

ANH

**SC-921 Hướng
dẫn sử dụng**

NỘI DUNG

! . specifications 1	
@. THIẾT LẬP	1
1. Cài đặt để các table1	
2. Cài đặt điều khiển panel2	
3. Kết nối cords3	
4. Gắn kết nối gây	11
5. Thiết thủ tục của máy head12	
6. Điều chỉnh đầu máy (loại động cơ máy may trực tiếp ở đĩa chỉ) 13	
#. CHO operatHOẶC 14	
1. thủ tục hoạt động của may machine14	
2. bảng điều khiển hoạt động (CP-18) 15	
3. thủ tục hoạt động của may pattern16	
(1) khâu thức ăn ngược pattern16	
(2) khâu chông chéo pattern17	
4. Một chạm setting18	
5. Hỗ trợ sản xuất function19	
6. Thiết lập các chức năng của SC-92.122	
7. thiết lập chức năng list23	
8. giải thích chi tiết lựa chọn nhà functions27	
9. tự động bù trừ của điểm trung tính của bàn đạp sensor37	
10. Lựa chọn của specifications37 đạp	
11. Setting của nâng tự động function38	
12. Lựa chọn quy trình của khóa-lock function39	
13. Kết nối của bàn đạp đứng làm việc machine39	
14. đầu vào bên ngoài / đầu ra connector40	
15. Kết nối đến cuối tài liệu sensor41	
16. Khởi tạo của các thiết lập data42	
\$. MAINTENANCE42	
1. Loại bỏ phía sau cover42	
2. thay thế fuse43	
3. lỗi codes44	

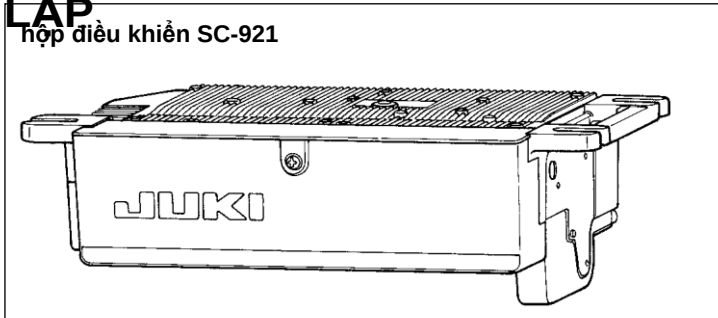
I. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Cung cấp hiệu	giai đoạn duy nhất 100 đến	3 pha 200 đến 240V	giai đoạn duy nhất 220 đến
Tần số	50Hz / 60Hz	50Hz / 60Hz	50Hz / 60Hz
Môi trường hoạt động	Nhiệt độ: từ 0 đến 40C Độ ẩm: 90% hoặc ít hơn	Nhiệt độ: từ 0 đến 40C Độ ẩm: 90% hoặc ít hơn	Nhiệt độ: từ 0 đến 40C Độ ẩm: 90% hoặc ít hơn
Đầu vào	450VA	450VA	450VA

* Điện năng là một giá trị tham khảo cho các mô hình trang bị máy đầu LH-3568A. Nó khác do người đứng đầu máy chọn.

@. THIẾT

LẬP
hộp điều khiển SC-921

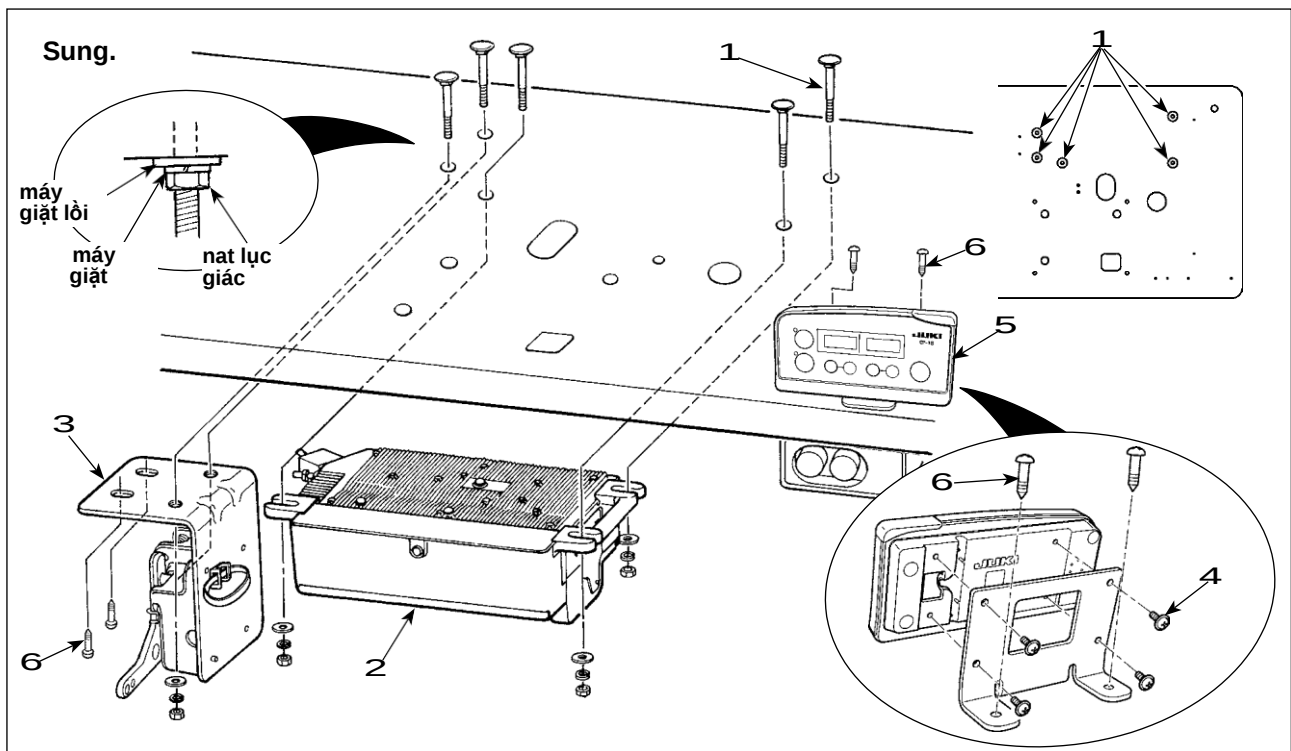


SC-921 là một hộp điều khiển rời rạc và có thể được sử dụng với DD (trực tiếp ổ đĩa) Hệ thống máy may đầu.

Cài đặt hộp điều khiển trên bàn according để hướng dẫn dưới đây.

1. Cài đặt để bàn

* Các hướng dẫn áp dụng đối với các trường hợp điều khiển hộp được cài đặt trên bàn của MF-7800D. Để sử dụng bất kỳ đầu máy khác, cài đặt hộp điều khiển trên bảng đề cập đến các sách hướng dẫn cho cơ thể chính của máy may có liên quan.



- 1) Cài đặt hộp điều khiển 2 và cảm biến khung 3 trên bảng với asm tia phù hợp. 1 cung cấp với các đơn vị như các phụ kiện. Tại thời điểm này, chèn cung cấp các loại hạt và vòng đệm như trong hình sao cho con- hộp tról và khung cảm biến được cố định chắc chắn.
- 2) Cài đặt hộp điều khiển (hoặc một trong những trang bị với một đơn vị động cơ cỡ nhỏ) trên bàn. Sau đó, cài đặt các đầu máy may trên bàn. (Tham khảo sách hướng dẫn cho máy may.)
- 3) Cài đặt tám gắn trên bảng điều khiển CP-18 với bốn ốc vít khai thác 4 cung cấp với các đơn vị. Tại thời điểm này, cẩn thận không để cho phép các cáp được bắt dưới khung lắp. (Để cài đặt CP-18 trên bàn, cài đặt nó như thể hiện trong hình. A.)
- 4) Cài đặt CP-18 bảng 5 và cảm biến khung 3 trên bảng với vít gỗ 6.

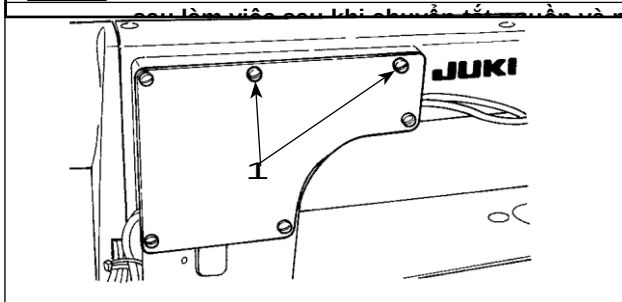
2. Cài đặt bảng điều khiển



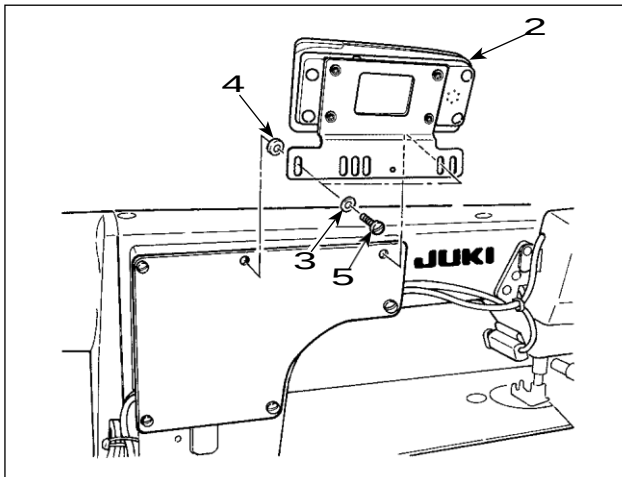
CẢNH BÁO :

Để bảo vệ chống lại thương tích cá nhân có thể do bắt đầu đột ngột của máy, hãy chắc chắn để bắt đầu

cao làm việc sau khi khởi động từ trạng thái chờ và một giây 5 phút hoặc lâu hơn



1) Di setscrews tám bên 1 từ tám bên.

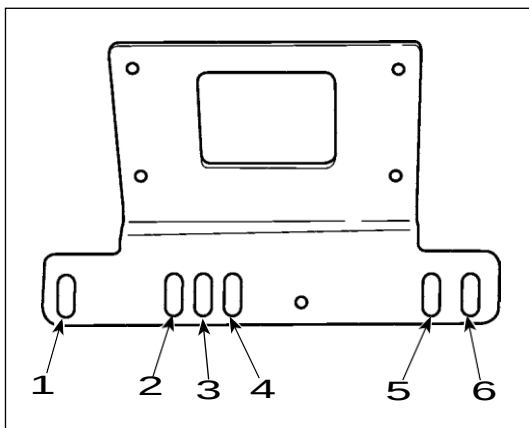


2) Cài đặt bảng điều khiển 2 trên đầu máy sử dụng vít 5, vòng đệm phẳng 3 và cao su ghế 4 supplied với bảng điều khiển như các phụ kiện.

(Chú ý) 1. DDL-9000B (Không cung cấp với AK) được đưa ra như một ví dụ về cài đặt thủ tục.

2. Vít để cài đặt những thay đổi bảng theo người đứng đầu máy sử dụng. Tham khảo Bảng 1 và xác nhận các loại vít.

<Các mối quan hệ giữa người đứng đầu máy tương ứng và các vị trí lắp đặt lỗ của khung được như mô tả trong bảng. >



* 1 Đối với DDL-5556 và LZ-228 *, người đứng đầu máy được cung cấp với một khung phụ để gắn bảng điều khiển như một phụ kiện. Hãy chắc chắn để cài đặt khung khi đề cập đến các sách hướng dẫn cho đầu máy.

Bảng 1

	lỗ Cài đặt	Định	
DDL-9000B	1-5	(Cung cấp với AK) M5 X 14 (Không được cung cấp với AK)	setscrew tám Side
LH-3500A	2-5	M5 X 14	setscrew tám Side
DLN-9010	2-5	3 / 16-28 L = 12	Vít cung cấp với bảng điều khiển như các
DDL-8700 loạt	3-5	3 / 16-28 L = 12	Vít cung cấp với bảng điều khiển như các
DDL-5500 * 1	3-5	3 / 16-28 L = 12	Vít cung cấp với bảng điều khiển như các
LZ-2280 loạt * 1	3-5	11 / 64-40 L = 7,8	Vít cung cấp với đầu máy

(Chú ý) 1. Vít được sử dụng để cài đặt bảng điều khiển khác nhau với đầu máy, tức là, ốc vít supplied với bảng điều khiển như các phụ kiện và setscrews tám bên. Chọn vít thích hợp / setscrews đề cập đến Bảng 1.

2. Nếu loại vít là không đúng, lỗ khai thác có thể sụp đổ.

3. Nếu bạn muốn cài đặt bảng điều khiển trên DDL-8700, lưu ý rằng phương pháp này để cài đặt nó trên đầu máy khác tùy thuộc vào có hay không người đứng đầu máy được cung cấp cùng với thiết bị AK. Máy đầu với thiết bị AK: Cài đặt bảng điều khiển trên khung đầu cung cấp với AK.

(Các khung phụ trợ cần được cố định với setscrews tám bên.)

Máy đầu mà không cần thiết bị AK: Tháo setscrews tám bên và cài đặt bảng điều khiển trên tám mặt bằng cách sử dụng ốc vít được cung cấp với bảng điều khiển như các phụ kiện.

4. Nếu bạn muốn sử dụng bảng điều khiển với đầu máy cho vật liệu nặng cân, cài đặt nó tái

Ferring đến phần "Hướng dẫn bổ sung" cho đầu máy.

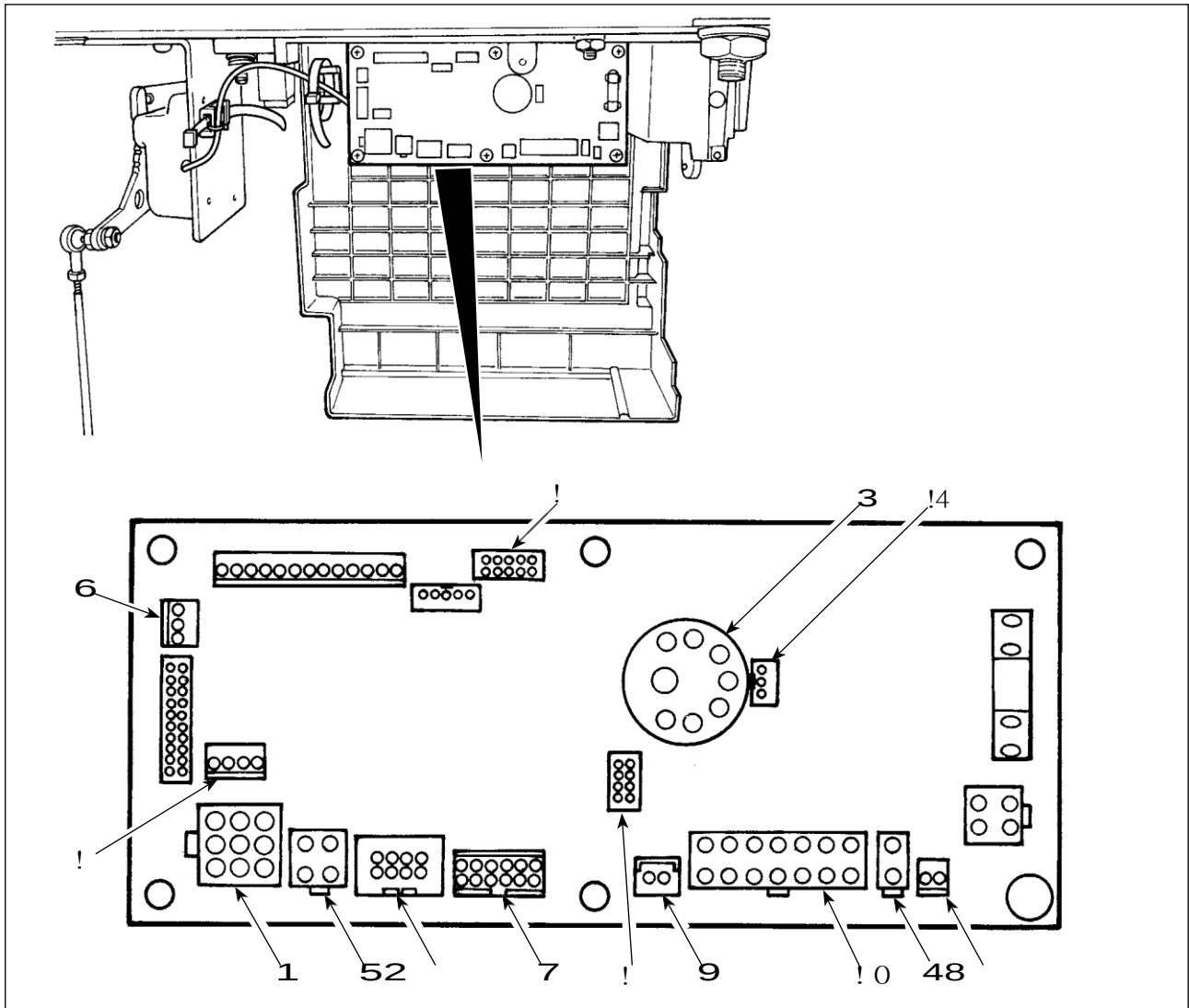
3. Kết nối dây



CẢNH BÁO :

- Để 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.
- Để ngăn chặn thiệt hại của thiết bị gây ra bởi maloperation và không đúng quy cách, hãy chắc chắn 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.

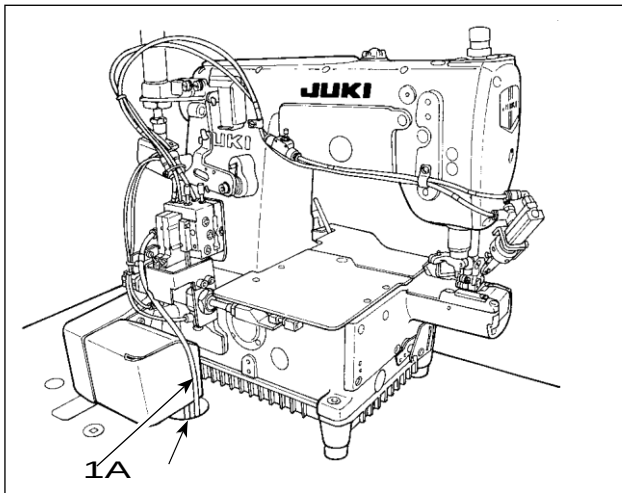
kết nối sau đây được lập trên cơ SC-921. Nối kết nối đến từ đầu máy đến những nơi tương ứng để phù hợp với các thiết bị gắn trên đầu máy.



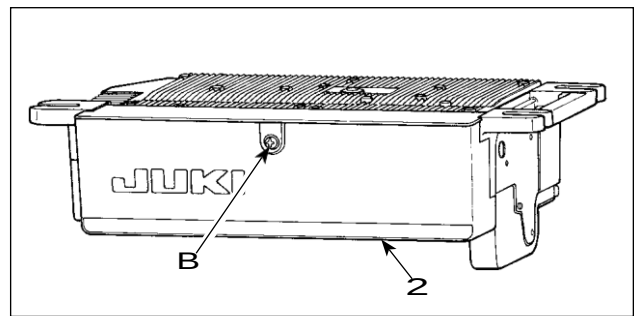
- 1 kết nối tín hiệu CN30 ô tô
- 2 bảng CN38 hoạt động: Các loại chỉ khâu có thể được lập trình. (Để biết chi tiết của bảng điều khiển eration Bơm này cực kỳ khác hơn là CP-18, hãy tham khảo sách hướng dẫn cho các bảng điều khiển được sử dụng.)
- 3 CN33 Synchronizer: Nó phát hiện thanh kim Chức vụ.
- 4 CN37 tay ép chân nâng điện từ (Chỉ dành cho các ép chân tự động kiểu nâng)
- 5 CN48 Safety switch (tiêu chuẩn): Khi nghiêng máy may mà không trở OFF sức mạnh, sự vận hành của máy may bị cấm để bảo vệ chống lại nguy hiểm. OPTION switch: chức năng Input có thể được thay đổi

bằng cách thay đổi so với chức năng nội bộ với chuyển đổi này.

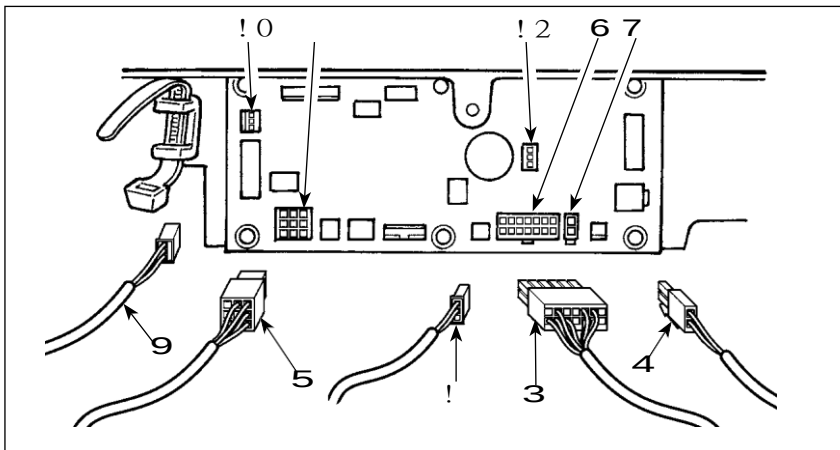
- 6** CN42 Chủ đề cắt tỉa công tắc an toàn
- 7** CN39 Thường vụ máy đập: tiêu chuẩn JUKI PK70 vv máy may có thể được controlled với các tín hiệu từ bên ngoài.
- 8** CN55 24 V nguồn điện bên ngoài
- 9** CN57 Giảm kiểm soát sản xuất đầu vào truy cập
- ! 0** CN36 Machine head điện tử: cung cấp với lenoids Somali cho chủ đề trang trí, đảo ngược thức ăn chăn nuôi khâu, loại one-touch switch thức ăn ngược lại.
- ! 1** CN54 Vật liệu cảm biến phát hiện cuối vv
- ! 2** CN51 chức năng Tùy chọn / thiết bị đầu vào / đầu ra.
- ! 3** CN56 chức năng tùy chọn / đầu ra thiết bị (điện tử đầu ra van).
- ! 4** CN34 cảm biến Pedal: Các cảm biến bàn đạp được cung cấp với SC-921 là được kết nối với đầu nối này để vận hành máy may.



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



- 2) Nới lỏng vít B ở bìa 2 với một tuốc nơ vít để mở nắp.



- 3) đang Connect 14P 3 đến từ các đầu máy để nector con- 6 (CN36).
 4) Dây Chèn 3P 9 đến từ các đầu máy vào nector con-! 0 (CN42).
 5) Khi thiết bị AK bắt buộc được gắn, kết nối 2P nối 4 đến từ các thiết bị AK để nối 7 (CN37).

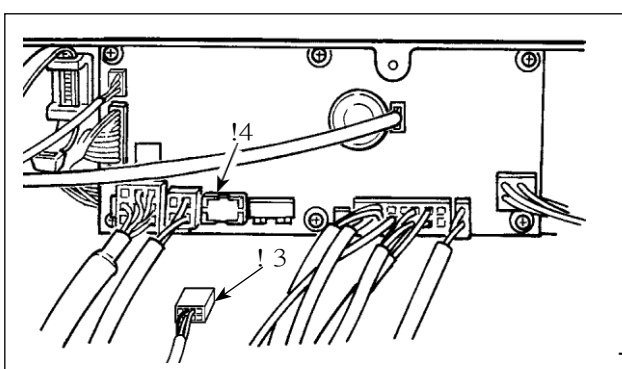
- 6) Kết nối nối 5 đến từ động cơ trình kết nối 8 (CN30) trên bảng mạch.
 7) Chèn cáp cảm biến bàn đạp! 1 vào kết nối! 2 (CN34).

