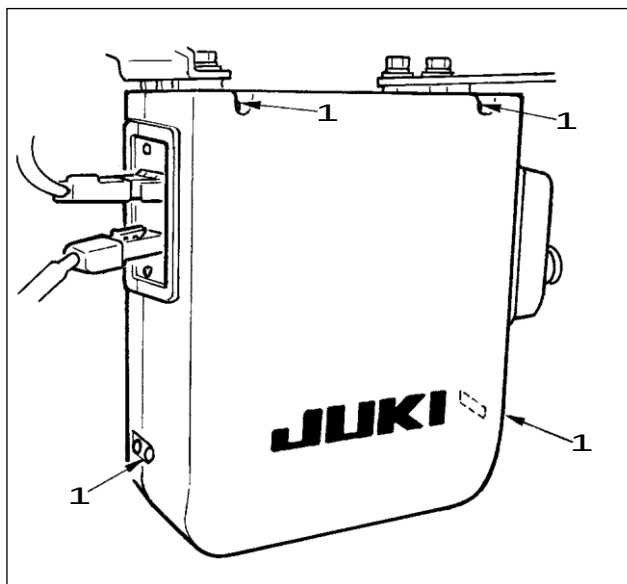


- 6) Thay thế cầu chì F1 6.3A trên bảng mạch CTL với cầu chì cung cấp với các đơn vị như accesso- Ries.
- 7) Đóng bìa và đính kèm nó với bốn ốc vít set-2.
- 8) Gắn kết nối đã được gỡ bỏ.

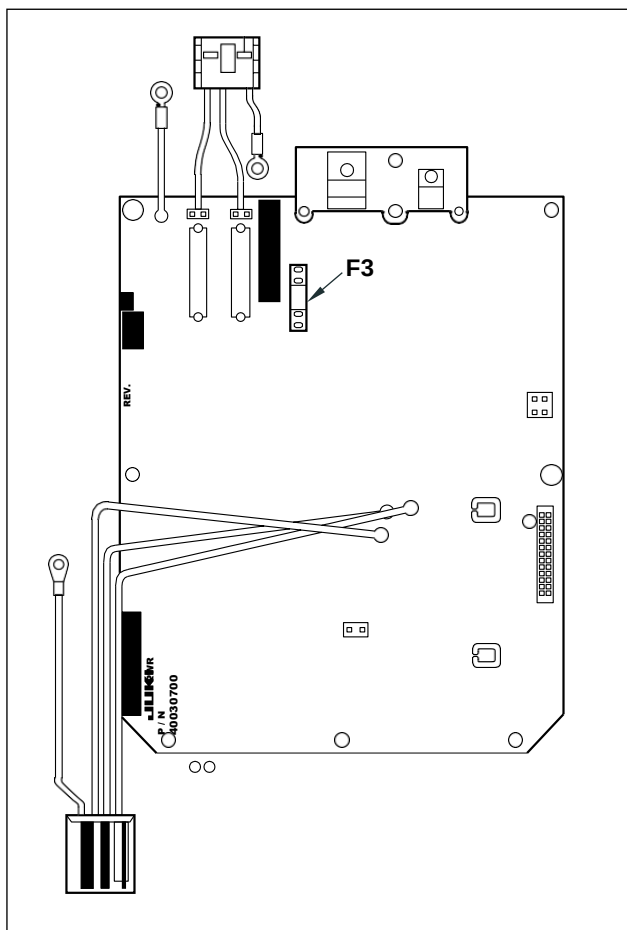
(Chú ý) Tất cả các kết nối có hướng chèn của họ.
Kiểm tra các hướng dẫn và an toàn kết nối chúng.

- 9) Đóng kết nối như trước và sửa chữa chúng với ban nhạc cáp clip trong khi chăm sóc không để cho phép các dây bị bắt trong máy.

[Thay cầu chì F3 của PWR bằng mạch (điện mạch cầu chì bảo vệ)]



- 1) Sau khi xác nhận rằng máy may có dừng lại, nhấn nút OFF của công tắc nguồn để tắt nguồn.
- 2) Sau khi xác nhận rằng công tắc nguồn đã được tắt, rút ra dây nguồn ra khỏi ổ cắm điện. Thực hiện các công việc tiếp theo sau khi xác nhận rằng sức mạnh đã được bật OFF và năm phút hoặc hơn đã trôi qua.
- 3) Xóa bốn setscrews **1** của trang bìa phía sau và tháo nắp phía sau.