(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 lựa chọn

các auto-lifter chức năng. (Refer đến "# - 1 1. Cài đặt của các auto người nâng lên chức năng" p. 38.)

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, trong- Sert 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.

[Kết nối đầu nối cho bảng điều khiển hoạt động]



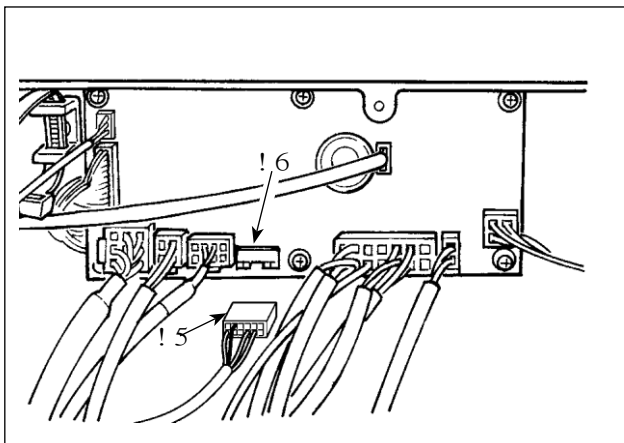
Các kết nối cho bảng điều khiển hoạt động được cung cấp.

Chú ý đến hướng của đầu nối

! 3, kết nối nó với đầu nối (CN38)! 4 nằm trên bảng mạch. Sau khi kết nối, an toàn khóa nector con-.

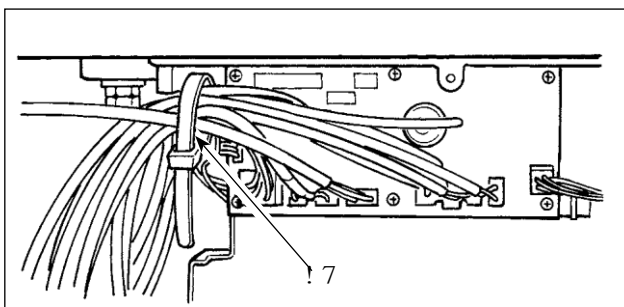
(Chú ý) Hãy chắc chắn để TẮT sức mạnh trước khi kết nối đầu nối.

[Kết nối của bàn đạp của máy đứng làm việc]



Kết nối đầu nối của PK70! 5 trình kết nối! 6 (CN39: 12P) của SC-921.

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

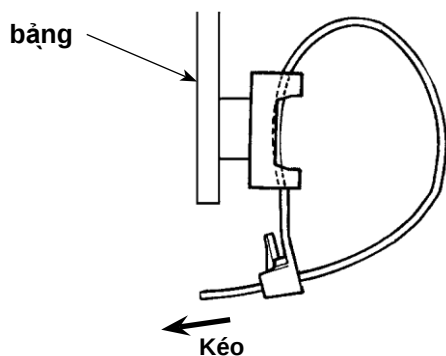


6) Sau khi chèn các kết nối, đặt tất cả các dây together với ban nhạc cáp clip! 7 nằm ở phía bên của hộp.

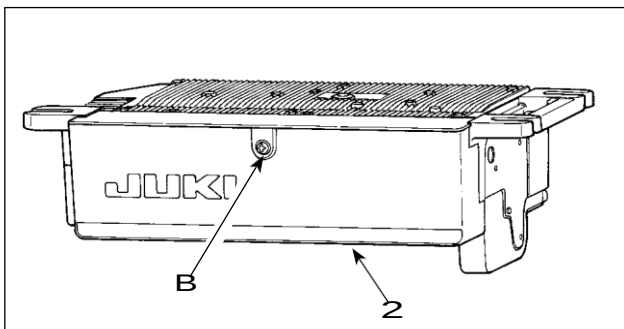
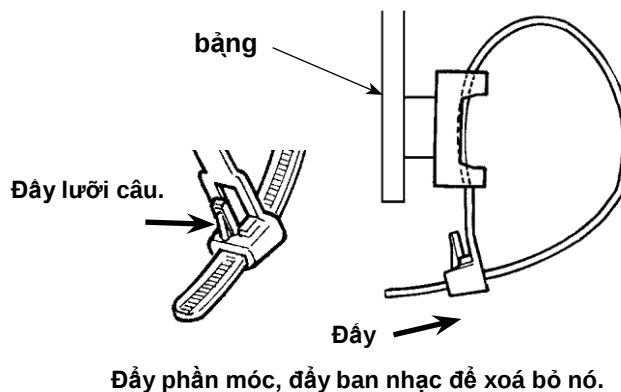
(Chú ý) 1. Fix kẹp dây và ban nhạc cáp clip sau dure proce- gắn.

2. Khi tháo đầu nối, loại bỏ nó ra khỏi yên ngựa dây và loại bỏ nó khi bấm móc của ban nhạc cáp clip.

Làm thế nào để sửa chữa

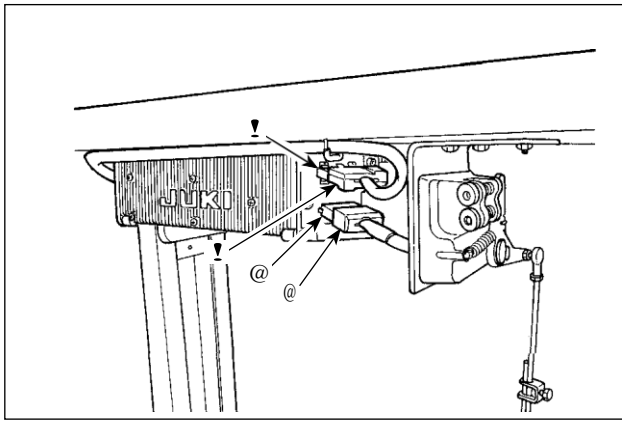


Làm thế nào để loại bỏ ban



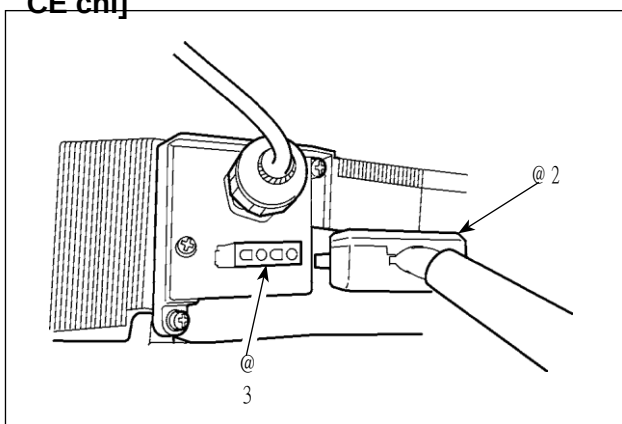
7) Đóng bìa 2 và sửa chữa trang bìa bằng cách thắt chặt vít B với một tuốc nơ vít.

(Chú ý) Cần thận để không cho phép dây được bắt dưới bìa 2.

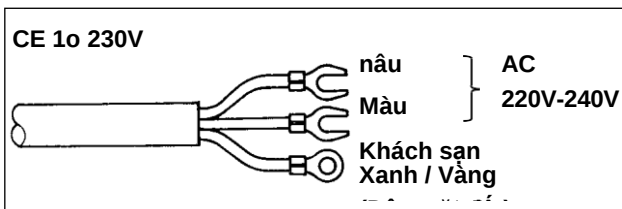


- 8) Kết nối nối 4P! 8 trình kết nối! 9 nằm ở phía bên của hộp.
- 9) Kết nối dây đầu ra động cơ @ 0 của công tắc nguồn trình kết nối @ 1.

**[Đối với thông số kỹ thuật
CE chỉ]**



Kết nối dây đầu ra động cơ @ 2 để nối @ 3 ed locat- ở mặt bên của hộp.



Cài đặt công tắc nguồn

Kết nối dây cấp điện cho công tắc nguồn.

[Thông số kỹ thuật CE]

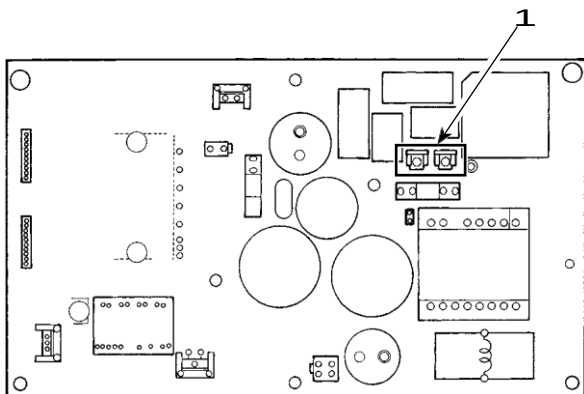
Độc giai đoạn 230V : Nguồn điện dây: Nâu, Xanh, và xanh / vàng (dây mặt đất)

[Thay đổi so với điện áp từ 100 V và 200 V]



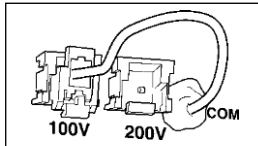
CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân do các nguy cơ sốc điện hoặc bắt đầu đột ngột của máy may, thực hiện 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.



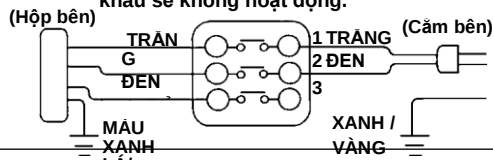
* Minh họa dưới đây cho thấy PCB PWR-T. Các loại PCB khác bởi đích.

M

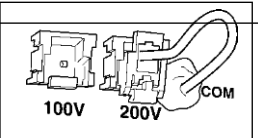


Dây cho các đơn pha 100 V

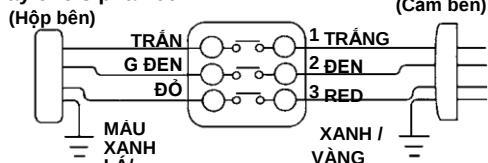
Hãy chắc chắn để kết nối dây giữa 1 và 2. Nếu nó được kết nối giữa 1-3 hoặc 2-3, máy khâu sẽ không hoạt động.



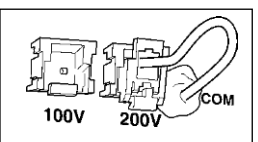
B



Dây cho 3 pha 200 V

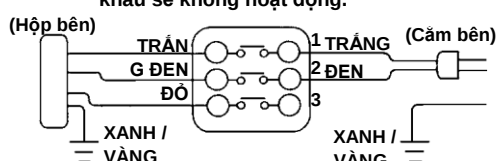


C



Dây cho các đơn pha 200 V

Hãy chắc chắn để kết nối dây giữa 1 và 2. Nếu nó được kết nối giữa 1-3 hoặc 2-3, máy khâu sẽ không hoạt động.



Bằng cách làm cho hai thay đổi sau, SC-921 có thể được sử dụng với ba nguồn khác nhau, ví dụ, giai đoạn đơn 100-120 V, một pha 200-240 V và 3 pha 200-240 V.

* Chỉ có hộp điều khiển trong đó sử dụng PWR-T PCB có thể

bị thay đổi.

1 Thay thế dây điện

2 Thay đổi điện của kết nối 1 trên PWR PCB

- 1) TẮT sức mạnh với công tắc nguồn sau khi kiểm tra rằng máy may đã ngừng.
- 2) Đề ra các 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 các ốc được dùng để bảo đảm nắp phía sau của bìa hộp điều khiển. Cẩn thận mở nắp phía sau.
- 4) Thay đổi thủ tục của điện áp điện

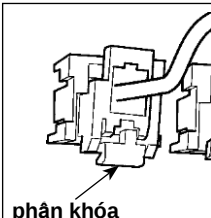
(Chú ý) Nếu việc thay đổi cung cấp điện được thực hiện một cách sai lầm, sự kiểm soát hộp có thể phá vỡ. Hãy hết sức cẩn thận khi dùng các thủ tục cung cấp điện áp thay đổi.

A. Để thay đổi so với điện áp cung cấp 200-240 V để 100-120 V

- Thay đổi dây điện với dây chính hãng JUKI với số phần (M 90.355.800 0). Thay đổi dây trái đất với một với số phần (M90345800A0).
- Thay đổi theo cung nối điện áp chuyển đổi 1 gắn trên PCB PWR với đầu nối cho 100 V.
- Kết nối nhà ga phong cách uốn của dây đầu vào AC để cắm điện như thể hiện trong hình A.

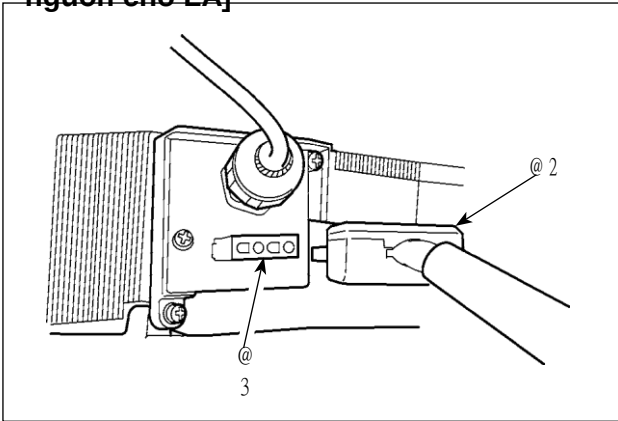
B, C. Để thay đổi qua việc cung cấp điện áp 100-120 V đến 200 - 240 V

- Thay đổi dây điện với dây chính hãng JUKI với số phần (M90175800A0).
 - Thay đổi theo cung nối điện áp chuyển đổi 1 gắn trên PCB PWR với đầu nối cho 200 V.
 - Nối tiếp xúc uốn của dây đầu vào AC để cắm điện như minh họa trong hình. B cho nguồn điện 3 pha hoặc như minh họa trong hình. C cho một đơn pha.
- 5) Trước khi đóng nắp phía sau của bìa, xác định một lần nữa rằng các bộ phận có liên quan đã được thay đổi một cách chính xác mà không thất bại.
 - 6) Đậy nắp đọc trong khi bấm nó, cẩn thận không để cho phép các hệ thống dây điện được mắc kẹt giữa nắp đọc của trang bìa và các phần chính của hộp điều khiển. Sau đó, đảm bảo nắp với các ốc.

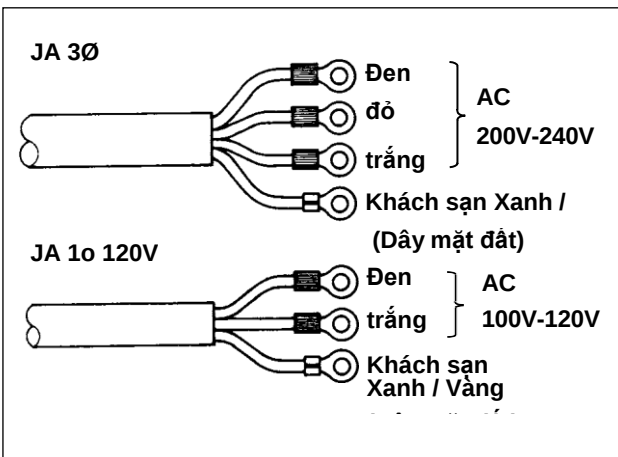


(Chú ý) Hãy chắc chắn để loại bỏ các kết nối trong khi giữ phần khóa của nó với ngón tay của bạn. Là vô cùng careful không để kéo đầu nối

[Trong trường hợp sử dụng công tắc nguồn cho LA]



Kết nối dây đầu ra động cơ @ 2 để nối @ 3 ed locat- ở mặt bên của hộp.



Cài đặt công tắc nguồn

Kết nối dây cấp điện cho công tắc nguồn.

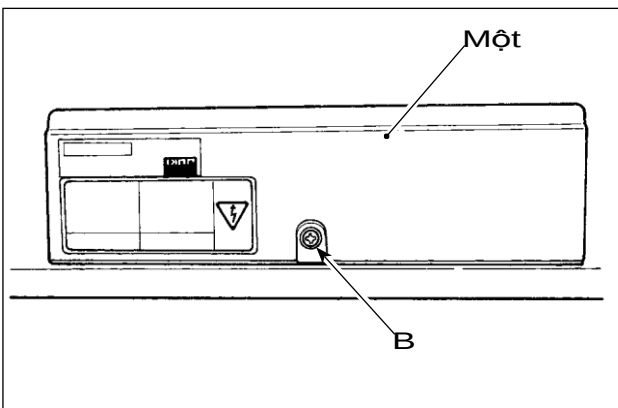
[Thông số kỹ thuật JA]

3-giai đoạn 220 V : dây cung cấp điện : đen, trắng, đỏ và xanh / vàng (dây mặt đất)

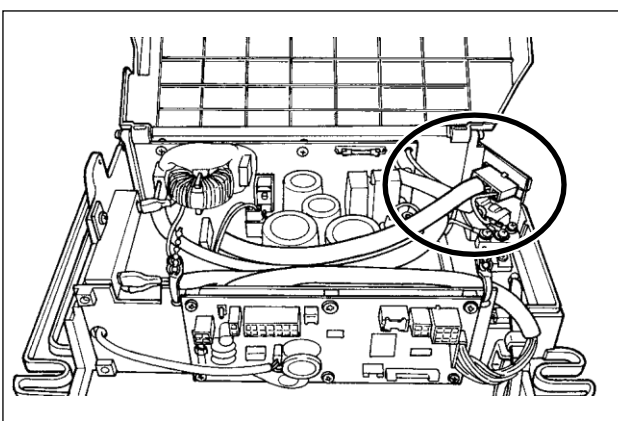
giai đoạn duy nhất 120V: dây cấp điện: đen, trắng và xanh / vàng (dây mặt đất)

Khi ống dẫn kim loại được sử dụng, hãy chắc chắn để thay đổi so với phần dây nguồn làm theo các bước của thủ tục được mô tả dưới đây.

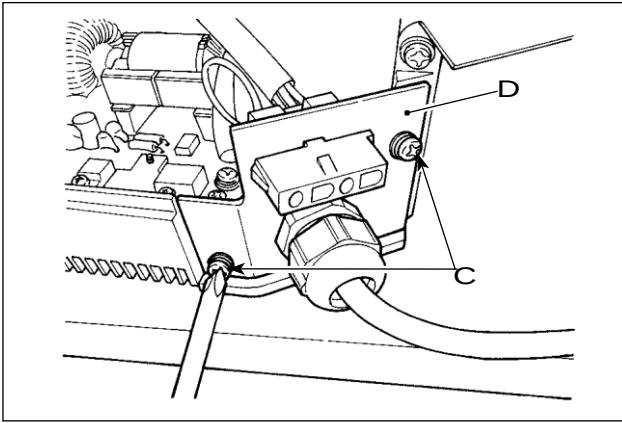
(Chú ý) Hãy chắc chắn để thực hiện thủ tục này trước khi cài đặt hộp điều khiển trên bàn máy.



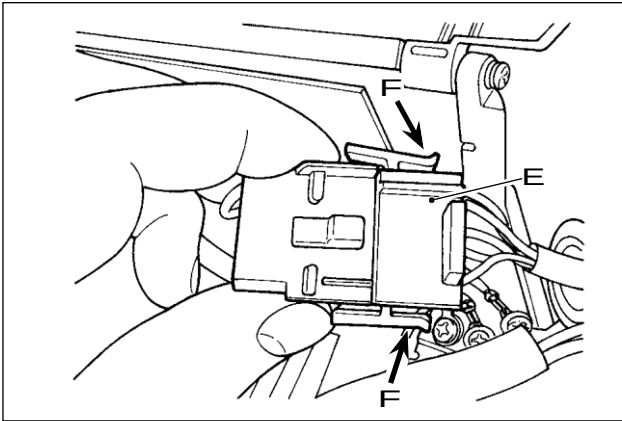
- 1) Đặt hộp điều khiển với khung sườn của nó xuống trên bàn máy như minh họa trong các phác thảo.
- 2) Nới lỏng vít B để che phủ dưới Một mở trang bìa.



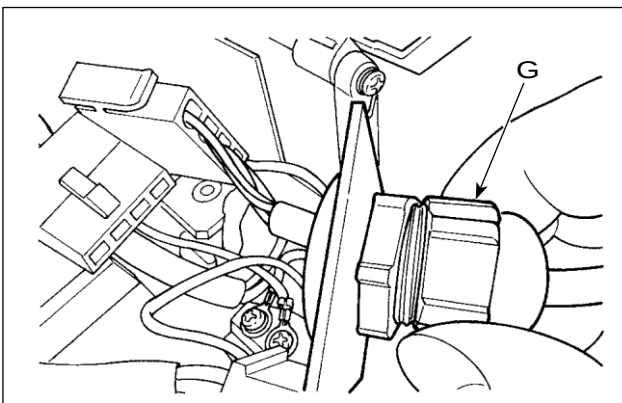
- 3) Thay đổi theo dây hiển thị trong vòng tròn màu đỏ-line làm theo các bước của thủ tục được mô tả dưới đây.



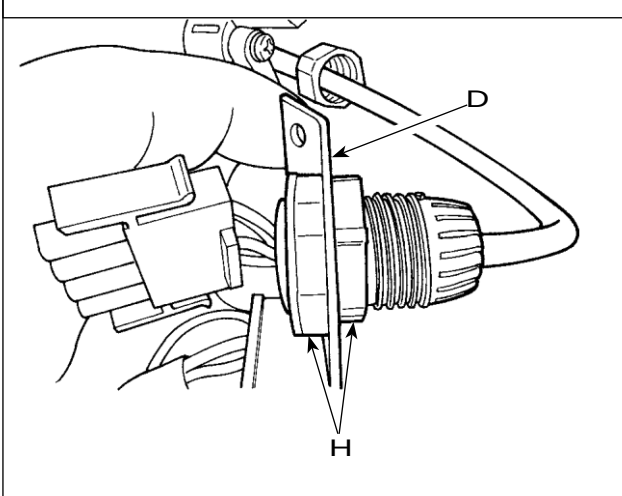
- 4) Tháo hai ốc vít C để loại bỏ kẹp tấm D từ cơ thể chính của hộp điều khiển.



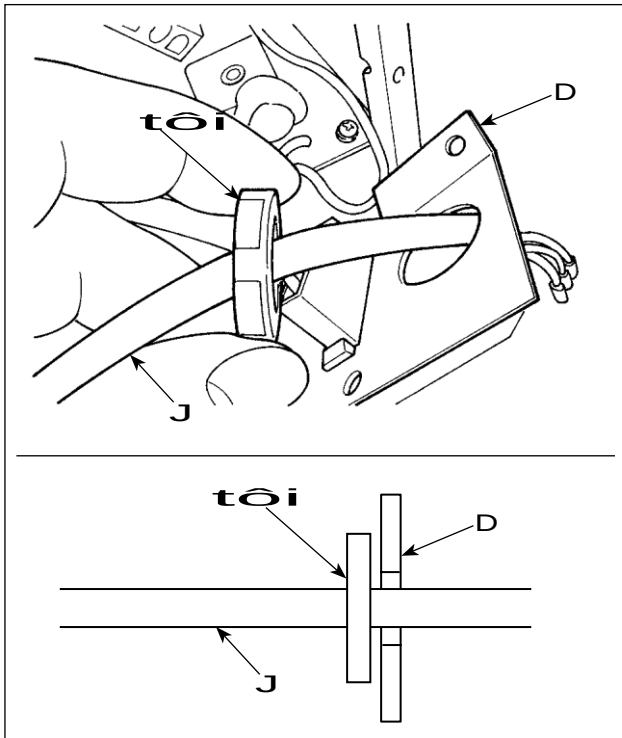
- 5) Hủy bỏ kết nối E trong khi giữ khóa của nó phần F với ngón tay của bạn.



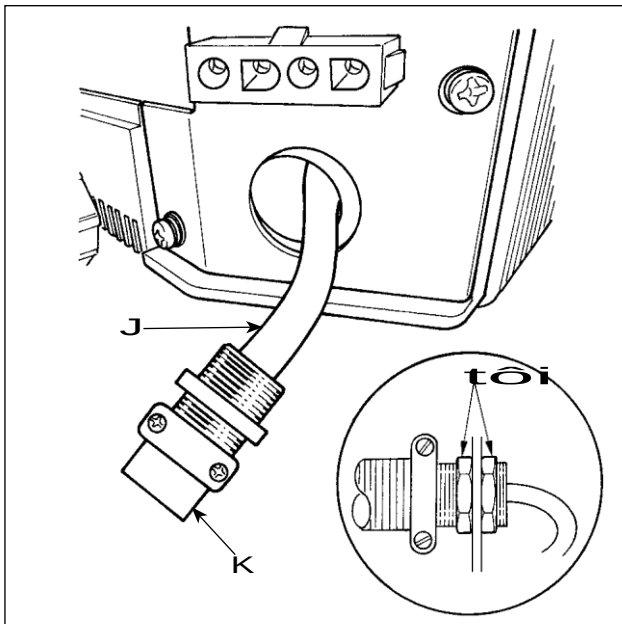
- 6) kết nối lần lượt G để loại bỏ các khóa dây phân.



- 7) Nới lỏng đai ốc H để loại bỏ các kết nối từ tấm kẹp D.



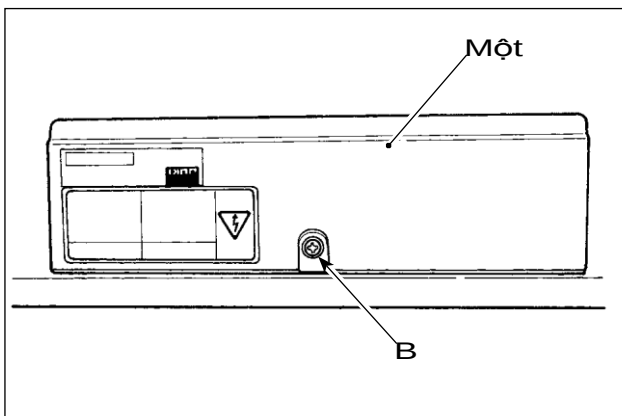
8) locknut đặt **tôi** trên dây nguồn và rút ra dây **J** từ tấm kẹp bên trong **D**.



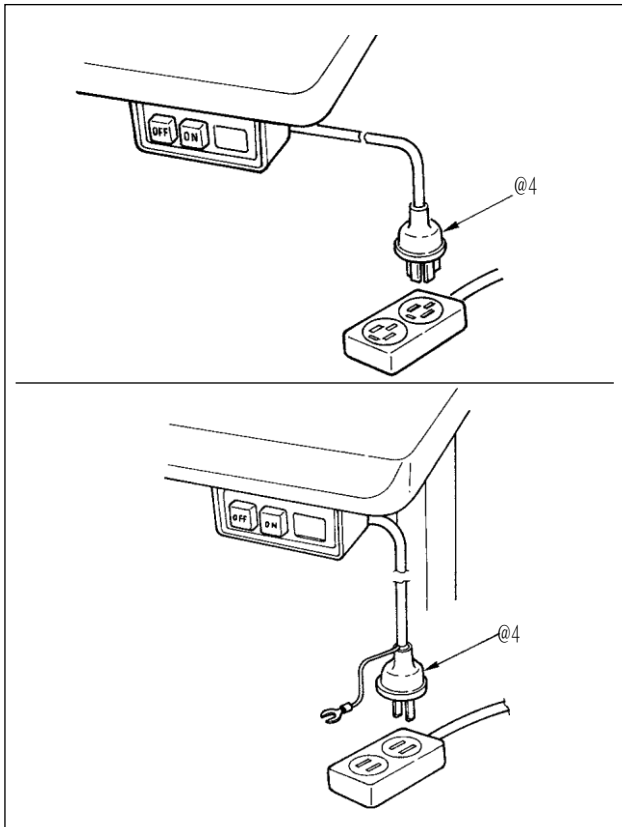
9) Cài đặt tấm kẹp **D** sao đến hộp điều khiển.

10) Vượt qua dây nguồn **J** thông qua ống dẫn **K**.

11) Fix ống dẫn **K** với locknuts **tôi** với kẹp đĩa **D** đặt giữa các locknuts.



12) Đóng nắp dưới **Mặt** và đảm bảo trang bìa với vít **B**.



10) 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. cuối Đầu dây nguồn màn hình var-ies theo đích hoặc điện áp cung cấp.

Kiểm tra lại điện áp ply sup- và điện áp ed designat- trên hộp điều khiển khi cài đặt công tắc.

2. Hãy chắc chắn để chuẩn bị cắm điện @4

phù hợp với tiêu chuẩn an toàn.

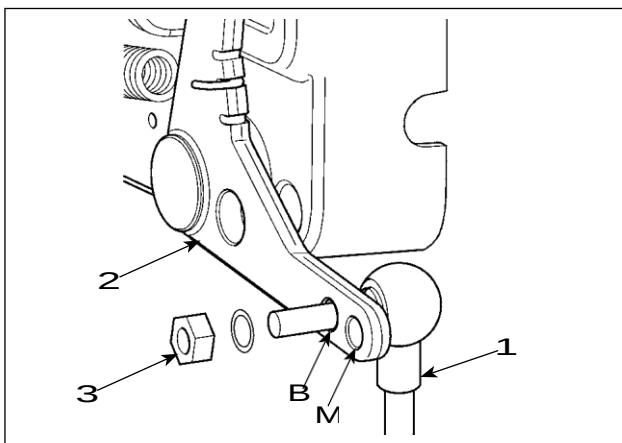
3. Hãy chắc chắn để kết nối các dây nối đất (màu xanh / vàng).

4. 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

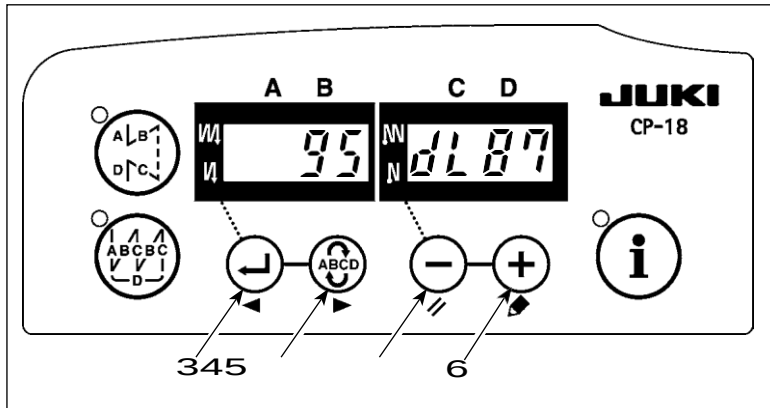


1) Fix kết nối rod 1 khi cài đặt lỗ B đập đòn bẩy 2 với nut 3.

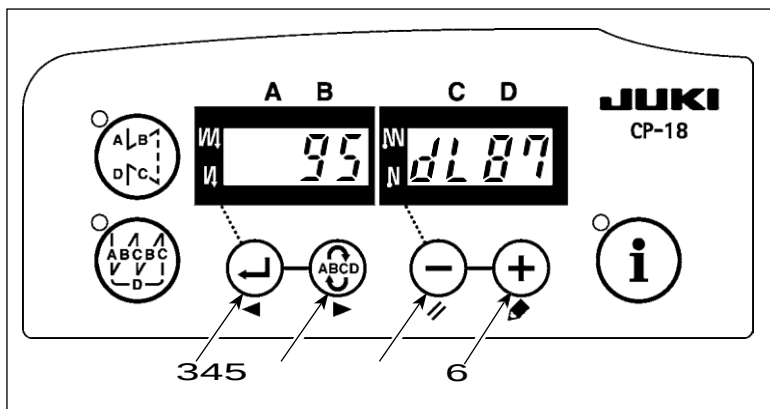
2) Cài đặt kết nối rod 1 khi cài đặt lỗ A sẽ kéo dài đập đột quy buồn, và hoạt động đập với tốc độ trung bình sẽ dễ dàng hơn.

5. Thiết thủ tục của người đứng đầu máy

(Chú ý) Đối với bảng điều khiển hoạt động khác hơn là CP-18, hãy tham khảo sách hướng dẫn cho bảng điều khiển hoạt động được sử dụng cho các thủ tục thiết lập của người đứng đầu máy.

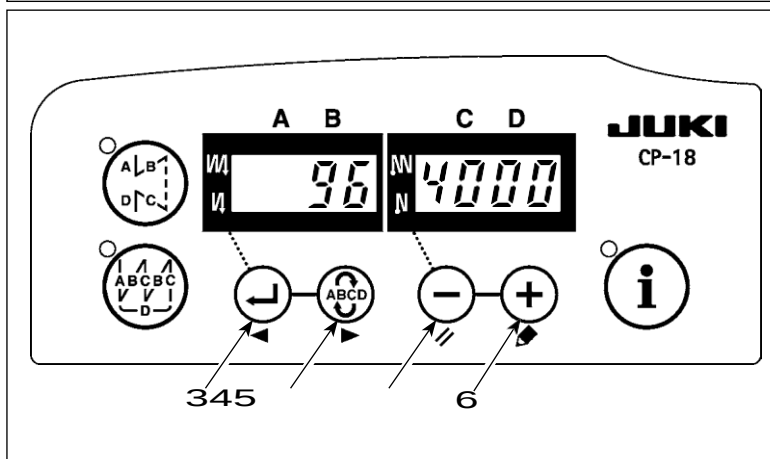


- 1) Refer để "#-6. Thiết lập cho tions func- của SC-921" P.22, Và gọi Chức năng thiết lập số 95.



- 2) Các loại đầu máy có thể chọn bằng cách nhấn $\ominus$ công tắc điện 5 ($\oplus$ công tắc điện 6).

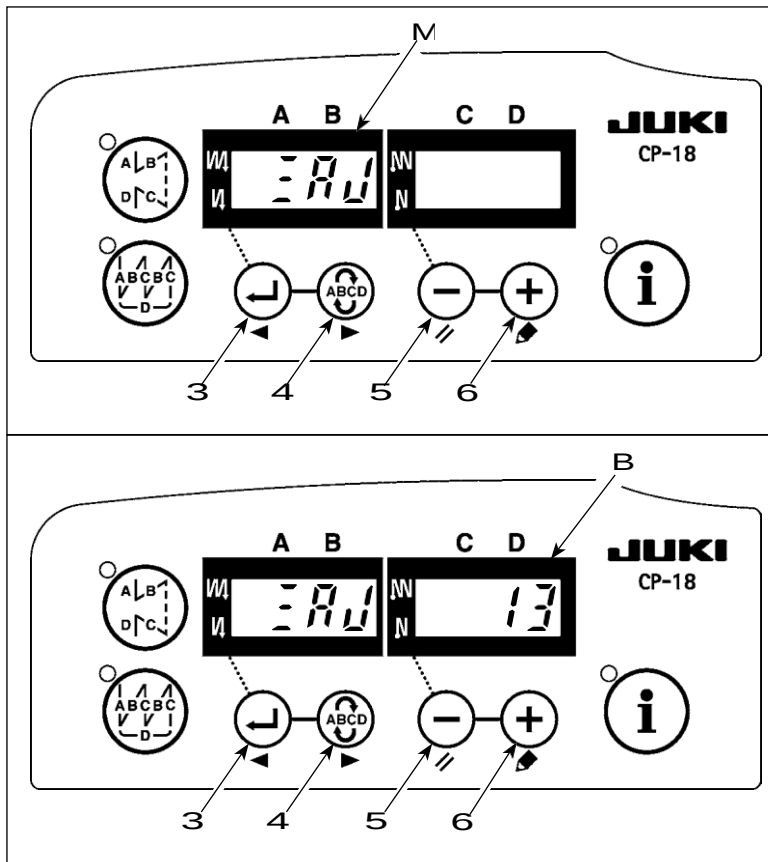
* Tham khảo "Danh mục đầu máy" trên bảng riêng biệt hoặc Manual tion Instruc- cho đầu máy của máy may của bạn cho các loại đầu máy.



- 3) Sau khi chọn các loại đầu máy, bằng cách nhấn $\ominus$ công tắc điện 3 ($\oplus$ công tắc điện 4), bước tiến hành 96 hoặc 94, và màn hình hiển thị automati- thay đổi cally đến nội dung của các thiết lập tương ứng với các loại đầu máy.

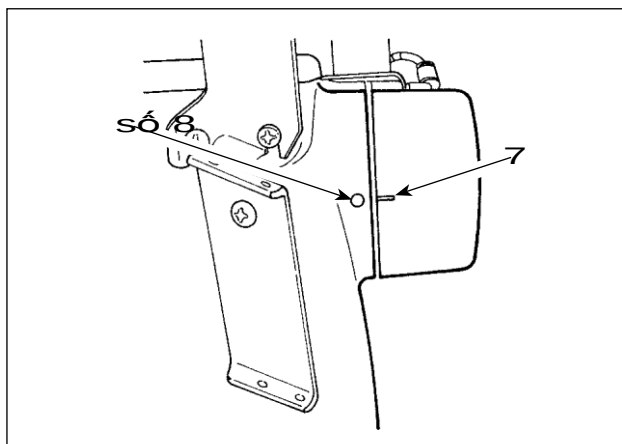
6. Điều chỉnh đầu máy (trực tiếp ở đĩa động cơ loại chỉ máy may)

- (Chú ý) 1. Khi trượt giữa chấm điểm đánh dấu trên handwheel và lỗ của vỏ là cessive ex- sau khi chủ đề trang trí, điều chỉnh góc của đầu máy bởi các hoạt động dưới đây.
2. Nó không phải là cần thiết để điều chỉnh máy quay phần trong số đó được kết nối với CN33. (Tham khảo "@ -3. Kết nối dây" p. 3.)

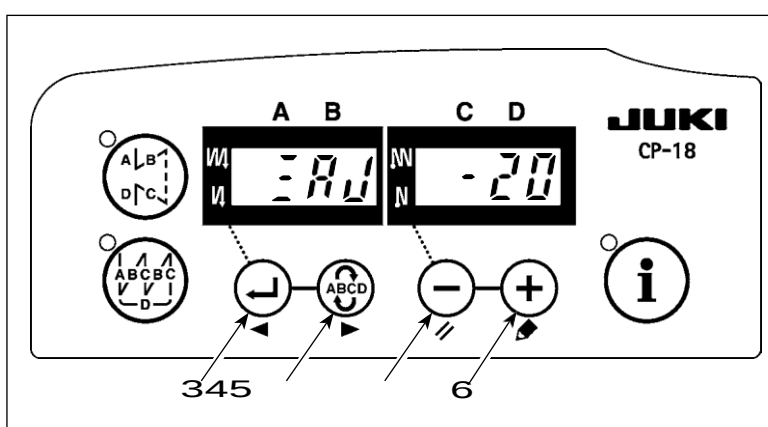


- 1) đồng thời nhấn switch 4 và công tắc điện 5, lần lượt ON công tắc điện.
- 2) ~~được~~ hiển thị (A) trong tor indica- và chế độ được thay đổi theo chế độ điều chỉnh.

- 3) Xoay ròng rọc của người đứng đầu máy bằng tay cho đến khi tín hiệu ence chính trực refer- được phát hiện. Tại thời điểm này, mức độ của một góc từ tín hiệu tham chiếu chính-trực được dis- chơi trên các chỉ số B.
(Giá trị là giá trị tham khảo.)



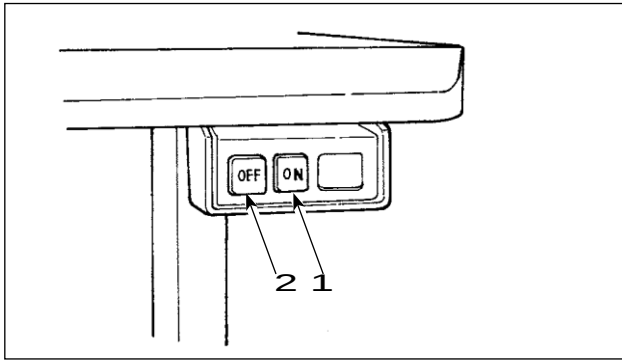
- 4) Trong trạng thái này, sắp xếp dấu chấm 7 trên ròng rọc với hốc 8 trên trang bìa ròng rọc.



- 5) nhấn công tắc điện 6 để hoàn tất việc quảng cáo- việc justment. (Giá trị là giá trị tham khảo.)

#. CHO HÀNH

1. thủ tục hoạt động của máy may



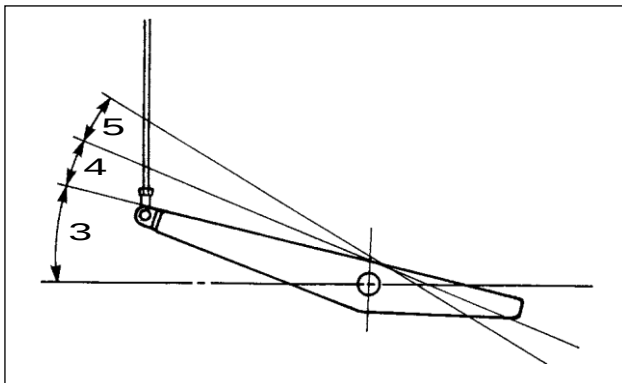
- 1) Nhấn nút ON 1 trong tổng số sức mạnh chuyển sang bật ON sức mạnh.

(Chú ý) Nếu dấu hiệu điện LED không sáng lên ngay cả khi bật công tắc nguồn, ngay lập tức tắt công tắc nguồn và kiểm tra điện áp.

Ngoài ra, trong một trường hợp như thế này, lại bật công tắc điện khi 2-3 phút hoặc lâu hơn đã trôi qua sau khi turning OFF công tắc nguồn.

- 2) Khi thanh kim không phải là ở vị trí UP, nó tự động chuyển sang vị trí UP.

(Chú ý) Khi bật nguồn cho lần đầu tiên, có trường hợp thời gian là hơi tái tarded để thực hiện các công việc khởi tạo. Khi bật nguồn, di chuyển thanh kim. Đừng đặt tay hoặc những thứ bạn dưới kim.



- 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.

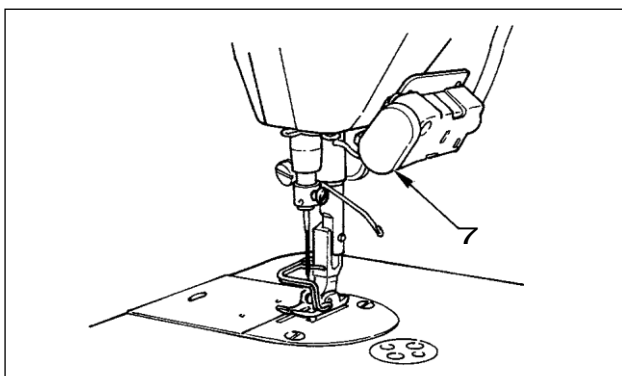
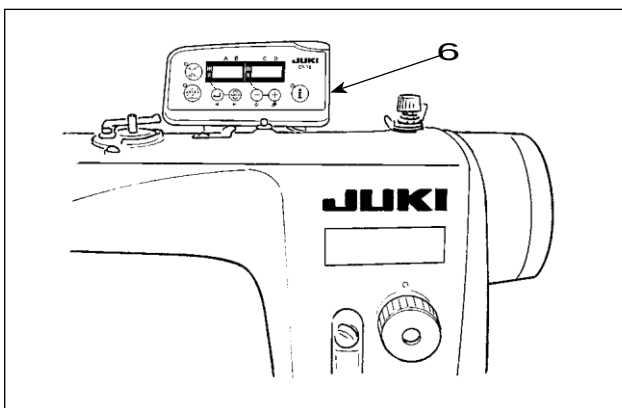
- 4) Khi nhẹ depressing lại phần 4 của pedal thì ép đi lên. (Chỉ PFL loại)

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

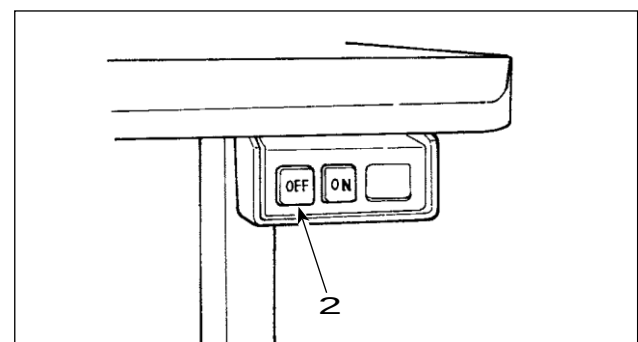
	PFL	KFL
hoạt động chân tay ép bởi bàn đạp	Bật	Tàn tạt
Pedal sâu thất vọng cho chủ đề cắt tỉa	Sâu	Nông

- 6) Đối với một số loại người đứng đầu máy may, nó có thể chương trình mẫu may khác nhau, sử dụng bảng điều khiển hoạt động, chẳng hạn như khâu thức ăn ngược lại ở khâu bắt đầu và rằng ở khâu kết thúc. Đối với CP-18 6, Hãy tham khảo "# -3. Điều hành thủ tục của mẫu may" p.16 để biết chi tiết. Đối với bảng điều khiển hoạt động khác so với CP-18 6, hãy tham khảo sách hướng dẫn riêng cho bảng điều khiển hoạt động được sử dụng.

(Hình minh họa cho trường hợp của DDL-9000B.)



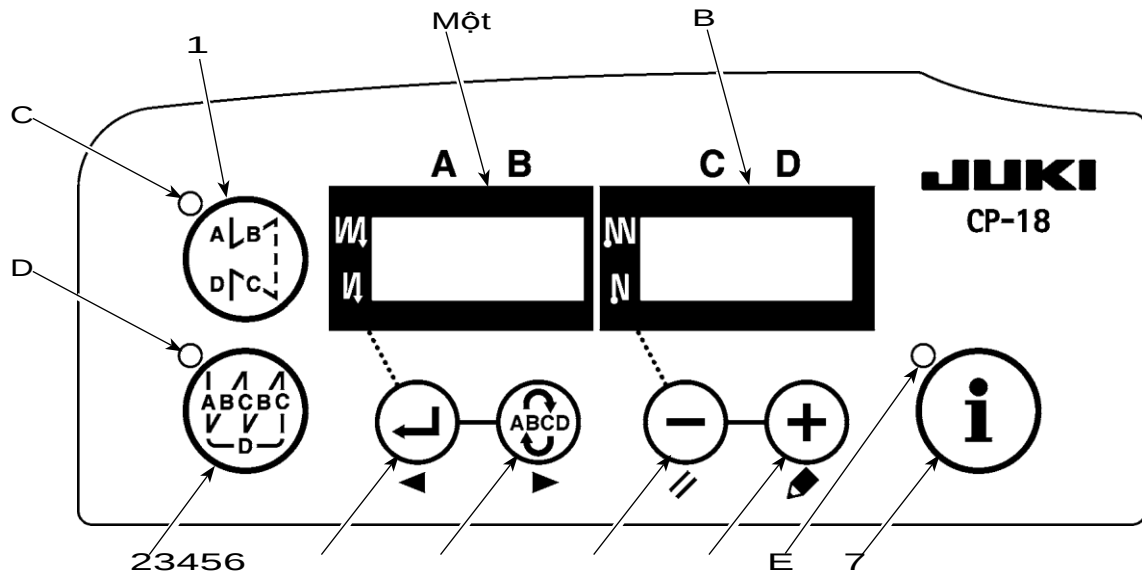
- 7) Đối với một số loại người đứng đầu máy may, tái thức ăn chăn nuôi câu được thực hiện bằng cách nhấn cảm ứng trở lại switch 7. (Hình minh



họa cho trường hợp của DDL-9000B.)

- 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.