- 4) Thay F3 3.15A cầu chì của PWR bằng mạch với các cầu chì cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện.
- 5) Fix bìa phía sau với bốn setscrews **1**.

2. mã lỗi

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



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, và xác nhận những rắc rối để quản lý.

*Điều này thiết bị được thiết kế sao cho "hệ thống xuống" xảy ra để bảo vệ sự sụp đổ của các thành phần điện khi điện áp cao như tiếng sấm, vv được áp dụng trong một thời gian ngắn.

Tại thời điểm này, các dấu hiệu đi ra ngoài và máy may không hoạt động.

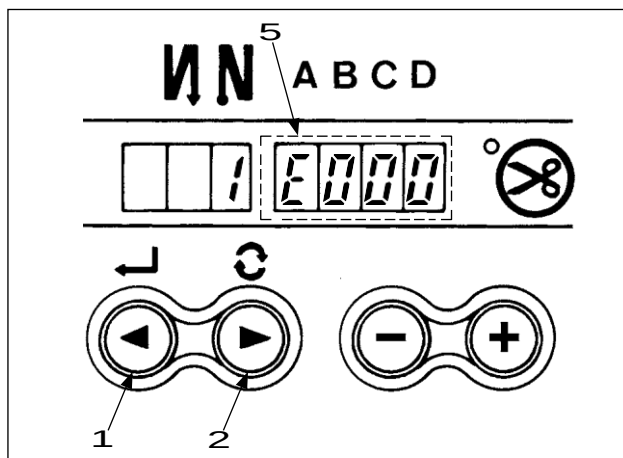
<Biện pháp khắc phục>

Tắt công tắc điện, loại bỏ các nguyên nhân và bật công tắc nguồn sau khi đèn LED bên trong hộp điều khiển có thể được nhìn thấy từ phần đầu nối điện đã đi ra ngoài.

hiện tượng	Nguyên nhân	biện pháp khắc phục
Solenoid cho chủ đề trang trí, thức ăn ngược lại, gạt nước vv thất bại để làm việc. đèn tay không sáng lên.	Khi các cầu chì để bảo vệ quyền lực điện từ đã thổi ra	Kiểm tra các cầu chì để bảo vệ quyền lực điện từ.
Ngay cả khi depressing bàn đạp immediately sau khi bật điện, máy may không chạy. Khi depressing bàn đạp sau depressing phần sau của bàn đạp một lần, máy may chạy.	vị trí trung lập trong những bàn đạp đã thay đổi. (Vị trí Neutral có thể được chuyển khi thay tã ing áp mùa xuân của bàn đạp hoặc tương tự.)	Thực hiện chức năng sửa chữa trung tính tự động của cảm biến bàn đạp.
Chiếc máy may không dừng lại ngay cả khi bàn đạp được trả lại cho vị trí trung lập của nó.		
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 DLE dừng nee-.	An toàn thắt chặt các vít trong handwheel.
Ép chân không đi lên ngay cả khi thiết bị tự động nâng được đính kèm.	chức năng tự động nâng là OFF.	Chọn "ON FL S" bằng cách lựa chọn chức năng
	hệ thống bàn đạp được thiết lập để hệ thống KFL.	Khi nâng chân ép bằng cách ấn một phần mặt sau của bàn đạp, thay đổi các thiết lập để thiết lập PFL. (Đối với các thủ tục thiết lập, hãy tham khảo hướng dẫn sử dụng)
	Dây của thiết bị tự động nâng không được kết nối với đầu nối (CN37).	Kết nối dây đúng cách.
công tắc cảm ứng lại không làm việc.	Ép chân đang đi lên bằng thiết 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,	Chọn "FL OFF" khi thiết bị tự động nâng không được đính kèm.
vị trí UP di chuyển không làm việc khi tắt cả các đèn trên bảng điều khiển ánh sáng lên.	Chế độ đang ở chế độ thiết lập chức năng. Việc chuyển đổi trên pcb CTL được nhấn bởi những dây ràng buộc và chế độ nói trên dẫn.	Tháo nắp đậy phía trước, và sắp xếp các dây bởi các thủ tục ràng buộc thường xuyên de- tã trong sách hướng dẫn.
máy may thất bại trong việc chạy.	dây đầu ra động cơ (4P) bị ngắt kết nối.	Kết nối dây đúng cách.
	Connector (CN30) của dây tín hiệu động cơ là	Kết nối dây đúng cách.

tôn Ngoài ra còn 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 quá

ràng 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) công tắc nhấn 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 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



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, và xác nhận những rắc rối để quản lý.