2. bảng điều khiển hoạt động (CP-18)



- 1  chuyển: Được sử dụng cho việc thay đổi trên có hiệu quả / hiệu quả của mô hình ngược lại thức ăn khâu.
- 2  chuyển: Được sử dụng cho việc thay đổi trên có hiệu quả / hiệu quả của mô hình khâu chông chéo.
- 3  chuyển đổi: Được sử dụng để xác nhận các nội dung của khung cảnh và thay đổi theo hiệu quả / hiệu quả của các khâu thức ăn ngược lại ở khâu đầu.
- 4  chuyển đổi: Được sử dụng để lựa chọn quá trình (A, B, C, D) số lượng các mũi khâu mà là trở thành thay đổi.
* Quá trình nhấp nháy chọn và tắt.
- 5  chuyển đổi: Được sử dụng cho việc thay đổi nội dung của màn hình được lựa chọn (nhấp nháy phần) và cho việc thay đổi trên hiệu quả / hiệu quả của khâu ngược ở cuối may.
- 6  chuyển đổi: Được sử dụng cho việc thay đổi nội dung của (phần nhấp nháy) hiển thị được chọn.
- 7  chuyển: Được sử dụng để gọi hàm hỗ trợ sản xuất, thiết lập one-touch (bằng cách giữ công tắc tổ chức ép trong một giây).

Các chỉ số A và B: mảnh khác nhau của thông tin được hiển thị. LED C: đèn lên khi mô hình ngược lại thức ăn khâu có hiệu quả. LED D: đèn lên khi mô hình khâu chông chéo có hiệu quả. LED E: đèn lên khi chức năng hỗ trợ sản xuất sẽ được hiển thị.

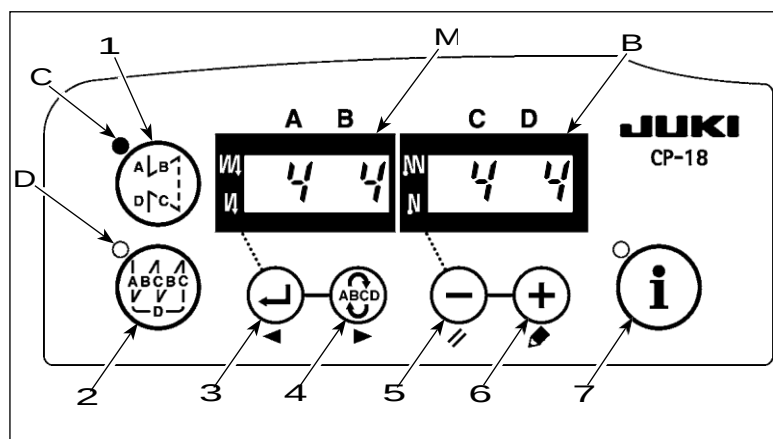
3. thủ tục hoạt động của mô hình may

(Chú ý) 1. Đối với bảng điều khiển hoạt động khác hơn là CP-18, hãy tham khảo sách hướng dẫn cho bảng điều khiển hoạt động được sử dụng.

2. Đối với một số người đứng đầu máy, mô hình đảo ngược-khâu không thể được sử dụng.

(1) mô hình khâu thức ăn ngược

Xếp khâu thức ăn chặn nuôi ở khâu khởi động và đảo ngược khâu thức ăn chặn nuôi ở cuối may có thể được lập trình riêng biệt.



[Thiết lập thủ tục của các khâu thức ăn ngược]

- 1) Hiệu quả / hiệu quả của câu lại mẫu thức ăn chặn nuôi có thể khâu thay đổi theo bằng cách nhấn công tắc điện 1.

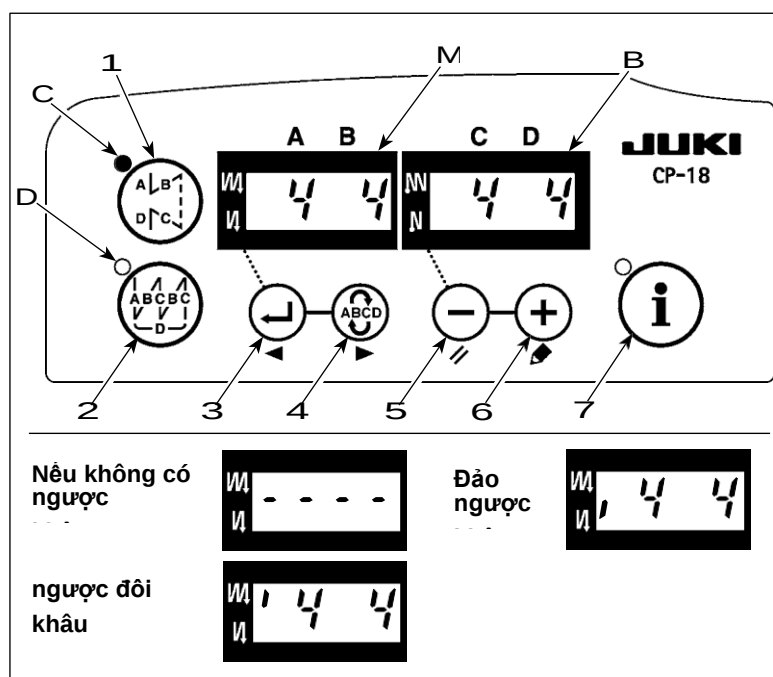
Khi thức ăn ngược khâu chim nhận pat- là ra hiệu quả, LED C sáng lên, số lượng các khâu của khâu thức ăn ngược lại ở khâu khởi động được hiển thị trên A, và số lượng các khâu của khâu thức ăn ngược ở cuối may là dis- chơi trên chỉ số B.

Lựa chọn một quá trình (A, B, C hoặc D) số lượng các mũi khâu mà là phải được thay đổi bằng cách sử dụng công tắc điện 4.

Số đó là nhấp nháy và tắt đại diện cho quá trình hiện đang được thiết lập.

Thay đổi số lượng mũi khâu cho quá trình lựa chọn bằng cách sử dụng công tắc điện 5 và công tắc điện 6. nhấn công tắc điện 3 để xác nhận thay đổi bạn đã thực hiện. (Số lượng mũi khâu có thể được thiết lập là Đến 15.)

(Lưu ý) Máy may không thể thực hiện khâu khi màn hình hiển thị số lượng các mũi khâu cho một quá trình nhấp nháy và tắt.



- 2) Khi số lượng ngược lại hiển thị khâu thức ăn không nhấp nháy trên và tắt, mỗi báo chí trên công tắc điện

3 thay đổi trong thức ăn chặn nuôi ngược

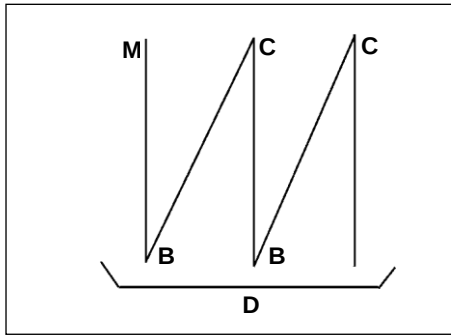
chế độ khâu từ "khâu thức ăn ngược lại ở khâu khởi đầu", "double khâu thức ăn ngược lại ở khâu bắt đầu" và "không có khâu thức ăn ngược lại ở khâu bắt đầu."

Bên cạnh đó, mỗi lần công tắc điện 5

được nhấn, tính năng ngược lại thức ăn khâu thay đổi theo từ khâu thức ăn ngược ở cuối may đến khâu ngược đôi lúc kết thúc may, sau đó không có khâu thức ăn ngược ở cuối may, đến lượt mình.

(2) mô hình khâu chồng chéo

mô hình khâu chồng chéo có thể được lập trình.



A: Số mũi khâu của khâu bình thường thiết lập

0-15 mũi khâu

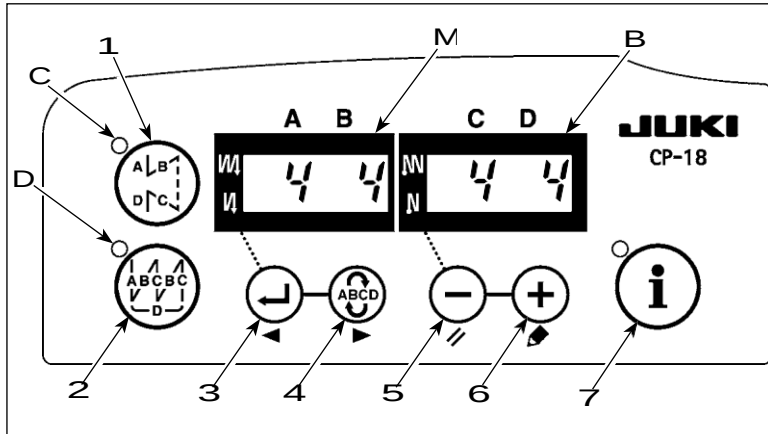
B: Số mũi khâu thiết 0-15 khâu khâu ngược

C: Số mũi khâu của thiết lập khâu bình thường

0-15 mũi khâu

D: Số lần lặp lại 0-9 lần

(Chú ý) Khi quá trình D được thiết lập đến 5 lần, may là ed repeat- là A / B / C / B / C .



[Thiết lập thủ tục của các khâu chồng chéo]

- 1) Hiệu quả / hiệu quả của mô hình khâu ghép chồng quá mức có thể thay đổi theo bằng cách nhấn công tắc điện 2. Khi chồng chéo chim nhận khâu pat- là ra hiệu quả, LED D sáng lên.
- 2) Chọn một quá trình (A, B, C hoặc D) số lượng các mũi khâu mà là phải được thay đổi bằng cách sử dụng công tắc điện 4. Số đó là nhấp nháy và tắt đại diện cho quá trình hiện đang được thiết lập.

- 3) Thay đổi số lượng mũi khâu cho quá trình lựa chọn bằng cách sử dụng công tắc điện 5 và công tắc điện 6.

- 4) nhấn công tắc điện 3 để xác nhận thay đổi bạn đã thực hiện.

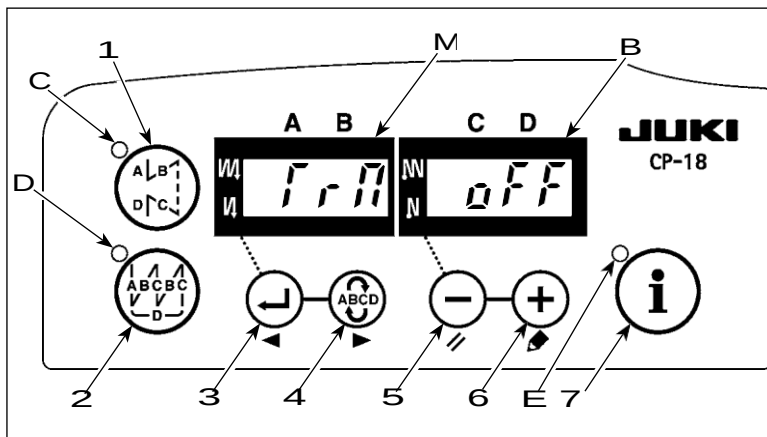
(Các máy may không chạy trừ khi các thiết lập đã được xác nhận bằng cách nhấn công tắc điện 3.)

(Chú ý) Các mô hình khâu chồng chéo được thực hiện dưới chế độ hoạt động tự động. Khi bàn đạp được chán nản, máy khâu sẽ tự động thực hiện khâu của số mũi khâu chồng chéo.

4. thiết lập one-touch

Một phần của chức năng thiết lập mục có thể dễ dàng thay đổi trong tình trạng may bình thường.

(Chú ý) Đối với các thiết lập của các chức năng khác so với những người được đề cập trong phần này, hãy tham khảo "**#-6. Thiết lập các chức năng của SC-921" P.22.**



(Chú ý) Các thiết lập được xác nhận bằng cách  cộng

[One-touch thủ tục thiết lập]

1) Keypswitch  7 được tổ chức ép

trong một giây để đặt bảng điều khiển ở chế độ thiết lập chức năng.

2) Thay đổi số với mục được thiết lập bởi sử dụng  công tắc điện 3

hoặc  công tắc điện 4 .

Sau đó, giá trị thiết lập có thể thay đổi bằng cách sử dụng  công tắc điện 5 và  công tắc điện 6.

3) Đến trở về trạng thái bình thường may, 

7. pressswitch 7.

1 Chủ đề cắt tỉa function ()

 : Chủ đề hoạt động cắt tỉa không được thực hiện (điện từ đầu ra cắm: Chủ đề tổng đơn, gạt nước)

 : Chủ đề: cắt tỉa hoạt động có hiệu quả.

2 chức năng gạt nước ()

 : Wiper không hoạt động sau khi chủ đề cắt tỉa: Wiper hoạt động sau khi chủ đề cắt tỉa

3 One-shot chức năng khâu tự động ()

 : One-shot chức năng khâu tự động là không hiệu quả.  : One-shot tự động khâu có hiệu quả.

(Chú ý) Chức năng này được trả lại hiệu quả khi các chức năng cảm biến cuối tài liệu được thiết lập. Nó không phải là possible để ngăn cản các hoạt động one-shot trong hoạt động may chông chéo. Số lượng các cuộc cách mạng là giá trị được thiết lập để thiết lập số 38.

4 Setting của max. tốc độ của khâu ()

Tốc độ cao nhất của khâu của người đứng đầu máy được thiết lập. Giới hạn trên của giá trị thiết lập khác với

loại đầu máy mà SC được kết nối.

Thiết khoảng: 150 - Max. giá trị [sti / phút]

5 chức năng cảm biến cuối Material ()

 : Chức năng cảm biến cuối Material là không hiệu quả.

 : Sau khi kết thúc tài liệu được phát hiện, các máy may ngừng chạy sau khi khâu số lượng mũi khâu thiết lập với 7 ().

* Chức năng này được trả lại hiệu quả khi các cảm biến cạnh vật liệu được thiết lập ..

6 Người Gởi chức năng cắt tỉa bởi cảm biến cuối tài liệu ()

 : Tự động chủ đề chức năng cắt tỉa sau khi phát hiện đến cuối tài liệu là không hiệu quả.

 : Sau khi kết thúc tài liệu được phát hiện, máy khâu thực hiện chủ đề tỉa sau khi khâu số lượng mũi khâu thiết lập với 7 ().

* Chức năng này được trả lại hiệu quả khi các cảm biến cạnh vật liệu được thiết lập ..

7 Số mũi khâu cho cảm biến cuối tài liệu ()

Số lượng các mũi khâu được khâu từ việc phát hiện cuối tài liệu đến điểm dừng của máy may Số mũi

khâu có thể được thiết lập: 0-19 (khâu)

(Chú ý) Nếu số khâu theo quy định là không đầy đủ, máy may có thể thất bại trong việc ngăn chặn trong vòng các

số cài đặt trước các mũi khâu phụ thuộc vào số vòng quay của máy may.

5. chức năng hỗ trợ sản xuất

Chức năng hỗ trợ sản xuất bao gồm ba chức năng khác nhau (sáu chế độ khác nhau) như chức năng quản lý khối lượng sản xuất, chức năng hoạt động đo đạc và chức năng cuộn quây. Mỗi trong số họ có tác dụng hỗ trợ sản xuất riêng của mình. Chọn chức năng thích hợp (mode) theo yêu cầu.

■ chức năng quản lý khối lượng sản xuất

Target Số chiếc. chế độ hiển thị [F100]

Target / thực tế số của chế độ chiếc màn hình khác biệt [F200]

Số mục tiêu của từng mảnh, con số thực tế của miếng và sự khác biệt giữa mục tiêu và con số thực tế của mảnh cùng với thời gian hoạt động được hiển thị để thông báo cho các nhà khai thác của một sự chậm trễ và trước trong thời gian thực. khai thác máy may được phép tham gia vào khâu trong khi liên tục kiểm tra / tốc độ làm việc của mình. Điều này giúp nâng cao nhận thức mục tiêu tăng lương, do đó làm tăng năng suất. Trong dition quảng cáo-, một sự chậm trễ trong công việc có thể được tìm thấy ở giai đoạn đầu để cho phép phát hiện sớm các vấn đề và triển khai sớm các biện pháp khắc phục.

■ Chức năng đo hoạt động

máy may chế độ hiển thị tỷ lệ sẵn có [F300]

Pitch chế độ thời gian hiển thị [F400]

Số lượng cuộc cách mạng chế độ hiển thị [F500]

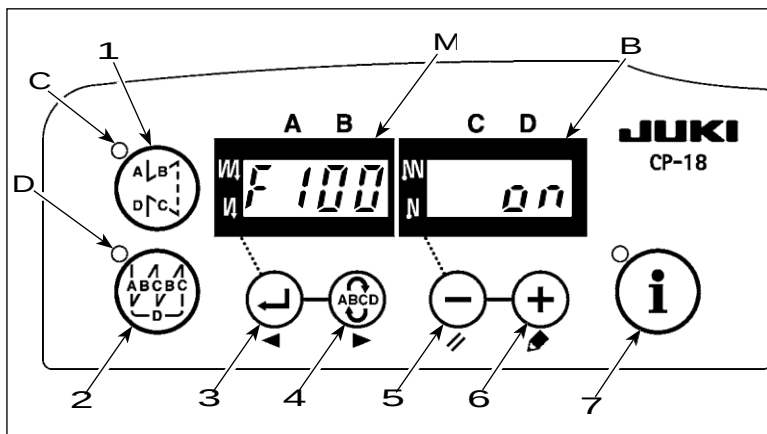
Máy tình trạng máy tính sẵn có được tự động tính và hiển thị trên bảng điều khiển. Các dữ liệu thu được có thể được sử dụng như là dữ liệu cơ bản để thực hiện quá trình phân tích, sắp xếp đường dây và equip- kiểm tra hiệu quả ment.

■ chức năng truy cập Bobbin

chế độ hiển thị quây Bobbin

Để thay đổi bobbins trước khi cuộn hiện hết chủ đề, thời gian thay thế cuộn được thông báo.

[Để sử dụng chế độ hỗ trợ sản xuất]



(Chú ý) Chế độ F100 đến F500 đã được nhà máy đặt trong trạng thái OFF tại thời điểm giao hàng.
Tình trạng chế độ được thay đổi theo để ON / OFF ac- cording để các thiết lập của sợi cuộn chức năng coun- ter (chức năng thiết lập số 6).

Giữ  công tắc điện 7 được tổ chức ép (Thứ hai) ở bang máy bình thường để gọi màn hình cài đặt one-touch.

Sau đó nhấn  công tắc điện 1 hoặc  công tắc điện 2 để thiết lập mỗi phương thức sản xuất cổng sup- trong ON / OFF nhà nước để gọi màn hình thiết lập one-touch.

nhấn  công tắc điện 3 hoặc  công tắc điện 4 để chọn chế độ được thiết lập trong thư mục / OFF trạng thái ON. ON / OFF of the display can be

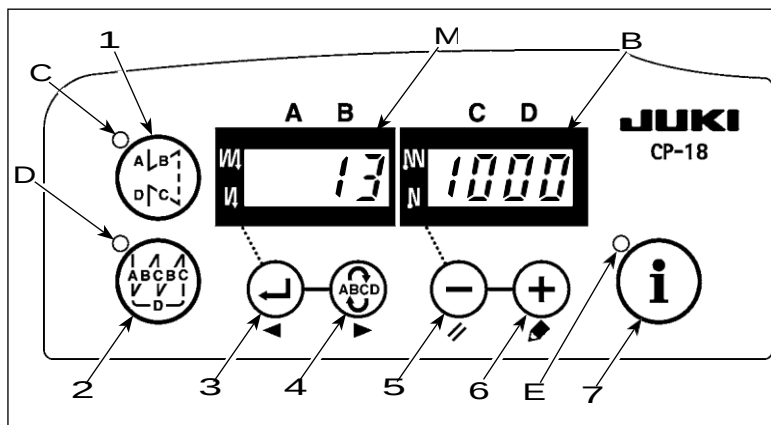
thay đổi theo bằng cách nhấn  công tắc điện 5 hoặc  công tắc điện 6. Đến trở về trạng thái bình thường



may, pressswitch 7.

Máy có thể được thực hiện với dữ liệu hỗ trợ sản xuất hiển thị trên bảng điều khiển.

[Hoạt động cơ bản của các chế độ hỗ trợ sản xuất]



- 1) Khi nào **(i)** công tắc điện 7 được nhấn ở bảng máy bình thường, LED E đèn lên để vào sản xuất chế độ công sup-.
- 2) chức năng hỗ trợ sản xuất có thể được thay đổi theo bằng cách nhấn **(←)** công tắc điện 3 hoặc **(ABCD)** công tắc điện 4.

- 3) Dữ liệu đính kèm có dấu (* 1) trong Bảng 1 "Chỉ số Một" Có thể được thay đổi bằng phương tiện **(-)** công tắc điện 5 và **(+)** công tắc điện 6.
- 4) Khi bạn giữ **(+)** công tắc điện 6 được tổ chức ép trong hai giây, chỉ số B và LED E nhấp nháy trên và tắt. Trong khi họ đang nhấp nháy và tắt, dữ liệu được đánh dấu bằng (* 2) trong Bảng 1 "Hiển thị trong chế độ" có thể thay đổi bằng cách nhấn **(-)** công tắc điện 5 và **(+)** công tắc điện 6.
- Khi bạn bấm **(i)** công tắc điện 7, giá trị có dấu (* 2) được xác nhận và chỉ số B và E LED dừng nhấp nháy và tắt.
- 5) Giá trị với một dấu ấn sắc nét (* 3) trong Bảng 1 "Hiển thị các chế độ" có thể thay đổi chỉ ngay sau khi đặt lại bằng cách sử dụng **(-)** công tắc điện 5 và **(+)** công tắc điện 6.
- 6) Tham khảo bảng "hoạt động Chế độ cài đặt lại," đối với thủ tục đặt lại dữ liệu.
- 7) Đến trở về bình thường máy nhà nước, báo chí **(i)** công tắc điện 7.

Dữ liệu sẽ được hiển thị dưới chế độ tương ứng được như mô tả trong bảng dưới đây.