Khôn	Mô tả lỗi được phát hiện	Nguyên nhân xảy ra mong đợi	Hạng mục cần kiểm tra
E000	Thi hành dữ liệu đầu rất tialization (Đây không phải là lỗi.)	- Khi người đứng đầu máy được thay đổi. - Khi các hoạt động khởi tạo được executed	
E003	Ngắt kết nối của kết nối nizer synchro-	- Khi tín hiệu phát hiện vị trí không phải là đầu vào từ các máy may đầu đồng bộ. - Khi Synchronizer đã bị phá vỡ.	- Kiểm tra các kết nối đồng bộ (CN33) để kết nối lỏng lẻo và ngắt kết nối. - Kiểm tra xem dây đồng bộ đã phá vỡ kể từ khi dây bị kẹt vào đầu máy. - Sức ép của vành đai
E004	Synchronizer thấp hồng cảm biến tion posi-		
E005	Synchronizer hồng cảm biến trên tion posi-	Belt được nối lỏng.	
E007	Tình trạng quá tải của động cơ	- Khi người đứng đầu máy bị khóa. - Khi máy nguyên liệu thêm nặng beyond 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 entan- gled trong rơng 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.
E303	Woodruff lỗi cảm biến tằm	Khi tín hiệu động cơ không được đầu vào đúng cách.	- Kiểm tra đầu nối tín hiệu động cơ (CN30) để kết nối lỏng lẻo và ngắt kết nối. - Kiểm tra xem dây tín hiệu động cơ đã bị phá vỡ kể từ khi dây bị kẹt vào đầu máy.
E730	Động cơ hồng cảm biến lỗ		
E731	Bobbin đề số tiền còn lại thất bại đơn vị cảm biến		
E808	điện áp Solenoid mality abnor-	Ngắn mạch của dây điện từ	Kiểm tra dây được đánh bắt trong kim loại phần.
E809	Ép nâng công tắc điện từ bất thường	Khi solenoid, các đặc điểm kỹ thuật của đó là khác nhau được sử dụng	kháng Solenoid
E810	Solenoid mality abnor- hiện tại	Solenoid hiếm ngắn mạch.	kháng Solenoid
E811	quá áp	- Khi điện áp cao hơn so với một đảm bảo được nhập. 400V được áp dụng cho hộp 220V (230V) - Trong những trường hợp này, có khả năng rằng các bảng mạch điện đã bị phá vỡ.	- Kiểm tra xem điện áp điện áp dụng cao hơn so với đánh giá điện áp + (cộng) 10% trở lên. - Kiểm tra xem thiết lập điện áp của 220/230/240 V là không đúng thiết.
E813	Điện áp thấp	- Khi điện áp thấp hơn so với một đảm bảo được nhập. 110V đã được đầu vào để SC-810 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 kết nối kháng tái sinh (CN11) bị ngắt kết nối. - Kiểm tra xem cầu chì hoặc mụn resist- tái sinh là bị hỏng.
E904	bất thường điện Solenoid	Solenoid cầu chì bảo vệ điện đã bị phá vỡ.	Chứng nhận của cầu chì bảo vệ điện điện từ (dấu hiệu cho thấy Lỗi chỉ hiển thị cho khoảng 0,5 giây ngay sau khi bật nguồn.)
E906	bảng điều khiển hoạt động suy transmis- sion	- 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 mối liên discon-. - Kiểm tra xem dây bảng điều khiển hoạt động đã phá vỡ kể từ khi dây bị kẹt vào đầu máy.
E924	thất bại encoder	- điều khiển động cơ đã bị phá vỡ. - hoạt động quá tải động cơ	nhiệt điều khiển động cơ là quá mức.