Bảng 1: Hiển thị các chế độ

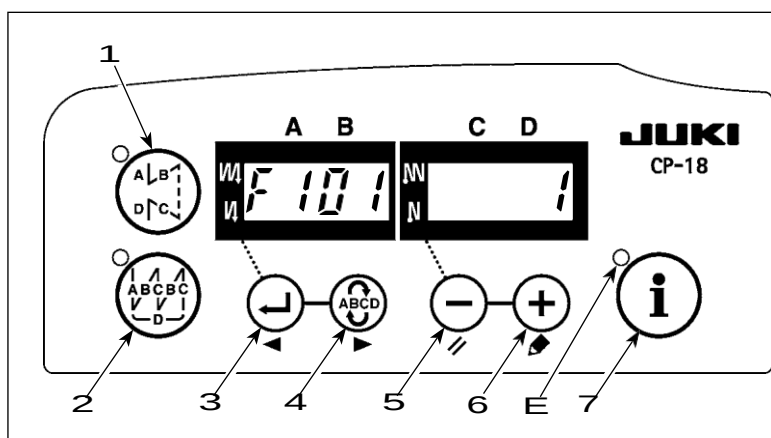
tên chế độ	chỉ số Một	chỉ số B	chỉ số B (khi (-) công tắc điện 5 được
Target Số chiếc. chế độ hiển thị [F100]	số thực tế của mảnh (Đơn vị: cái) (* 1)	Mục tiêu số mảnh (Đơn vị: cái) (* 2)	-
Target / thực tế Số chiếc. chế độ hiển thị khác biệt [F200]	Chênh lệch giữa số mục tiêu của miếng và con số thực tế của mảnh (d : Mảnh) (* 1)	Mục tiêu Hiện sản (Đơn vị: 100 msec) (* 2)	-
máy may chế độ hiển thị tỷ lệ ty availabili- [F300]	op-r	máy may avail- tỷ lệ khả năng trong khâu trước (Đơn vị:%)	Hiển thị tỷ lệ khả năng avail- trung bình của máy may (Đơn vị:%)
Pitch chế độ thời gian hiển thị [F400]	Hồ	Pitch thời gian trong khâu trước (Đơn vị: 1	Hiển thị thời gian sản trung bình (Đơn vị: 100

Số lượng tions Cách mạng trong chế độ hiển thị [F500]	ASPD	Số lượng tions Cách mạng trong trong ing sew- trước (Đơn vị: sti / phút)	Hiển thị ber num- trung bình của cuộc cách mạng
chế độ hiển thị quày Bobbin	BBN	Bobbin giá trị truy cập (* 3)	-

Bảng 2: Chế độ thiết lập lại hoạt động

tên chế độ	 Chuyển 5 (Tổ chức ép trong 2 giây)	 Chuyển 5 (Tổ chức ép cho 4 giây-onds)
Target Số chiếc. chế độ hiển thị [F100]	Reset con số thực tế của mảnh reset phần chênh lệch giữa số get tar- mảnh và số thực tế của mảnh	-
Target / thực tế Số chiếc. Chế độ hiển thị differ- ence [F200]	Reset con số thực tế của mảnh reset phần chênh lệch giữa số get tar- mảnh và số thực tế của mảnh	-
máy may chế độ hiển thị tỷ lệ sẵn có [F300]	Reset tốc độ sẵn sàng trung bình của máy may	Reset tốc độ sẵn sàng trung bình của máy ing sew-. Reset thời gian sẵn trung bình. Reset số trung bình của các cuộc cách mạng của máy may.
Pitch chế độ thời gian hiển thị [F400]	Reset thời gian sẵn trung bình	Reset tốc độ sẵn sàng trung bình của máy ing sew-. Reset thời gian sẵn trung bình. Reset số trung bình của các cuộc cách mạng của máy may.
Số lượng cuộc cách mạng chế độ hiển thị [F500]	Reset số trung bình tions Cách mạng trong của máy may.	Reset tốc độ sẵn sàng trung bình của máy ing sew-. Reset thời gian sẵn trung bình. Reset số trung bình của các cuộc cách mạng của máy may.
chế độ hiển thị quây Bobbin	Reset giá trị cuộn truy cập (Lưu ý rằng chỉ quây cuộn được ngay lập tức thiết lập lại bằng cách nhấn  công tắc điện 5.)	-

[Thiết lập chi tiết các chức năng quản lý sản xuất khối lượng [F101], [F102]]



Khi nào  công tắc điện 7 được tổ chức ép (Đối với ba giây) theo mục tiêu số của chiếc. chế độ hiển thị [F100] hoặc mục tiêu / thực tế Số chiếc. Sự khác biệt dis- chế độ chơi [F200], thiết lập chi tiết về chức năng quản lý sản xuất khối lượng có thể được thực hiện. Tình trạng thiết lập của số lần cắt tĩa của thread [F101] và của việc đạt được mục tiêu còi [F102] có thể được thay đổi theo bởi press-

ing  công tắc điện 3 hoặc  công tắc điện 4.

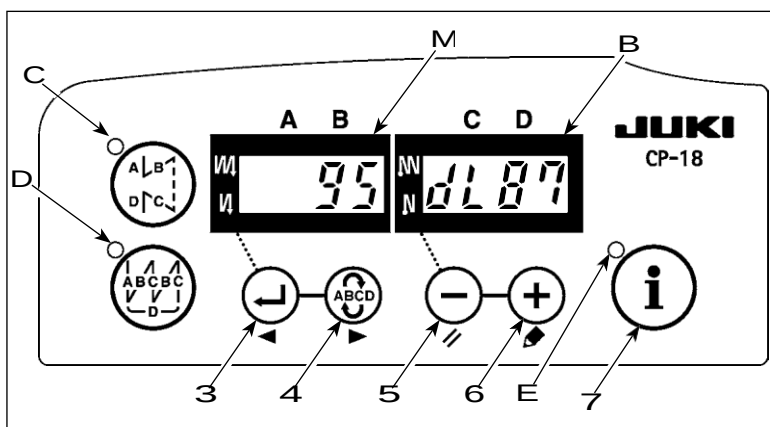
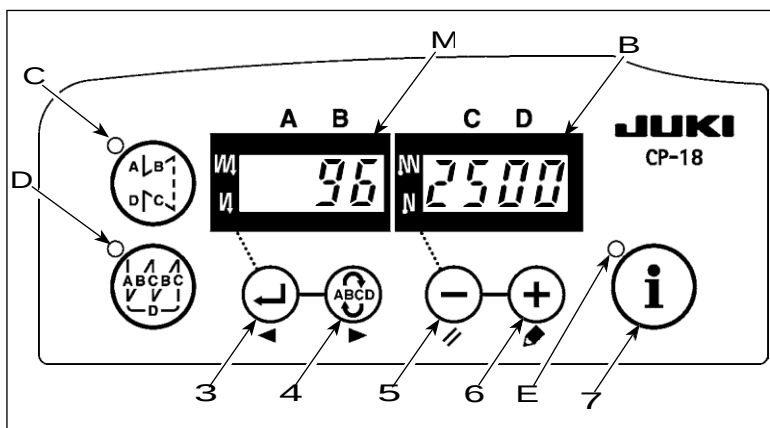
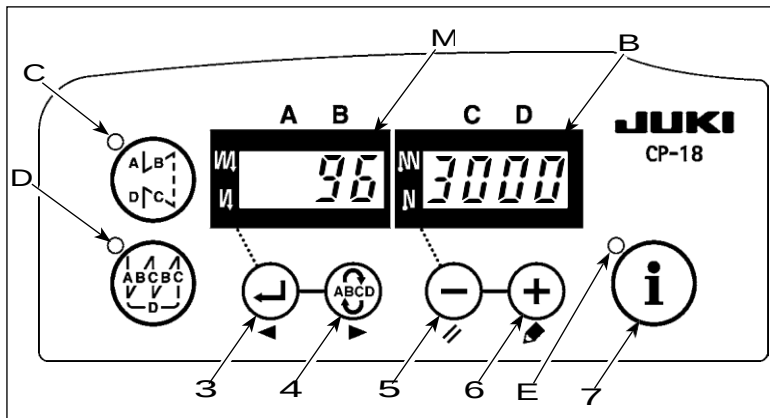
Số lần các chủ đề trang trí cho may một mảnh áo có thể được thiết lập bằng cách nhấn  công tắc điện 5 hoặc  công tắc điện 6 trong tình trạng thiết lập của số lần cắt tĩa của thread [F101]. Có thể thiết lập cho dù chuông âm thanh hay không khi con số thực tế của mảnh đã đạt đến

khối lượng mục tiêu bằng cách nhấn **⊖** công tắc điện 5 hoặc **⊕** công tắc điện 6 trong tình trạng thiết lập của mục tiêu thành tích còi [F102].

6. Thiết lập các chức năng của SC-921

Chức năng có thể được lựa chọn và xác định.

(Chú ý) Đối với các thủ tục thiết lập chức năng của bất kỳ bảng điều khiển hoạt động khác hơn là CP-18, hãy tham khảo hướng dẫn sử dụng struction In- cho bảng điều khiển hoạt động được sử dụng.



1) Tu RN ON the power with



công tắc điện 7 được tổ chức nhấn.

(Các mục đã được thay đổi trong công việc trước đây là dis- chơi.)

* Tôi f màn hình hiển thị không thay đổi, tái thực hiện de- hoạt động tả trong bước 1).

(Chú ý) Hãy chắc chắn để lại bật công tắc điện khi một hoặc nhiều giây đã trôi qua sau khi turn- ing nó OFF. Nếu công tắc nguồn được tái BẬT ngay sau khi biến nó OFF, máy Ma-chine có thể không hoạt động bình thường. Trong trường hợp này, hãy chắc chắn để bật công tắc nguồn một lần nữa đúng cách.

2) Để di chuyển các thiết lập số về phía trước,

nhấn  công tắc điện 4. Để

di chuyển các thiết lập số lạc hậu, báo chí 

công tắc điện 3.

(Chú ý) Nếu thiết lập số được di chuyển về phía trước (hoặc phía sau), các độc hại (hoặc sau này) nội dung previ- của các thiết lập được xác nhận. Hãy ful care- khi nội dung của một khung cảnh

được thay đổi (khi  /  chuyển đổi được chạm).

Ví dụ) Thay đổi ber num- tối đa vòng (thiết lập số 96)

nhấn  công tắc điện 3 hoặc

 công tắc điện

4 gọi thiết lập số "96."

Giá trị thiết lập hiện hành được hiển thị trên chỉ số B.

nhấn  công tắc điện 5 thay đổi các thiết lập để "2500."

* Nội dung của thiết lập của thiết lập số trở về giá trị ban đầu bằng cách nhấn  công tắc điện 5 và  công tắc điện 6 cùng một lúc.

3) Sau khi hoàn thành các thủ tục thay đổi, báo chí  công tắc điện 3 hoặc  công tắc điện 4 để xác nhận cập nhật mới giá trị lạc hậu.

(Chú ý) Nếu điện được bật OFF trước khi tiến hành thủ tục này, các nội dung thay đổi được không Up-

ngày. Whenswitch 3 được nhấn, màn hình hiển thị trên bảng điều khiển thay đổi để các cài đặt trước đó  được đặt trước đó.

Không. Whenswitch 4 được nhấn, màn hình hiển thị trên bảng điều khiển thay đổi để các thiết lập tiếp theo

Số Sau khi hoàn thành các hoạt động, máy được trả lại cho nhà nước bình thường máy bằng cách tắt điện và tái biến nó ON.

7. Danh mục thiết lập chức năng

Kh	Mục	Sự miêu tả	Thiết lập	Dấu hiệu của thiết lập chức	Ref. trang									
1	khởi động chức năng	Số lượng các mũi khâu được khâu tại một tốc độ thấp khi soft-chức năng bắt đầu được sử dụng vào đầu may. 0 : Chức năng này không được chọn. 1 9: Số lượng mũi khâu được khâu theo phương thức bắt đầu soft-.	0-9 (Stitches)	<table><tr><td></td><td></td><td></td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>				1				0	27	
			1				0							
2	chức năng cảm biến cuối Material	chức năng cảm biến cuối Material (chỉ được sử dụng với CP-18). 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	<table><tr><td></td><td></td><td></td><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>				2				0	27	
			2				0							
3	tia chủ đề chức năng của cảm biến cuối tài liệu	Chủ đề chức năng cắt tia bởi cảm biến cuối tài liệu (được sử dụng chỉ với CP-18). 0 : Chủ đề tự động chức năng cắt tia sau khi phát hiện cuối terial Ma-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 chủ đề tự động cắt tia.	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td></td><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>				3				0	27	
			3				0							
4	Số mũi khâu cho cảm biến cuối tài liệu	Số mũi khâu cho cảm biến cuối tài liệu (chỉ được sử dụng với CP-18). Số mũi khâu từ phát hiện đến cuối tài liệu để ngăn chặn các máy may.	0-19 (Stitches)	<table><tr><td></td><td></td><td></td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td>5</td></tr></table>				4				5	27	
			4				5							
5	chức năng giảm rung	chức năng giảm rung 0: Flicker giảm chức năng không phải là phẫu thuật. 1: Flicker chức năng giảm hiệu quả	0/127	<table><tr><td></td><td></td><td></td><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>				5				0		
			5				0							
6	Bobbin chức năng thread đếm	Bobbin chức năng thread đếm 0 : Chức năng Bobbin chủ đề đếm không phải là phẫu thuật. 1: chức năng Bobbin chủ đề đếm là phẫu thuật.	0/127	<table><tr><td></td><td></td><td></td><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>				6				1		
			6				1							
7	Đơn vị cuộn đếm chủ đề xuống	Đơn vị chủ đề cuộn đếm ngược 0: 1 Đếm / 10 mũi khâu 1 : 1 Đếm / 15 mũi khâu 2 : 1 Đếm / 20 mũi khâu 3 : 1 Đếm / thread tia	0-3	<table><tr><td></td><td></td><td></td><td>7</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>				7				0		
			7				0							
8	Số vòng quay của khâu thức ăn ngược	tốc độ May khâu thức ăn ngược	150 đến 3.000 (Sti / phút)	<table><tr><td></td><td></td><td></td><td>s</td><td></td><td>1</td><td>9</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>				s		1	9	0	0	
			s		1	9	0	0						
9	Người Gỡ cắt tia chức năng cảm	Chủ đề cắt tia chức năng cảm (chỉ được sử dụng với CP-18). 0: tia Chủ đề có hiệu quả. 1: Chủ đề trang trí đều bị cảm. (Sân lượng điện từ bị cảm:.. Chủ đề tổng đơn và gạt nước)	0/127	<table><tr><td></td><td></td><td></td><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>				9				0		
			9				0							
10	Thiết lập của vị trí dừng thanh kim khi máy may dừng lại.	Vị trí của thanh kim được chỉ định khi các máy may dừng lại. 0: Thanh kim dừng lại ở vị trí thấp hơn của nó. 1: Thanh kim dừng lại ở vị trí trên của nó.	0/127	<table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			1	0				0		
		1	0				0							
11	hoạt động sự xác nhận	âm thanh xác nhận hoạt động cho bảng điều khiển hoạt động 0: âm thanh xác nhận hoạt động không được tạo ra 1: âm thanh xác nhận hoạt động là tạo ra.	0/127	<table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>			1	1				1		
		1	1				1							
12	âm thanh cho bảng điều khiển hoạt động	Chuyển đổi chức năng của switch không bắt buộc. Refer để “#-số 8. giải thích chi tiết lựa chọn nhà func-tions”p. 27		<table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>2</td><td></td><td>o</td><td>P</td><td>T</td><td>-</td></tr></table>			1	2		o	P	T	-	28
		1	2		o	P	T	-						
13	lựa chọn chức năng chuyển đổi Optinal	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		<table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			1	3				0		
		1	3				0							
14	chức năng của cảm bắt đầu của máy may bởi cuộn chủ đề truy cập	bắt đầu của máy may sau khi chủ đề trang trí là Bơm này cực kỳ erative. 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											
15	May chức năng của may counterCounting (số hoàn thành của quá trình)	0 : Chức năng may truy cập không phải là phẫu thuật. 1 : Chức năng may truy cập là phẫu thuật. (Mỗi tia Hiện chủ đề được thực hiện) 2 : Với sự may đếm chức năng chuyển đổi đầu vào	0 đến 231	<table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>			1	4				1		
		1	4				1							
15	Chủ đề lau chức năng sau khi chủ đề trang trí	Người Gỡ lau hoạt động sau chủ đề trang trí được chỉ định. 0: Chủ đề lau không được thực hiện sau khi chủ đề cắt tia 1: Chủ đề lau được thực hiện sau khi chủ đề cắt tia	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>			1	5				1		
		1	5				1							
21	Chức năng của tự động nâng ép chân ở vị trí trung lập bàn đạp của	Chức năng nâng chân ép khi bàn đạp là trong tion posi- trung lập. 0 : Chức năng của trung nâng ép tự động không phải là opera- chính kịp thời. 1 : Lựa chọn các chức năng nâng ép trung lập.	0/131	<table><tr><td></td><td></td><td>2</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			2	1				0		
		2	1				0							

*** 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.

Kh	Mục	Sự miêu tả	Thiết lập	Dấu hiệu của thiết lập chức	Ref.trang										
22	Kim lên / xuống chỉnh chức năng, chuyển đổi chuyển đổi	Chức năng của switch kim lên / xuống chỉnh được thay đổi kết thúc. 0: Needle lên / xuống bởi thường 1: Một bởi thường khâu	0/131	<table><tr><td></td><td></td><td>2</td><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			2	2				0			
		2	2				0								
25	Chủ đề cắt tia hoạt động sau khi chuyển các handwheel bởi han	Chủ đề cắt tia hoạt động sau khi chuyển kim ra khỏi vị trí trên hoặc dưới của nó bằng cách xoay handwheel bằng tay được chỉ định. 0 : Chủ đề hoạt động cắt tia được tiến hành sau khi chuyển các handwheel bằng tay 1 : Chủ đề hoạt động cắt tia không được thực hiện sau khi biến handwheel bằng tay	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>2</td><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>			2	5				1			
		2	5				1								
29	Thiết lập kiểu cảm ứng one-ngược lại thức ăn điện từ kéo trong thời gian	Chức năng này đặt thời gian hút của chuyển động ban đầu của back-tack solenoid. 50 ms đến 500 Cô	50 đến 500 (Cô)	<table><tr><td></td><td></td><td>2</td><td>9</td><td></td><td></td><td>7</td><td>0</td></tr></table>			2	9			7	0	31		
		2	9			7	0								
30	Chức năng của khâu thức ăn ngược lại trên đường	Chức năng của khâu thức ăn ngược lại trên đường 0 : Bình thường kiểu one-touch thức ăn ngược chức năng khâu 1 : Chức năng của khâu thức ăn ngược lại trên đường là phẫu thuật.		<table><tr><td></td><td></td><td>3</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			3	0				0	0/132		
		3	0				0								
31	Con số của khâu của khâu thức ăn ngược trên đường	Số mũi khâu của khâu thức ăn ngược lại trên đường.	0-19 (Stitches)	<table><tr><td></td><td></td><td>3</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>4</td></tr></table>			3	1				4	32		
		3	1				4								
32	Có hiệu lực điều kiện của việc 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.	0/132	<table><tr><td></td><td></td><td>3</td><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			3	2				0			
		3	2				0								
33	Chủ đề chức năng cắt tia bởi thức ăn chặn nuôi khâu 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 khâu thức ăn ngược lại trên đường không phải là phẫu thuật. 1: Chủ đề tự động cắt tia sau khi hoàn thành khâu thức ăn ngược lại trên đường được thực hiện.	0/132	<table><tr><td></td><td></td><td>3</td><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			3	3				0			
		3	3				0								
35	Số	tốc độ thấp nhất bằng bàn đạp (Giá trị MAX khác bằng máy cái đầu.)	150 đến MAX (Sti / phút)	<table><tr><td></td><td></td><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							
36	số	Chủ đề tốc độ cắt (Giá trị MAX khác bằng máy cái đầu.)	100 đến MAX (Sti / phút)	<table><tr><td></td><td></td><td>3</td><td>6</td><td></td><td></td><td>2</td><td>1</td><td>0</td></tr></table>			3	6			2	1	0		
		3	6			2	1	0							
37	quay của đầu soft-	tốc độ may lúc bắt đầu may (soft-start) (Giá trị MAX khác bằng máy cái đầu.)	100 đến MAX (Sti / phút)	<table><tr><td></td><td></td><td>3</td><td>7</td><td></td><td>s</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>			3	7		s	0	0	27		
		3	7		s	0	0								
38	Một Châu Speedone-shot	tốc độ (Giá trị tối đa. phụ thuộc vào số lượng rotation của người đứng đầu máy may.)	150 đến (Sti /	<table><tr><td></td><td></td><td>3</td><td>s</td><td></td><td></td><td>2</td><td>5</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>			3	s			2	5	0	0	32
		3	s			2	5	0	0						
39	đột quy đạp lúc bắt đầu Vòng xoay	Vị trí mà máy may bắt đầu quay từ bàn đạp vị trí trung lập (Pedal Cú đánh)	Từ 10 đến 50	<table><tr><td></td><td></td><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	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)	(0,1 mm) 10 đến 100 (0,1 mm)	<table><tr><td></td><td></td><td>4</td><td>0</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			4	0	6				0		
		4	0	6				0							
41	Điểm xuất phát	Chức vụ nơi ép vải bắt đầu nâng từ bàn đạp trung tính	- 60 đến -10 (0.1mm)	<table><tr><td></td><td></td><td>4</td><td>1</td><td></td><td></td><td>-</td><td>2</td><td>1</td></tr></table>			4	1			-	2	1		
		4	1			-	2	1							
42	nặng ép chân bằng bàn đạp	vị trí (Pedal Cú đánh)	8-50 (0,1 mm)	<table><tr><td></td><td></td><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	Điểm xuất phát hạ ép chân	Bắt đầu từ vị trí của hạ chân ép Stroke từ trung lập Chức vụ	- 60 đến -10 (0,1 mm)	<table><tr><td></td><td></td><td>4</td><td>3</td><td></td><td></td><td>-</td><td>5</td><td>1</td></tr></table>			4	3			-	5	1		
		4	3			-	5	1							
44	Pedal đột quy 2	Vị trí 2 nơi thread cắt tia bắt đầu từ bàn đạp trung tính vị trí (Khi chức năng nâng chân ép bằng bàn đạp là vided thân.) (đột quy Pedal) (Có hiệu lực chỉ khi Thương Hiệu Hàng số 50 được đặt ở 1.)	150 (0,1 mm)	<table><tr><td></td><td></td><td>4</td><td>4</td><td></td><td></td><td>1</td><td>5</td><td>0</td></tr></table>			4	4			1	5	0		
		4	4			1	5	0							
45	đột quy đạp	Vị trí mà máy may đạt may cao nhất tốc độ từ vị trí trung lập bàn đạp (Pedal đột quy) 10	- 60 đến 10 (0,1 mm)	<table><tr><td></td><td></td><td>4</td><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			4	5					0		
		4	5					0							
47	Tự động nâng chức năng lựa chọn	thời gian giới hạn của chờ đợi nâng loại điện từ tự động nâng de- phó	10-600 (thứ hai)	<table><tr><td></td><td></td><td>4</td><td>7</td><td></td><td></td><td></td><td>6</td><td>0</td></tr></table>			4	7				6	0	33	
		4	7				6	0							
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) (Có hiệu lực chỉ khi Thương Hiệu Hàng số 50 được đặt ở 0.)	0 đến 50.035 (0,1 mm)	<table><tr><td></td><td></td><td>4</td><td>s</td><td></td><td></td><td>-</td><td>3</td><td>5</td></tr></table>			4	s			-	3	5		
		4	s			-	3	5							
49	Thời gian hạ của ép chân	Thiết lập thời gian cần thiết cho đến khi hạ chân ép là hoàn tất sau khi làm giảm xuống trên bàn đạp	0 đến 50.035 (10 ms)	<table><tr><td></td><td></td><td>4</td><td>9</td><td></td><td></td><td>1</td><td>4</td><td>0</td></tr></table>			4	9			1	4	0		
		4	9			1	4	0							

*** 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.

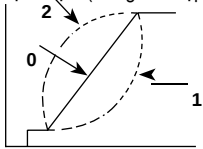
NoItem	Description	Ref. trang	Cài đặt phạm vi	Dấu
50	Bàn đạp đặc điểm kỹ thuật	Loại cảm biến bàn đạp được chọn. 0 : KFL 1 : PFL Tham khảo đến " # -10. Sự lựa chọn của thông số kỹ thuật bàn đạp " p. 37.	0/1	
51	bồi thường điện từ-on thời gian của khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may	Bồi thường bắt đầu solenoid cho khâu thức ăn ngược khi ngược khâu thức ăn vào đầu may là thực hiện.	- 36-36 (10 °)	33
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 khi ngược khâu thức ăn vào đầu may là per-hình thành.	- 36-36 (10 °)	33
53	Đèn 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 khi ngược khâu thức ăn vào cuối may là per-hình thành.	- 36-36 (10 °)	33
55	nâng chân sau khi chủ đề trang trí	Chức năng nâng chân ép tại thời điểm (sau) đề cắt tia 0: Không cung cấp với chức năng nâng tự động work- kẹp sau khi chủ đề trang trí 1: cung cấp với chức năng nâng ép chân cally automati- sau khi chủ đề cắt tia	0/134	
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 (af- ter) 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 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 vị trí của thanh kim 1 : Cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / vị trí thấp hơn của thanh kim (giữ lực lượng còn yếu.) 2 : Cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim (giữ lực là trung bình.) 3 : Cung cấp với chức năng giữ được xác định trước trên / vị trí thấp hơn của thanh kim (giữ lực lượng mạnh mẽ.)	0/134	
58	Chức năng của tổ chức được xác định trước trên / vị trí thấp hơn của thanh kim		0 đến 334	
59	Chức năng của change- Manual giao ngược nuôi khâu tại khi bắt đầu may	Chức năng này có thể xác định tốc độ may thức ăn ngược khâu vào đầu may. 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	34
60	Chức năng của ngay sau khi khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may	Chức năng đồng thời hoàn thành khâu thức ăn ngược tối khi bắt đầu may 0 : Không được cung cấp với chức năng dừng tạm thời của máy may tại thời điểm kết thúc khâu thức ăn ngược của lúc bắt đầu may 1 : Cung cấp với chức năng dừng tạm thời của máy may tại thời điểm kết thúc khâu thức ăn ngược của lúc bắt đầu khâu.	0/134	
64	Thay đổi- hơn tốc độ của khâu ngưng tụ hoặc EBT (back-end tack)	tốc độ ban đầu khi bắt đầu ngưng tụ khâu hoặc EBT	0-250 (sti / phút)	
70	Chức năng của soft-xuống ép chân	Ép chân đang dần hạ xuống. 0: tay ép chân đang nhanh chóng hạ xuống. 1: tay ép chân đang dần hạ xuống.	0/135	
71	Đổi ngược chức năng feed khâu	Hiệu quả / hiệu quả của đổi khâu thức ăn ngược được thay đổi theo. (Chỉ được sử dụng với CP-18) 0 : không hiệu quả 1 : Có hiệu lực	0/1	
72	Máy khởi động máy	giới hạn hiện tại ở lần khởi động của máy may được chỉ định. 0: Bình thường (giới hạn hiện hành được áp dụng trong quá trình khởi động) 1: Nhanh chóng (giới hạn hiện tại không được áp dụng trong quá khởi động)	0/1	
	chức năng lựa chọn			
73	Thử lại chức năng liệu.	Chức năng này được sử dụng khi kim không thể xuyên qua vật liệu. 0: chức năng Thử lại không được cung cấp. 1-10: Thử lại chức năng được cung cấp. 1: Needle-bar trở về lực lượng trước khi vận hành chức năng retry: 1 (nhỏ) - 10 (lớn)	0 đến 1035	
74	Có / không Chủ đề tổng đơ cho MF	Có / không có chủ đề tổng đơ cho MF được chọn. 0: Không cung cấp cùng với lớp tổng đơ 1: Cung cấp với tổng đơ chủ đề	0/1	
76	One-shot chức năng	One-shot hoạt động lên đến hết nguyên liệu được xác định.		

* **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 băng tay của kỹ sư và làm theo hướng dẫn.

0: hoạt động One-shot không được thực hiện. 1: hoạt động One-shot được thực hiện.

[illegible]

*** 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 dễ 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.

NoItem	Description	Ref.trang	Cài đặt phạm vi	Dấu									
87	Chức năng lựa chọn đường cong đạp	đường cong Pedal được chọn. (Nâng cao đạp nhích hoạt động) Số quay  đột quy đạp	0/1/2 <table><tr><td></td><td></td><td>s</td><td>7</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			s	7			0	35		
		s	7			0							
90	chuyển động lên chức năng dừng được thiết lập ngay lập tức sau khi bật quyền lực.	Tự động UP chức năng dừng được thiết lập ngay lập tức sau khi bật quyền lực. 0 : tắt 1 : trên	0/136 <table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>0</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 sâu 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></td><td>9</td><td>1</td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>			9	1			1			
		9	1			1							
92	chức năng của 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 /135 <table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>2</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			9	2			0			
		9	2			0							
93	Chức năng thêm vào kim lên / xuống bù công tắc điện	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 chỉ khâu) 1 : Một khâu đến bù khâu chỉ được thực hiện khi chuyển đổi nổi trên được thực hiện. (Upper dừng / cập nhật mới mỗi điểm dừng)	0 /136 <table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>3</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			9	3			0			
		9	3			0							
94	Liên tục + One-shot chức năng không ngừng	Các chức năng đó không chỉ dừng lại máy may bởi Bining tap khâu liên tục với một-shot khâu sử dụng chương trình chức năng may trong đó có sẵn trong bảng điều khiển hoạt động chỉ IP. 0 : Bình thường (Máy may dừng lại khi một bước là tap pleted.) 1 : Chiếc máy may không chỉ dừng lại khi một bước là tap pleted và tiến hành bước tiếp theo.	0 /136 <table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>4</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			9	4			0			
		9	4			0							
95	chức năng lựa chọn đầu	Máy đầu được sử dụng được chọn. (Khi đầu máy được thay đổi, từng hạng mục thiết lập được thay đổi với giá trị ban đầu của đầu máy.)	<table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>5</td><td></td><td>d</td><td>L</td><td>s</td><td>7</td></tr></table>			9	5		d	L	s	7	
		9	5		d	L	s	7					
96	Max. số	Max. số vòng quay của đầu máy may có thể được thiết lập. (Giá trị MAX khác bằng máy cái đầu.)	<table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>6</td><td></td><td>4</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>			9	6		4	0	0	0	
		9	6		4	0	0	0					
100	cài đặt xoay vòng số	Đặt số mũi khâu được khâu vào đầu ing sew- trước solenoid chủ đề kẹp (CN36-7) bắt đầu hoạt động 0: Chủ đề kẹp điện từ không hoạt động. 1-9: Số lượng mũi khâu được khâu trước solenoid chủ đề kẹp hoạt động	150 đến MAX (Sti / phút) <table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>0</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			1	0	0				0	36
		1	0	0				0					
103	khâu khâu trước khi chủ đề kẹp làm việc vào đầu may Needle mất	Thời gian từ điểm dừng chân của máy may để đầu ra OFF là	0-9 (Khâu) <table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>0</td><td>3</td><td></td><td>5</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>			1	0	3		5	0	0	
		1	0	3		5	0	0					
120	thời gian đầu ra OFF chậm trễ trực chính	quy định sử dụng kim đầu ra mát chức năng. Main góc trực tham chiếu được bởi thường.	100 đến 2000 ms <table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>2</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			1	2	0				0	
		1	2	0				0					
121	đền bù góc tài liệu tham khảo lên vị trí bắt đầu đền bù góc	Góc để phát hiện UP vị trí bắt đầu được đền bù.	-60 đến 6036 <table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>2</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			1	2	1				0	
		1	2	1				0					
122	vị trí XUỐNG bắt đầu đền bù góc	Góc để phát hiện XUỐNG vị trí bắt đầu được đền bù.	-15 đến 1536 <table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>2</td><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			1	2	2				0	
		1	2	2				0					
124	Thiết lập của tiết kiệm năng lượng chức năng trong chế độ chờ	Thiết để giảm tiêu thụ điện năng trong khi may Ma-chine ở trạng thái chờ 0: Chế độ Tiết kiệm năng lượng không hiệu quả 1: Chế độ tiết kiệm năng lượng có hiệu quả	0 /136 <table><tr><td></td><td></td><td>1</td><td>2</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			1	2	4				0	
		1	2	4				0					

* **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.

8. 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 không phải là đã 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		s	0	0
--	--	---	---	--	---	---	---

Dài cài đặt dữ liệu

100 đến MAX sti / phút <10 sti / phút> (Giá trị MAX khác của đầu máy.)

2 chức năng cảm biến cuối Material (Chức năng thiết lập số 2-4, 76)

Chức năng này có thể khi cảm biến cuối tài liệu được đính kèm.

Để biết chi tiết, hãy tham khảo **"#-15. Kết nối của vật liệu và cảm biến" p. 41** và sách hướng dẫn cho các cảm biến cuối tài liệu.

(Chú ý) Chức năng này được trả lại chỉ có hiệu lực với các CP-18.

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

Chức năng làm giảm nhấp nháy của đèn tay vào đầu may.

			5				0
--	--	--	---	--	--	--	---

0: Flicker giảm chức năng là không hiệu

quả 1: Flicker chức năng giảm hiệu quả

(Chú ý) Khi nhấp nháy chức năng giảm được đặt ở "chức năng giảm rung là hiệu quả", các tốc độ khởi động của máy may giảm.

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

Khi bảng điều khiển được sử dụng, chức năng trừ từ giá trị được xác định trước và chỉ ra đã qua sử dụng lượng chủ đề cuộn.

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

			6				1
--	--	--	---	--	--	--	---

0: Bobbin chức năng thread đếm không phải là

phẫu thuật. 1: chức năng Bobbin chủ đề đếm là phẫu thuật.

(Chú ý) Nếu "0" được thiết lập, các dấu hiệu màn hình LCD trên bảng điều khiển sẽ đi ra ngoài và sợi cuộn count- chức năng ing sẽ là không hợp lệ.

5 Người Gõ 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.

(Chú ý) Chức năng này được trả lại chỉ có hiệu lực với các CP-18.

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).

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.

		1	0				0
--	--	---	---	--	--	--	---

0 : thanh kim DownThe dừng ở vị trí thấp nhất của nó Cú đánh.

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

(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.

7 âm thanh hoạt động bảng điều khiển (Chức năng thiết lập số 11)

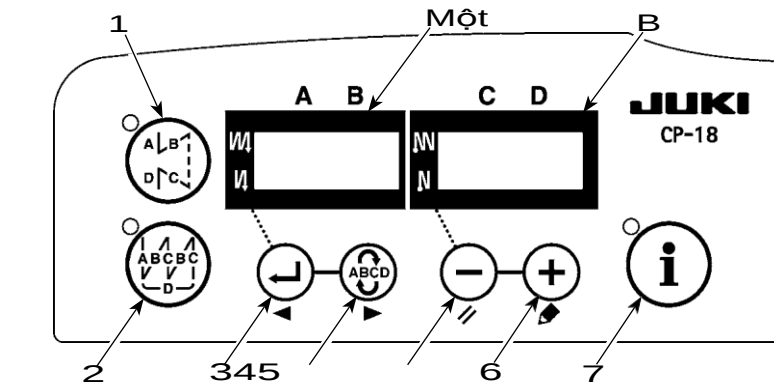
Cho dù hoạt động bảng điều khiển tạo ra âm thanh hay không có thể được chọn.

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

0: âm thanh xác nhận offOperation là không được tạo

ra 1: âm thanh xác nhận onOperation là tạo ra.

8 Lựa chọn các đầu vào chức năng tùy chọn / đầu ra (Chức năng thiết lập số 12)



Chọn chức năng thiết lập số 12 với các thủ tục hoạt động của quá trình phân định chức năng 1) thông qua 3).

Chọn các mục của "End", "in" và "out" với các phím 5 và 6.

tôi n _ _
o u T _

tôi 0 1 * * *

tôi 1 2

o 0 1 * * *

o 0 3

Chọn chức năng thiết lập số 12 với các thủ tục hoạt động của quá trình phân định chức năng 1) thông qua 3).

Chọn các mục của "End", "in" và "out" với các phím 5 và 6.

[Khi "trong" được chọn]

Các thiết lập chức năng đầu vào số dấu hiệu cho thấy kết nối được hiển thị trên indicat- phần ing A. Chỉ định số lượng chỉ bằng chia khóa 3 hoặc 4. Xác định chức năng của pin của đầu nối tương ứng với số chỉ bằng phím 5 hoặc 6.

Thông số và chữ viết tắt được hiển thị luân phiên trên chỉ số B. (Đối với mối quan hệ giữa tín hiệu đầu vào số và pin mảng kết nối, hãy tham khảo danh sách riêng biệt.)

[Khi "ra" được chọn]

Các thiết lập chức năng đầu ra số dấu hiệu cho thấy kết nối được hiển thị trên indi- phần Cating A. Chỉ định số lượng chỉ bằng chia khóa 3 hoặc 4. Xác định chức năng của pin của đầu nối tương ứng với số chỉ bằng phím 5 hoặc 6.

Thông số và chữ viết tắt được hiển thị luân phiên trên chỉ số B. (Tham khảo bảng riêng biệt cho các mối quan hệ giữa bers num- đầu ra tín hiệu và cấu hình kết nối pin.)

* Ví dụ) Giao thread cắt tia chức năng với chức năng đầu vào thiết lập chỉ kết nối số "i01" (CN36-4)

1 2 o P T _

o P T _ tôi n _ _

tôi 0 1 n o P

tôi 0 1 T S W

thấp sáng luân phiên

L _ _ 4

tôi 0 1 L _ _ 4

H _ _ 4

tôi 0 2 S F S W

o P T _ tôi n _ _

o P T _ _ E n d

1. Chọn chức năng thiết lập số 12 với các thủ tục hoạt động của quá trình phân định chức năng 1) thông qua 3).

2. Chọn mục của "trong" với các phím 5 và 6.

3. Chọn cổng số dấu hiệu cho thấy "i01" bằng phương pháp quan trọng 4.

4. Chọn chủ đề cắt tia chức năng, "TSW" với các phím 5 và 6.

5. Xác định các chủ đề cắt tia chức năng, "TSW" với chìa khóa 4.

6. Đặt ACTIVE của tín hiệu với các phím 5 và 6.

Đặt màn hình để "L" khi tín hiệu là "Thấp" và thực hiện chủ đề cắt tia, và thiết lập hiển thị để "H" khi tín hiệu là "cao" và thực hiện chủ đề cắt tia.

7. Xác định các chức năng nói trên với phím 4.

8. Hoàn thành đầu vào tùy chọn với phím 4.

9. Chọn mục của "End" với các phím 5 và 6 để trở về chức năng set- chế độ ting.

danh sách chức năng đầu vào

mã chức năng	tion Abbre	mục chức năng	Các chú thích
0	NO	không có chức năng	(Thiết lập tiêu chuẩn)
1	HS	Kim lên / xuống compensating 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
2	BHS	Trở lại bù khâu	Xếp khâu thức ăn chăn nuôi được thực hiện ở tốc độ thấp trong khi công tắc được giữ cố ép. (Nó chỉ có tác dụng khi một khâu không đổi được chọn.)
3	EBT	Chức năng của hủy một lần tái khâu thức ăn câu ở phần cuối của khâu	Bằng cách ấn một phần mặt sau của bàn đạp sau khi nhấn công tắc, hoạt động của khâu thức ăn ngược lại là vỏ hộp lon celed một lần.
4	TSW	chức năng cắt tia Chủ đề	Chức năng này được actuated như sợi chỉ cắt tia
5	FL	Presser chức năng chân nâng	Chức năng này được actuated như công tắc chân nâng
6	OHS	Một khâu đền bù khâu	Mỗi khi công tắc được nhấn, một khâu vận hành khâu được thực thi.
7	SEbT	Chức năng của hủy của khâu thức ăn ngược khi khởi động	Bằng cách điều hành công tắc không bắt buộc, không hiệu quả / hiệu quả có thể được luân phiên thay đổi
số 8	PnFL	Ép nâng chức năng khi đạp là trung tính	Mỗi khi công tắc được nhấn, hàm liệu tự động dỡ chân lên ép khi bàn đạp là trung tính hoặc không thể được chọn.
9	Ed	đầu vào cảm biến cạnh Material	Chức năng này hoạt động như các tín hiệu đầu vào của cạnh nguyên liệu sen- sor.
10	Linh	Chức năng của cấm de- nhấn phần phía trước của bàn đạp	Rotation bằng bàn đạp đều bị cấm.
11	Tinh	Chức năng của cấm chủ đề đầu ra cắt tia	Đầu ra của thread tia đều bị cấm.
12	LSSW	tốc độ thấp lệnh đầu vào	Chức năng này hoạt động chuyển đổi tốc độ thấp để đứng máy may.
13	HSSW	tốc độ cao lệnh đầu vào	Chức năng này hoạt động chuyển đổi tốc độ cao để đứng máy may.
14	USW	Chức năng nâng kim	UP chuyển động dừng được thực hiện khi công tắc được nhấn trong XUỐNG dừng.
15	BT	thức ăn chăn nuôi ngược tắc khâu đầu vào	Xếp thức ăn khâu đầu ra là chừng nào công tắc được giữ cố ép.
16	Mềm mại	Khởi động mềm chuyển đổi đầu vào	Tốc độ của khâu được giới hạn ở những định trước soft- bắt đầu tốc độ chừng nào công tắc được giữ cố
17	oSSW	One-shot lệnh tốc độ chuyển đổi đầu vào	Chức năng này hoạt động như lệnh tốc độ one-shot chừng nào công tắc được nhấn.
18	bKoS	Ngược one-shot lệnh tốc độ chuyển đổi đầu vào	Xếp thức ăn khâu được thực hiện theo lệnh tốc độ one-shot chừng nào công tắc được giữ cố ép.
19	SFSW	công tắc an toàn đầu vào	Luân chuyển đều bị cấm.
20	MES	Chủ đề cắt tia an toàn chuyển đổi đầu vào	Nó hoạt động như một tín hiệu đầu vào của công tắc chủ đề tổng đơn an toàn.
21	AUbT	Tự động thức ăn ngược stitch- ing hủy / chuyển đổi bổ sung	Mỗi khi công tắc được nhấn, đảo ngược khâu thức ăn chăn nuôi ở khâu bắt đầu hoặc đảo ngược khâu thức ăn chăn nuôi ở cuối may bị hủy bỏ hoặc bổ sung.
22	lồn	đầu vào quây may	Mỗi khi công tắc được nhấn, giá trị truy cập may được tăng lên.
23	Tiin	Tsw đầu vào lệnh cấm	Chủ đề cắt tia lệnh đều bị cấm.
24	USTP	LSW lệnh cấm / nee- DLE-up ngăn chặn đầu vào	May bằng công tắc bàn đạp đều bị cấm. Chiếc máy may dừng lại với kim của nó lên trong may.

danh sách chức năng đầu ra

mã chức năng	Tên viết tắt	mục chức năng	Các chú
0	NOP	không có chức năng	(Thiết lập tiêu chuẩn)
1	TRM	Chủ đề đầu ra cắt tia	Đầu ra của thread cắt tín hiệu
2	WIP	sản lượng Chủ đề gạt nước	Đầu ra của tín hiệu gạt nước chủ đề
3	TL	sản lượng phát hành Chủ đề	Sản lượng của tín hiệu phát hành chủ đề
4	FL	sản lượng nâng ép	Đầu ra của tín hiệu nâng ép
5	BT	sản lượng thức ăn chăn nuôi khâu	Đầu ra của tín hiệu khâu thức ăn ngược
6	EBT	EBT hủy sản lượng màn hình	Nhà nước một lần hủy các khâu thức ăn ngược lại ở chức năng cuối cùng là đầu ra.
7	SEbT	Xếp khâu thức ăn chăn nuôi tại bắt đầu / kết thúc hủy sản lượng	Nhà nước hủy bỏ khâu thức ăn ngược ở đầu / cuối đầu ra.
số 8	AUbT	khởi đầu may / kết thúc hủy / quảng cáo- dition sản lượng màn	Nhà nước hủy bỏ hoặc bổ sung tự động khâu thức ăn ngược lại là đầu ra.
9	SSTA	máy may sản lượng dừng trạng	May nhà nước dừng máy là đầu ra.
10	Mát mẽ	đầu ra mát Needle	Đầu ra cho mát kim
11	Buz	sản lượng buzzer	Đó là đầu ra khi cuộn giá trị truy cập bộ đã bị vượt quá, một lỗi đã xảy ra hoặc số tiền còn lại chủ đề cuộn được phát hiện.
12	LSWo	đầu ra lệnh Cách mạng	Cách mạng đòi hỏi nhà nước lệnh được hiển thị.
13	TSWo	Tsw sản lượng màn hình lệnh	Chủ đề cắt tia tình trạng lệnh được hiển thị.

Đầu vào kết nối thiết lập chức năng

Đầu nối số	Pin số	Hiển thị số	giá trị ban đầu của thiết lập chức năng
CN36	4	i01	NOP (Không có chức năng thiết lập)
CN48	2	i02	SFSW (An toàn chuyển đổi đầu vào)
CN50	12	i03	Mềm (Soft-start giới hạn tốc độ đầu vào)
CN36	5	i04	BT (Reverse thức ăn khâu chuyển đổi đầu vào)
CN50	11	i05	Linh (Input của cảm làm giảm xuống trên phần phía trước
CN39	7	i06	TSW (Chủ đề cắt tia công tắc đầu vào)
	11	i07	LSSW (tốc độ thấp chuyển đổi cách mạng đầu vào)
	9	i08	HSSW (tốc độ cao chuyển đổi cách mạng đầu vào)
	5	i09	FL (tay ép chân công tắc nâng đầu vào)
CN57	1	i10	Lòn (may truy cập đầu vào)
CN42	2	i11	NOP (Không có chức năng thiết lập)
CN54	3	i12	NOP (Không có chức năng thiết lập)
CN56	6	i13	NOP (Không có chức năng thiết lập)
	7	i14	NOP (Không có chức năng thiết lập)
	số 8	i15	NOP (Không có chức năng thiết lập)
	9	i16	NOP (Không có chức năng thiết lập)

kết nối thiết lập chức năng đầu ra

Đầu nối số	Pin số	Hiển thị số	giá trị ban đầu của thiết lập chức năng
CN50	7	o01	BT (thức ăn Xếp khâu đầu ra)
	số 8	o02	TRM (Chủ đề cắt tia đầu ra)
	9	o03	LSWo (Revolution yêu cầu đầu ra)
CN56	2	o04	NOP (Không có chức năng thiết lập)
	4	o05	NOP (Không có chức năng thiết lập)
	6	o06	NOP (Không có chức năng thiết lập)
	số 8	o07	NOP (Không có chức năng thiết lập)
CN51	2	o08	NOP (Không có chức năng thiết lập)
	3	o09	NOP (Không có chức năng thiết lập)
	4	O10	NOP (Không có chức năng thiết lập)
	5	o11	NOP (Không có chức năng thiết lập)

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

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

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

0 : offSewing chức năng đếm là không hoạt động.

1 : Chức năng đếm onSewing là phẫu thuật. (Mỗi lần chủ đề trang trí được thực hiện)

2 : switch truy cập may onExternal đầu vào.

(Chú ý) Các khâu truy cập chỉ có thể là tác khi CP-180 được sử dụng với máy may. Những thay đổi chỉ truy cập như hình dưới đây theo sự kết hợp của thiết vị trí thứ 6 và thiết lập số 14.

Thiết lập số 6	Thiết lập số 14	Quầy
1	1	Bobbin truy cập
1	0	Bobbin truy cập
0	1	May truy cập (chỉ với CP-180)
0	0	chức năng truy cập là không hiệu

! 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 tĩa 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

! 1 Kim lên / xuống chuyển đổi chức năng chức năng chuyển đổi (Chức năng thiết lập số 22)

Kim lên / xuống chuyển đổi chức năng có thể được thay đổi theo giữa kim lên / xuống đền bù, bồi thường một khâu.

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

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

! 2 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			7	0
--	--	---	---	--	--	---	---

Dải cài đặt: 50 đến 500 ms <10 / ms>

! 3 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

Dài cài đặt 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. (Đảo ngược ăn ing stitch- 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 ing sew- đang chạy và dừng lại.)

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

Chức năng thiết lập số 33 tia chủ đề được thực hiện khi khâu thức ăn ngược trên đường hoàn tất.

 3 3 0

0 : offWithout chủ đề cắt tia

1 : onThread tia là Thực thi.

Ứng dụng	thiết lập chức năng			chức năng đầu ra
	số 30	32	số 33	
1	0	0	0	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 may Machine 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
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 thiết lập chức năng
5	1	1	1	Khi vận hành công tắc cảm ứng trở lại tại thời điểm hoặc dừng của may Machine hoặc phần phía trước thất vọng của bàn đạp, tự động cắt tia thread per-hình thành sau khi khâu thức ăn ngược như nhiều như số lượng các mũi khâu xác định bởi các thiết lập chức năng Không . 31 đã được thực hiện.

Hoạt động dưới mỗi tiểu bang thiết lập

- Sử dụng làm thức ăn chăn 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.)

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

Chức năng này có thể được thiết lập, bởi hoạt động đạp 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 2 5 0 0

Thiết lập phạm vi

150 đến MAX. sti / phút. <50 / sti / phút>

(Chú ý) Các max. số vòng quay của một-shot khâu được giới hạn bởi các mô hình của may Ma-đầu chine.

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

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 được chọn, kiểm soát thời gian nắm giữ nâng chân ép là itless lim- không phụ thuộc vào giá trị đặt.

4 7 6 0

Thiết lập phạm vi

10-600 giây <10 / sec>

! 6 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 (Function set- ting số 51)

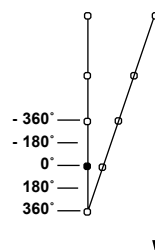
On-thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may có thể được bù đắp bằng các đơn vị của góc.

5 1 1 0

phạm vi điều chỉnh

- 36-36 <1 / 10°>

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



* Khi điểm

trước 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)

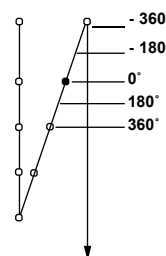
Off-thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may có thể được bù đắp bằng các đơn vị của góc.

5 2 1 6

phạm vi điều chỉnh

- 36-36 <1 / 10°>

Đặt giá trị	góc đền bù	Số mũi khâu đền bù
- 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)

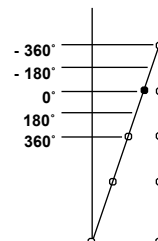
Off-thời gian của solenoid cho khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may có thể được bù đắp bằng các đơn vị của góc.

5 3 1 s

phạm vi điều chỉnh

- 36-36 <1 / 10°>

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



! 7 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 quả khi nó được sử dụng kết hợp với các thiết bị AK.

☐ ☐ ☐ 5 ☐ ☐ ☐ 1

0 : offFunction tự động đỡ chân lên ép không phải là cung cấp.

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

1 : onFunction tự động đỡ chân lên ép là cung cấp.

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

! số 8 reverse 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 ☐ ☐ ☐ 0

0 : offFunction làm máy may xoay trong sự phân direc- ngược để nâng kim sau khi chủ đề trang trí không được cung cấp.

1 : onFunction làm máy may xoay trong sự phân direc- ngược 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 est 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.

! 9 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.

☐ ☐ ☐ 5 ☐ s ☐ ☐ ☐ 0

0 : offNot cung cấp với chức năng tổ chức định trước trên / thấp vị trí er của thanh kim

1 : OnProvided với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim (lực lượng tổ chức còn yếu.)

2 : OnProvided với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim (lực lượng giữ là trung bình.)

3 : OnProvided với chức năng giữ được xác định trước trên / dưới vị trí của thanh kim (lực lượng giữ là mạnh mẽ.)

@ 0 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 : Manual Tốc độ được chỉ định bởi các hoạt động đạp.

1 : khâu AutoAutomatic tại quy định tốc độ

(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.

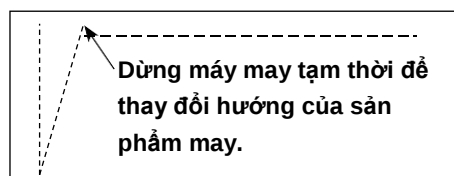
@ 1 Chức năng dừng ngay sau khi khâu thức ăn ngược lúc bắt đầu may (Chức năng thiết lập số 60) Chức năng này tạm thời dừng máy may ngay cả khi giữ depressing phần phía trước của bàn đạp tại thời điểm kết thúc quá trình ăn trái của khâu vào đầu may.

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



@ 2 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 lựa chọn các chức năng của soft- xuống kể từ khi có hiệu lực đầy đủ không thể có được trừ khi thời điểm thiết lập chức năng số 49 được thiết lập lâu hơn khi hạ chân ép bằng cách ấn bàn đạp.

0-500 ms
10 ms / Bước

0 : Chức năng của phần mềm xuống chân ép không phải là phẫu thuật.
(Tay ép chân đang nhanh chóng hạ xuống.)
1 : Lựa chọn các chức năng của phần mềm xuống chân ép

@ 3 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 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 (Speed 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 gắn cuff)

0: Tốc độ không bị giảm
đi. 1: Tốc độ bị giảm đi. **May mà không dừng lại
mà không được nghỉ ngơi.**

điểm dừng tạm thời ---

@4 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.

0: chức năng Thử lại không được
cung cấp. 1-10: Thử lại chức
năng được cung cấp.
1: Needle-bar trở về lực lượng trước khi vận hành chức năng retry:
1
(Nhỏ) - 10 (lớn)

@ 5 Ép chân nâng điện từ hút thời gian cài đặt (Chức năng thiết lập số 84)

Hiện hút của nâng điện từ ép chân có thể được thay đổi. Khi sườn ầm là rất tốt, nó có hiệu quả để giảm bớt giá trị.

(Chú ý) Khi giá trị là quá nhỏ, sự cố sẽ được gây ra. Vì vậy, hãy cẩn thận khi thay tã ing giá trị.

Dải cài đặt: từ 50 đến 500ms <10 / ms>

@ 6 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.

0 : Số vòng quay của máy may về số
tiền ing depress- của bàn đạp tăng
tuyến tính. **1**

1 : Phản ứng với tốc độ trung bình 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
tiền tiến.

**số Vòng xoay
(Sti / phút)**

độ quy đạp (mm)

@ 7 chuyển động ban đầu LÊN ngừng chức năng vị trí di chuyển (thiết lập chức năng số 90)

Hiệu quả / hiệu quả của tự động trở về vị trí dừng UP ngay sau khi bật nguồn có thể được thiết lập.

		9	0				1
--	--	---	---	--	--	--	---

0 : không hiệu quả

1 : Có hiệu lực

@ số 8 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 : Hoạt động Một khâu đền bù khâu (thượng dừng / thượng ngừng) chỉ được thực hiện khi chuyển đổi nói trên được thực hiện.

@ 9 Liên tục khâu + một shot khâu chức năng không ngừng nghỉ (Chức năng thiết lập số 94)

Chức năng này được sử dụng để tiến hành một bước kế tiếp mà không cần dừng máy may ở phần cuối của bước khi thực hiện khâu với chỉ khâu liên tục và one-shot may kết hợp sử dụng các chức năng lập trình của IP bằng điều khiển hoạt động.

		9	4				0
--	--	---	---	--	--	--	---

0 : Bình thường (Dừng khi một bước đã hoàn thành.)

1 : Máy khâu thu sang bước tiếp theo mà không dừng lại sau một bước đã hoàn thành.

0 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	4	0	0	0
--	--	---	---	---	---	---	---

150 đến Max. [Sti / phút] <50 / sti / phút>

1 đèn bù góc chính trực tham chiếu (Chức năng thiết lập số 120)

Main góc trực tham chiếu được bởi thường

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

Thiết lập phạm vi

- 60 đến 60° <1 / °>

2 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.

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

Thiết lập phạm vi

- 15 đến 15° <1 / °>

3 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.

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

Thiết lập phạm vi

- 15 đến 15° <1 / °>

#4 Thiết lập của chức năng tiết kiệm năng lượng trong chế độ chờ (Chức năng thiết lập số 124)

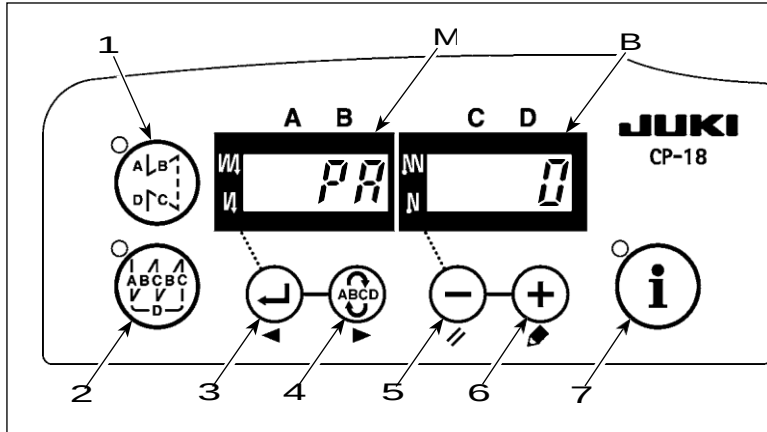
Có thể giảm mức tiêu thụ năng lượng trong khi máy may ở trạng thái chờ. Cần lưu ý rằng khởi động của máy may có thể trì hoãn trong chốt lát nếu chức năng này được thiết lập.

		1	2	4			0
--	--	---	---	---	--	--	---

0: Chế độ tiết kiệm năng lượng là không hiệu quả. 1: Chế độ tiết kiệm năng lượng có hiệu quả.

9. 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  4, bật công tắc điện.
- 2) giá trị bồi thường được hiển thị trên chỉ số B.

(Chú ý) 1. Tại t ime này, bàn đạp

cảm biến không hoạt động đúng nếu bàn đạp được de- ép. Cảnh báo âm thanh "đỏm sáng" và giá trị bồi thường đúng không được hiển thị.

2. Nếu bất kỳ hiển thị ("-0-" hoặc "-8-") không phải là một giá trị Meric nu- xuất hiện trên chỉ số B, hãy tham khảo hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.

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

(Chú ý) Hãy chắc chắn để lại bật công tắc nguồn khi một hoặc nhiều giây đã trôi qua sau khi turn- ing nó OFF.

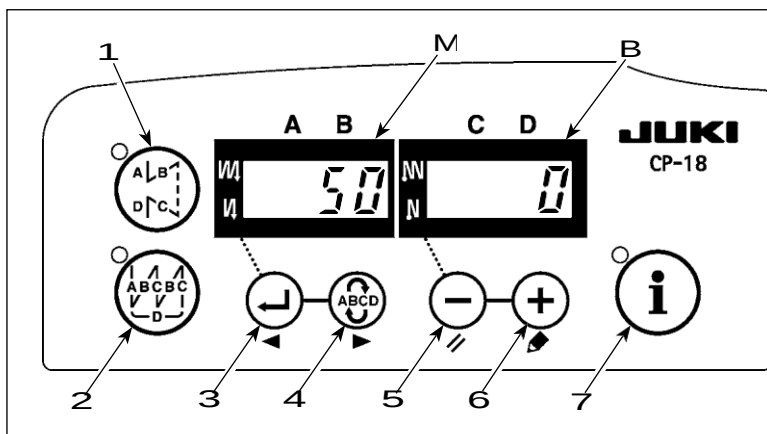
(Nếu hoạt động ON-OFF được thực hiện nhanh hơn so với ở trên, các thiết lập có thể không thay đổi bình thường.)

10. Lựa chọn các thông số kỹ thuật bàn đạp

Khi cảm biến bàn đạp đã được thay thế, thay đổi giá trị bộ thiết lập chức năng số 50 theo thông số kỹ thuật bàn đạp mới được kết nối.

0 : KFL

1 : PFL



suối (Chú ý) P edalsensorwithtwo nằm ở phần sau của loại bàn đạp là PFL, andthatwithone loại lò xo là KFL. Đặt cảm biến bàn đạp để PFL khi dờ chân lên ép bằng cách ấn một phần mặt sau của bàn đạp.

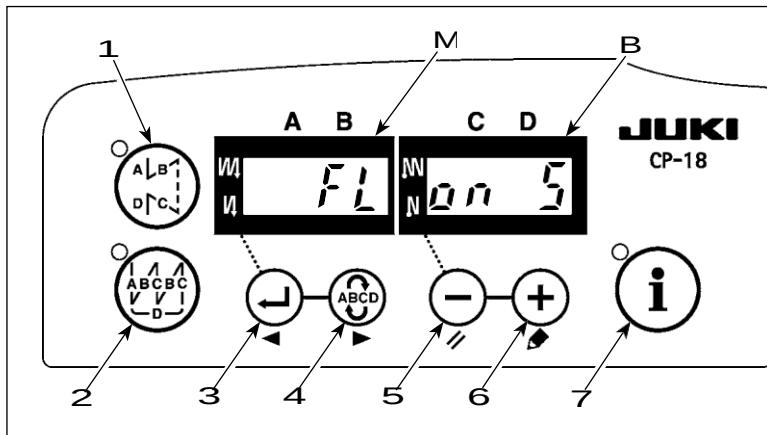
11. Thiết lập của chức năng tự động nâng



CẢNH BÁO :

Khi solenoid được sử dụng với các thiết lập ổ đĩa không khí, điện từ có thể được đốt cháy ra ngoài. Vậy nên đừng nhầm cài đặt.

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 với $\ominus$ công tắc điện 5 tổ chức nhấn.
- 2) "FL ON" được hiển thị trên các chỉ số Một và B với một đèn sáng để làm cho ô tô Chức năng nâng hiệu quả.
- 3) Xoay OFF công tắc nguồn, 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. Lựa chọn các thiết bị tự động nâng của ổ điện từ (+ 33V) hoặc ổ đĩa không khí (+ 24V) có thể được thực hiện với $\oplus$ công tắc điện 6.
(Chuyển đổi được thực hiện để lái xe điện + 33V hoặc + 24V của CN37.)

☐ ☐ FL ON ☐ 5

hiển thị ổ Solenoid (+ 33V)

☐ ☐ FL ON ☐ A

ổ Air hiển thị (+ 24V)

FL OFF: chức năng Auto-nâng không hoạt động. ((SSiimmiillaarrllyy, các pprreesssseerr chân IISS không automatiiccaallllyy lliiffted khi pprroo-- khâu grammed được hoàn tất.)

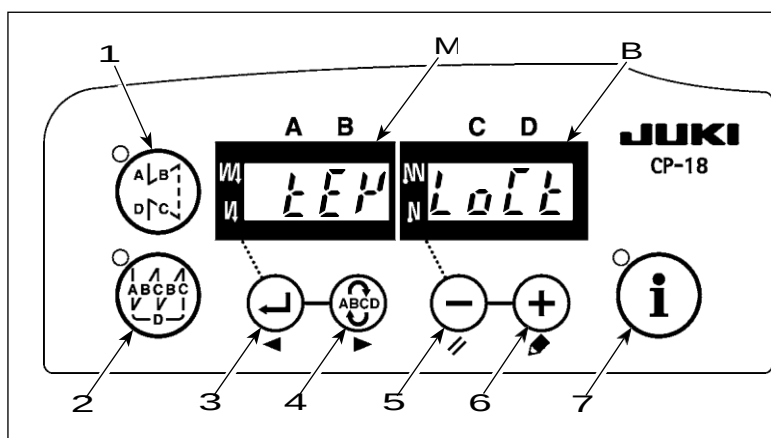
(Chú ý) 1. Thực hiện tái bật về sức mạnh, hãy chắc chắn để thực hiện sau thời điểm thứ hai trở lên đã qua.

(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.

12. Lựa chọn thủ tục của hàm key-lock

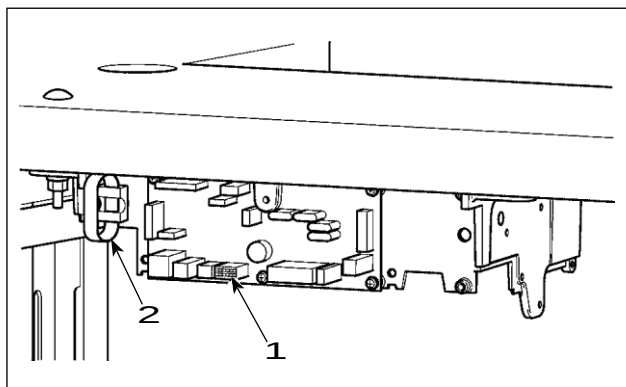
Thiết lập số lượng các mũi khâu cho một mô hình có thể bị cấm bằng cách cho phép các chức năng khóa phím.



- 1) BẬT công tắc nguồn với $\ominus$ công tắc điện 5 và $\oplus$ công tắc điện 6 được tổ chức nhấn.
- 2) "Lock" được hiển thị trên khoản tham chiếu indica- A và B với một đốm sáng để làm cho chức năng chủ chốt khóa hiệu quả.
- 3) Bảng điều khiển trở về eration Bơm này cực kỳ bình thường sau khi hiển thị "KEY LOCK" trên các chỉ số.

- 4) Trong khi chức năng khóa phím là có hiệu quả, "Lock Key" được hiển thị trên các chỉ số khi xoay điện ON.
- 5) Khi bạn thực hiện bước 1) đến 3) trong sự lặp lại, "KEY LOCK" không được hiển thị khi ngắt dòng điện ON và chức năng khóa phím được trả lại không hiệu quả.
 - màn hình khóa phím khi xoay ON điện
 - Hiển thị xuất hiện: Chức năng khóa phím là có hiệu quả.
 - Hiển thị không xuất hiện: Chức năng khóa phím là không hiệu quả.

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

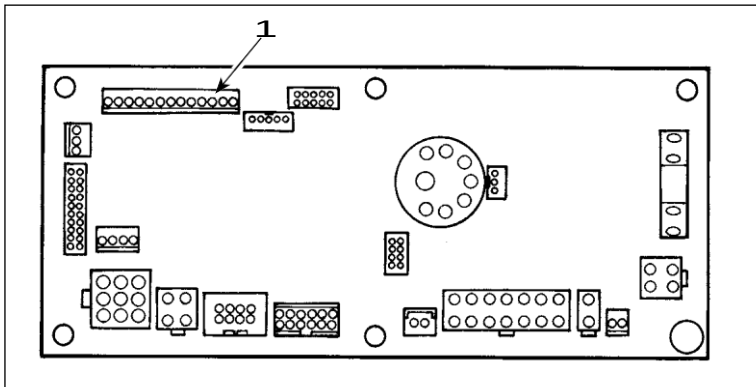


- 1) Kết nối đầu nối của PK70 trình kết nối 1 (CN39: 12P) của SC-921.
 - 2) Thắt chặt dây của PK70 cùng với dây khác với ban nhạc cáp clip 2 kèm theo các thủ trong vòng cấm sau khi đi qua nó thông qua kẹp cáp.
- (Chú ý) Hãy chắc chắn để TẮT sức mạnh trước khi kết nối đầu nối.

14. đầu vào bên ngoài kết nối / đầu ra

đầu vào bên ngoài / đầu nối đầu ra (CN50) 1 mà có thể đưa ra các tín hiệu sau đó được thuận tiện khi cài đặt truy cập hoặc bên ngoài như được chuẩn bị.

(Chú ý) Khi sử dụng kết nối, lưu ý rằng các kỹ sư có kiến thức điện phải làm việc.



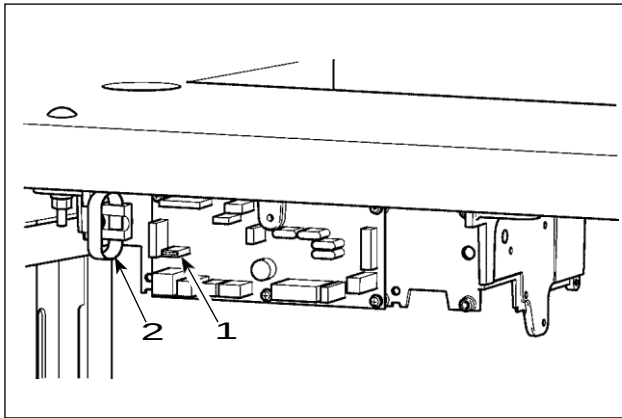
Bảng chuyển nhượng kết nối và tín hiệu

CN50	tên tín hiệu	Đầu ra đầu	Sự miêu tả	đặc tả Electric.
1	+ 5V	-	Nguồn năng lượng	
2	MA	sản	tín hiệu xoay 360 xung / vòng quay	DC5V
3	MB	sản	-	DC5V
4	UDET (N)	sản	"L" là đầu ra khi thanh kim là ở vị trí LOW.	DC5V
5	DDET (N)	sản	"L" là đầu ra khi thanh kim là ở vị trí UP.	DC5V
6	HS (N)	sản	tín hiệu xoay 45 xung / vòng quay	DC5V
7	BTD (N)	sản	"L" là đầu ra khi solenoid back-tack hoạt động.	DC5V
số	TRMD (N)	sản	"L" là đầu ra khi solenoid chủ đề tổng đơ hoạt động.	DC5V
9	LSWO (P)	sản	yêu cầu luân chuyển (bàn đạp hoặc tương tự) tín hiệu màn	DC5V
10	S.STATE (N)	sản	"L" là đầu ra khi máy may ở trạng thái dừng.	DC5V
11	LSWINH (N)	Đầu	Rotation bằng bàn đạp bị cấm trong khi "L" tín hiệu đang được	DC5V, -5mA
12	MỀM MẠI	Đầu vào	Tốc độ quay được giới hạn ở những tốc độ mềm mại trong khi "L" tín hiệu đang được đầu vào.	DC5V, -5mA
13	SGND	-	0V	

JUKI phần chính hãng No.Connector: Part No. HK016510130

Pin liên hệ: Part No. HK016540000

15. Kết nối của cảm biến cuối tài liệu



Pin số	tên tín hiệu	Các chú thích
1	+ 12V	Nguồn điện được lựa chọn theo các cảm biến được sử dụng.
2	+ 5V	
3	OPT_S	đầu vào cảm biến được gán cho các cảm biến cuối tài liệu.
4	GND	

- 1) Nối kết nối của cảm biến cuối tài liệu để kết nối 1 (CN54: 4P) của SC-921.
- 2) Thắt chặt dây của cảm biến cuối tài liệu together với dây khác với cáp clip ban nhạc 2 kèm theo các thủ trong vòng cảm sau khi đi qua nó thông qua kẹp cáp.
- 3) Gán CN54 vào đầu vào cảm biến cuối tài liệu lại Ferring để **"#-số 8-SỐ 8. Tùy chọn đầu vào / đầu ra func-lựa chọn tion (chức năng thiết lập số 12) p.28.**
- 4) Đến sử dụng bộ cảm biến cuối tài liệu với CP-18, thiết lập các chức năng cảm biến trên hộp điều khiển thông qua các thủ tục thiết lập chức năng. Select- chức năng có khả năng và những con số lựa chọn tương ứng như sau:

- Chức năng cảm biến cuối Vật liệu (chức năng thiết lập số 2) Cảm biến cuối tài liệu được kích hoạt.

☐ ☐ ☐ ☐ **2** ☐ ☐ ☐ ☐ **1**

0: cảm biến cuối Vật liệu không được sử dụng. 1: cảm biến cuối Vật liệu được kích hoạt.

- Chủ đề chức năng cắt tia bằng phương pháp cảm biến cuối Rial mate- (chức năng thiết lập số 3) Các tông đơ chủ đề tự động được kích hoạt sau khi phát hiện đến cuối tài liệu.

☐ ☐ ☐ ☐ **3** ☐ ☐ ☐ ☐ **1**

0: Chủ đề tự động cắt tia không được thực hiện. 1: Tự động cắt tia chủ đề được thực hiện.

- Số lượng mũi khâu sau khi kích hoạt bộ cảm biến cuối tài liệu (chức năng thiết lập số 4)

Số lượng các mũi khâu được khâu cho đến khi máy ing sew- dừng lại sau khi bộ cảm biến cuối tài liệu đã phát hiện khi kết thúc liệu có thể được xác định.

☐ ☐ ☐ ☐ **4** ☐ ☐ ☐ ☐ **5**

phạm vi thiết lập dữ liệu: 0-19 <1 / khâu>

- Chức năng One-shot (chức năng thiết lập số 76)

Các hoạt động one-shot cho đến cuối tài liệu được phát hiện có thể được thiết lập.

☐ ☐ ☐ ☐ **7** ☐ ☐ ☐ ☐ **6** ☐ ☐ ☐ ☐ **0**

0: hoạt động One-shot không được thực hiện. 1: hoạt động One-shot được thực hiện.

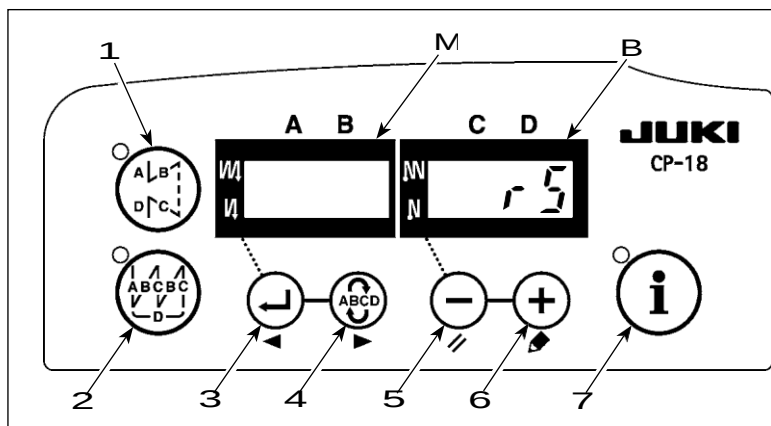
(Chú ý) 1. Hãy chắc chắn để TẮT sức mạnh trước khi kết nối đầu nối.

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.

JUKI chính hãng	Kết nối	HK042310040
số phần	đầu nối pin	HK042340000

16. Khởi của dữ liệu cài đặt

Toàn bộ nội dung thiết lập chức năng của SC-921 có thể được trả lại cho các giá trị tối thiểu qui định.



- 1) BẬT công tắc POWER với tất cả các chuyển đổi 4, switch 5 và công tắc điện 6 được tổ chức nhấn.
- 2) "RS" được hiển thị trên chỉ số B với một đốm sáng để bắt đầu khởi tạo.
- 3) Tiếng chuông âm thanh sau xấp xỉ 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 con đường khởi tạo hoạt động. Chương trình của đơn vị chính có thể bị phá vỡ.

- 4) Xoay OFF công tắc nguồn và bật công tắc nguồn sau khi đóng bìa trước. Máy quay trở lại các chuyển động bình thường.

(Chú ý) 1. Khi bạn thực hiện các hoạt động nói trên, giá trị hiệu chỉnh vị trí trung lập cho cảm biến bàn đạp cũng được khởi tạo. Do đó, điều cần thiết để thực hiện hiệu chỉnh tự động của các vị trí trung lập cảm biến bàn đạp trước khi sử dụng máy may. (Tham khảo "[#-9. tự động bù trừ của điểm trung tính của cảm biến bàn đạp](#)" p. 37.)

2. Khi bạn thực hiện các hoạt động nêu trên, các giá trị điều chỉnh máy đầu cũng được khởi tạo. Do đó, điều cần thiết để thực hiện điều chỉnh của người đứng đầu máy trước khi sử dụng máy may. (Tham khảo "[@ -6. Điều chỉnh máy đầu](#)" p. 13.)
3. Ngay cả khi hoạt động này được thực hiện, dữ liệu khâu theo quy định của bảng điều khiển hoạt động không thể thay được khởi tạo.

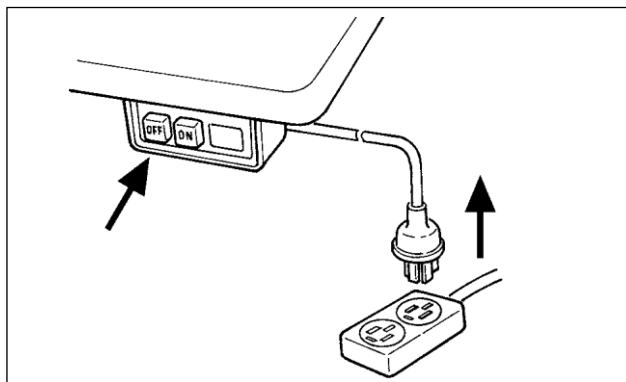
§. BẢO TRÌ

1. Tháo nắp phía sau

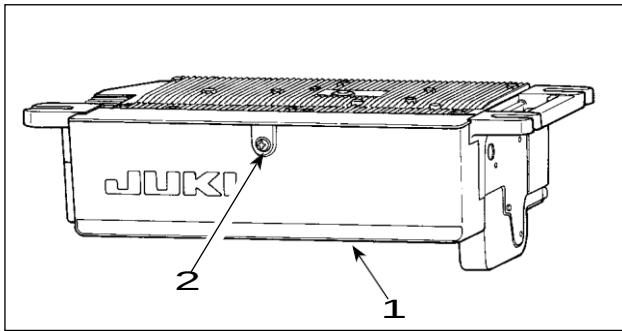


CẢNH BÁO :

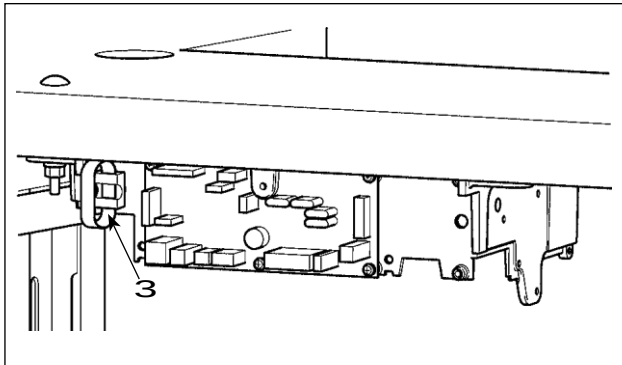
Đề nghị ngăn ngừa thương tích cá nhân do các nguy cơ sốc điện hoặc bắt đầu đột ngột của máy may, tháo nắp sau khi tắt công tắc nguồn và một sai sót 5 phút hoặc lâu hơn. Đề nghị ngăn ngừa thương tích cá nhân, khi một cầu chì đã thổi ra, hãy chắc chắn để thay thế nó bằng một cái mới với công suất tương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



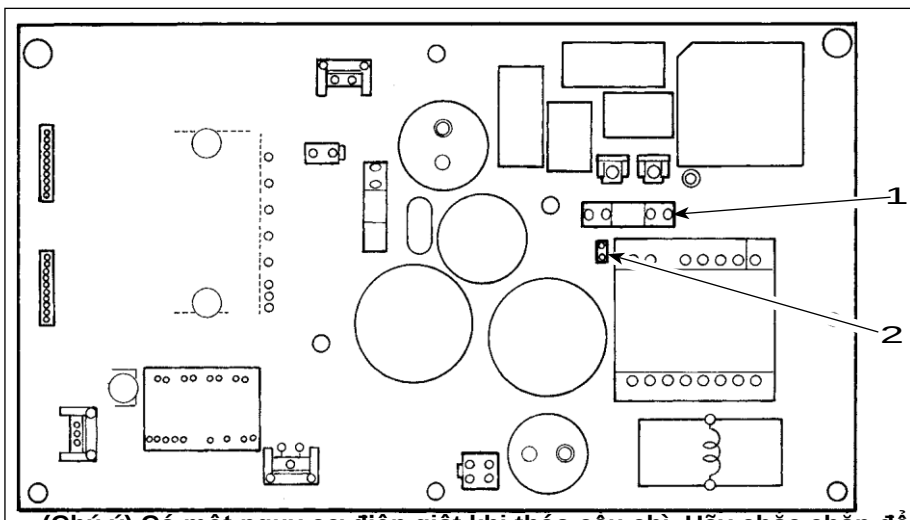
- 3) Nới lỏng setscrew 2 trong bìa 1. Mở bao gồm 1.



- 4) Đến bìa gần 1, tái thắt chặt setscrew 2 trong khi chú ý đến định hướng của cáp clip ban nhạc 3 gắn trên mặt bên của hộp.

2. Thay thế cầu chì

(Chú ý) Hình minh họa dưới đây cho thấy PCB PWR-T. Các loại PCB khác bởi đích.



- 1) Hủy bỏ tất cả các loại cáp được kết nối với hộp điều khiển.
- 2) Tháo que kết nối.
- 3) Tháo hộp điều khiển từ đứng bàn.
- 4) Giữ sec- kính chặt việc cầu chì 1, tháo cầu chì.

(Chú ý) Có một nguy cơ điện giật khi tháo cầu chì. Hãy chắc chắn để loại bỏ các cầu chì sau LED2 đã hoàn toàn đi ra ngoài.

- 5) Hãy chắc chắn để sử dụng một cầu chì với công suất thiết kế.

1: 3,15 A / 250 V

Thời lag cầu chì

(Power mạch cầu

chì bảo vệ) Phần số:

KF000000080

- 6) Cài đặt hộp điều khiển trên bục bảng. (Tham khảo"@ -1. Cài đặt vào bảng" p. 1.)

- 7) Kết nối tất cả các dây cáp đến hộp điều khiển. (Tham khảo"@ -3. Kết nối dây" p. 3.)

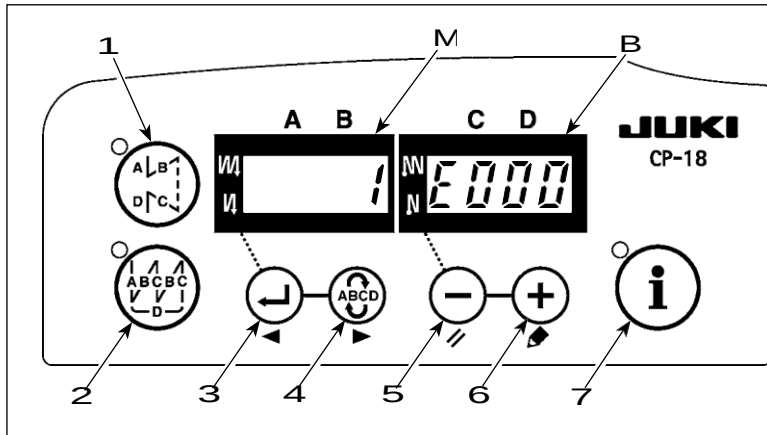
- 8) Phù hợp với những thanh nối lại tại chỗ. (Tham khảo"@-4. 11 gắn các thanh kết nối" p..)

3. mã lỗi

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

hiện tượng	Nguyên	biện pháp khắc phục
Khi nghiêng máy may, chuông tiếng bíp và máy may không thể hoạt động. Solenoid cho chủ đề trang trí	Khi nào nghiêng ing máy may mà không cần tắt công tắc nguồn, hành động được ở phía bên trái được thực hiện vì lợi ích an toàn.	Nghiêng máy 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.	Khi các cầu chì cho điện điện từ bảo vệ đã thổi ra	Kiểm tra các cầu chì cho điện điện từ sự bảo vệ.
Ngay cả khi depressing bàn 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.	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.
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 kim dừng	An toàn thắt chặt các vít trong handwheel.
Ép chân không đi lên thậm chí khi thiết bị tự động nâng được đính kèm.	chức năng tự động nâng là OFF.	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.
	Dây của thiết bị tự động nâng không được kết nối với đầu nối	Kết nối dây đúng cách.
công tắc cảm ứng lại không làm việc.	Ép chân đang đi lên bằng cách 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	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 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 đáy dưới. Bó cáp bằng cách định tuyến họ theo với phương pháp định tuyến bình thường như mô tả trong sách
máy may thất bại trong việc chạy.	dây đầu ra động cơ (4P) bị ngắt kết	Kết nối dây đúng cách.
	Connector (CN30) của dây tín hiệu động cơ	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 mã lỗi]

- 1) BẬT công tắc nguồn với công tắc điện 3 được tổ chức nhấn.
- 2) Số lỗi mới nhất sẽ được hiển thị trên chỉ số B với một đèn sáng.
- 3) Nội dung các lỗi trước đó có thể kiểm tra bằng cách nhấn công tắc điện 3 hoặc công tắc điện 4.

(Khi xác nhận các nội dung của lỗi trước lọt vào, peeps âm thanh cảnh báo cuối cùng trong giai điệu đơn hai lần.)

(Chú ý) Khi công tắc điện 3 được nhấn, mã lỗi trước của đang hiển thị một là hiển thị. Khi nào công tắc điện 4 được nhấn, mã lỗi tiếp theo của đang hiển thị được hiển thị.

danh sách mã lỗi

Không.	Mô tả lỗi được phát hiện	Nguyên nhân xảy ra mong đợi	Hạng mục cần kiểm tra
-	Phương tiện truyền thông	• Nắp ngăn chứa của phương tiện truyền	• Đồng nắp.
E000	Thi hành dữ liệu khởi tạo (Đây không phải là lỗi.)	• Khi người đứng đầu máy được thay đổi. • Khi các hoạt động khởi tạo là Thực thi.	
E003	Ngắt kết nối của kết nối đồng bộ	• 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) cho kết nối lỏng lẻo và ngắt kết nối.
E004	Synchronizer hồng cảm biến vị trí thấp hơn		• 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	• Belt là lỏng lẻo. • Máy đầu là không thích hợp. • Động cơ rỗng rọc là không thích hợp.	• Kiểm tra tình trạng căng thẳng thất lưng. • Kiểm tra các thiết lập của người đứng đầu máy. • Kiểm tra các thiết lập của các rỗng rọc động cơ.
E007	Tình trạng quá tải của động cơ	• Khi người đứng đầu máy bị khóa. • Khi may nguyên liệu thêm nặng ngoài bảo lãnh của người đứng đầu máy. • Khi động cơ không chạy. • Động cơ hoặc điều khiển bị hỏng.	• C heckwhetherthethreadh asbeen vướng vào các rỗng 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.
E011 (*)	Phương tiện truyền thông	• Phương tiện truyền thông không được	• Bật tắt nguồn và kiểm tra các phương tiện
E012 (*)	Lỗi đọc	• Dữ liệu của phương tiện truyền thông	• Bật tắt nguồn và kiểm tra các phương tiện
E013 (*)	Viết bảo lỗi	• Dữ liệu của phương tiện truyền thông	• Bật tắt nguồn và kiểm tra các phương tiện
E014 (*)	Viết bảo vệ	• Media là trong tình trạng viết cấm.	• Bật tắt nguồn và kiểm tra các phương tiện
E015 (*)	Lỗi định dạng	• Định dạng không thể thực hiện.	• Bật tắt nguồn và kiểm tra các phương tiện
E016 (*)	công suất phương tiện truyền	• Năng lực của các phương tiện truyền	• Bật tắt nguồn và kiểm tra các phương tiện
E019 (*)	Kích thước trên	• Tập tin là quá lớn.	• Bật tắt nguồn và kiểm tra các phương tiện
E032 (*)	lỗi interchangeability tập tin	• Không có thay thế lẫn nhau của tập tin.	• Bật tắt nguồn và kiểm tra các phương tiện
E041 (*)	lỗi ghi may	• số lỗi này được dddiiissspppllaaayyyeeddd trong trường	• Thiết lập lại công tắc
E044 (*)	Ngày giờ lỗi	• Số Lỗi này sẽ được hiển thị trong trường hợp hoạt động / lỗi dữ liệu liên quan đến ngày tháng hoặc thời gian trong ngày.	• Thiết lập lại công tắc
E053 (*)	Thông báo về việc hỗ trợ sản xuất chức năng khởi tạo (Đây không phải là một lỗi)	• số lỗi này sẽ được hiển thị sau khi thực hiện khởi tạo của hàm hỗ trợ tion produc- hoặc nâng cấp của chương trình.	

* Số lượng lỗi kèm theo một dấu sao (*) là chỉ hiển thị trong trường hợp một lỗi xảy ra khi IP / IT bảng điều khiển được kết nối với máy may.

Không.	Mô tả lỗi được phát hiện	Nguyên nhân xảy ra mong đợi	Hạng mục cần kiểm tra
E055 (*)	Sản xuất quản lý er- ROR	• số lỗi này sẽ được hiển thị trong trường hợp quản lý sản xuất lỗi dữ liệu quản lý công việc.	• Thiết lập lại công tắc
E056 (*)	lỗi quản lý công việc	• số lỗi này sẽ được hiển thị trong trường hợp lỗi dữ liệu.	• Thiết lập lại công tắc
E057 (*)	Pitch thời gian lỗi màn hình	• số lỗi này sẽ được hiển thị trong trường hợp thời gian sản lỗi màn hình dữ liệu.	• Thiết lập lại công tắc
E065 (*)	Mạng truyền dẫn thất bại	• Thông báo này được hiển thị trong trường hợp dữ liệu không thể được gửi đến máy tính cá nhân bằng cách mạng.	• Kiểm tra xem mạng có bất kỳ lỗi.
E067 (*)	ID đọc thất bại	• Thông báo này được hiển thị trong trường hợp dữ liệu	• Kiểm tra xem dữ liệu có bất kỳ lỗi.
E070	Trượt của đai	• Khi người đứng đầu máy bị khóa. • Belt là lỏng lẻo.	• Kiểm tra xem có bất kỳ cướp khi chuyển động cơ bằng tay. • Kiểm tra tình trạng căng thẳng thất lưng.
E071	Ngắt kết nối của kết nối đầu ra động cơ	• Ngắt kết nối của kết nối động cơ.	• Kiểm tra các kết nối đầu ra động cơ cho kết nối lỏng lẻo và ngắt kết nối.
E072	Tình trạng quá tải của động cơ tại thời điểm đề cắt tia	• Tương tự như E007.	• Tương tự như E007.
E204 (*)	chèn USB	• Thông báo này được hiển thị trong trường hợp máy may được kích hoạt với ổ USB chèn vào.	• Tháo ổ USB.
E205 (*)	Cảnh báo của ISS đệm lượng maining lại	• Thông báo này được hiển thị trong trường hợp lưu trữ đệm để lưu trữ các dữ liệu ISS là gần như đầy đủ. Nếu máy may liên tục sử dụng với lưu trữ đệm đầy đủ, lưu trữ mẫu dữ liệu sẽ bị xóa khỏi earli- est một.	• Đầu ra dữ liệu.
E220	cảnh báo dầu mỡ-up	• Khi số định trước mũi khâu đã đạt tới.	• Bổ sung những nơi chỉ định với mỡ và đặt lại. (Đối với các chi tiết, tham khảo các dữ liệu của người đứng đầu máy.)
E221	lỗi mỡ-up	• Khi số định trước mũi khâu đã đạt và may là không thể.	• Bổ sung những nơi chỉ định với mỡ và đặt lại. (Đối với các chi tiết, tham khảo các dữ liệu của người đứng đầu máy.)
E302	Fall phát hiện chuyển đổi thất bại (Khi công tắc an toàn hoạt động) (Sensor hreadtrimmingknife T)	• Khi công tắc phát hiện vào mùa thu là đầu vào trong tiểu bang rằng sức mạnh được bật ON. • connecter máy đầu nghiêng dò đã đi off. • Khởi tạo chủ cắt tia vị trí con dao là không đúng.	• Kiểm tra xem các đầu máy nghiêng mà không cần tắt công tắc nguồn (hoạt động máy may bị cấm vì lợi ích an toàn). • Kiểm tra xem sự sụp đổ dây công tắc phát hiện bị kẹt trong máy may hoặc tương tự. • Kiểm tra xem sự sụp đổ công tắc phát hiện đòn bẩy đang bị kẹt trong một cái gì đó. • Kiểm tra xem các liên lạc của việc phát hiện nghiêng tắc đòn bẩy với bảng máy là không đủ. (Bảng này có một vết lõm hoặc vị trí lắp đặt của strut giường là quá xa) • Kiểm tra kết nối máy đầu nghiêng dò của (CN48) cho phóng túng và trượt-off. • Vị trí của bộ cảm biến chủ đề cắt tia • Đặt thiết lập số 74-0 (zero) khi tổng đơ chủ đề không được cài đặt trên máy khâu chức năng.
E303	lỗi cảm biến tấm hình bán nguyệt	• tín hiệu cảm biến tấm hình bán nguyệt không thể phát hiện.	• C heckwhetherthemachine đầu tương ứng với các thiết lập loại máy. • Kiểm tra xem kết nối động cơ encoder bị ngắt kết nối.
E499	lỗi dữ liệu chương trình đơn giản hóa	• Lệnh tham số dữ liệu nằm ngoài phạm vi chỉ định.	• Nhập lại chương trình đơn giản có liên quan. • Thiết lập chương trình đơn giản hóa trong vô
E703 (*)	bảng điều khiển hoạt động là connect- ed vào máy may bất ngờ. (Lỗi của mô hình máy may)	• Bảng điều khiển hoạt động và mô hình máy may không phù hợp trong giao tiếp ban đầu.	• Kết nối bảng điều khiển hoạt động với mô hình chính xác của các máy may.

*** Số lượng lỗi kèm theo một dấu sao (*) là chỉ hiển thị trong trường hợp một lỗi xảy ra khi IP / IT bảng điều khiển được kết nối với máy may.**

Không.	Mô tả lỗi được phát hiện	Nguyên nhân xảy ra mong đợi	Hạng mục cần kiểm tra
E704 (*)	phiên bản hệ điều không phù hợp	• Phiên bản hệ khác với một chính xác trong giao tiếp ban đầu.	• Viết lại các phiên bản hệ thống để một trong đó có thể được sử dụng với bảng điều khiển.
E730	thất bại encoder	• Khi tín hiệu động cơ không phải là đúng cách đầu vào.	• Kiểm tra đầu nối tín hiệu động cơ (CN30) cho 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. • Kiểm tra xem các hướng chèn các đầu nối động cơ encoder là sai.
E731	Động cơ hồng cảm biến lỗi		
E733	xoay ngược của động cơ	• Lỗi này xảy ra khi động cơ đang chạy ở 500 sti / phút hoặc nhiều hơn theo hướng ngược lại của của chỉ luân chuyển trong động cơ đang chạy.	• Kiểm tra xem người đứng đầu máy tương ứng với các thiết lập loại máy. • Kiểm tra xem dây động cơ encoder chính trực được kết nối không đúng cách. • Kiểm tra xem chính-trực dây động cơ để cung cấp điện được kết nối không đúng cách.
E799	Chủ đề cắt tia hoạt động time-out	• Thread cắt tia hoạt động kiểm soát không được hoàn thành trong khoảng thời gian định trước (trong vòng ba giây).	• Kiểm tra xem các đầu máy thực sự được cài đặt là khác nhau từ sự chọn lựa đầu máy. • Kiểm tra xem đường kính động cơ rỗng rọc không phù hợp với bối cảnh của nó (đường kính hiệu quả). • Kiểm tra xem đai đã nối lỏng.
E808	Solenoid ngắn mạch	• điện Solenoid không trở thành điện áp bình thường.	• Kiểm tra xem dây máy đầu gấp tai nạn trong bia rỗng rọc hoặc tương tự.
E809	Giữ suy chuyển động	• Solenoid là không thay đổi so với để giữ chuyển động.	• Kiểm tra xem điện từ được làm nóng một cách bất thường. (CTL bảng mạch asm. Circuit bị hỏng.)
E810	Solenoid bất thường hiện nay	• Solenoid hiếm ngắn mạch.	• kháng Solenoid.
E811	điện áp bất thường	• Khi điện áp cao hơn so với một đảm bảo được nhập. • 200V đã được đầu vào để SC-921 của 100V thông số kỹ thuật. • JA: 220V được áp dụng cho 120V hộp.	• Kiểm tra xem điện áp điện áp dụng cao hơn so với đánh giá điện áp + (cộng) 10% trở lên. • Kiểm tra xem 100V / 200V chuyển đổi connector là không đúng thiết. - Trong các trường hợp nêu trên, POWER PCB bị hỏng.
		• Khi điện áp thấp hơn so với một đảm bảo được nhập. • 100V đã được đầu vào để SC-921 của 200V thông số kỹ thuật. • JA: 120V được áp dụng cho 220V hộp • mạch bên trong được phá vỡ bởi điện áp	• Kiểm tra xem điện áp thấp hơn điện áp định mức - (trừ) 10% hoặc ít hơn. • Kiểm tra xem 100V / 200V chuyển đổi connector là không đúng thiết. • Kiểm tra xem cầu chì hoặc tầm quan trọng resist sinh là bị hỏng.
E906	Hoạt động thất bại truyền panel	• Ngắt kết nối của dây bảng điều khiển hoạt động. • 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.
E924	thất bại điều khiển động cơ	• điều khiển động cơ đã bị phá vỡ.	
E942	EEPROM bị lỗi	• Dữ liệu không thể được viết trên	• Bật tắt nguồn.

*** Số lượng lỗi kèm theo một dấu sao (*) sẽ được hiển thị chỉ trong trường hợp một lỗi xảy ra khi IP bảng / CNTT được kết nối với máy may.**