TIẾNG VIỆT

CP-180 HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

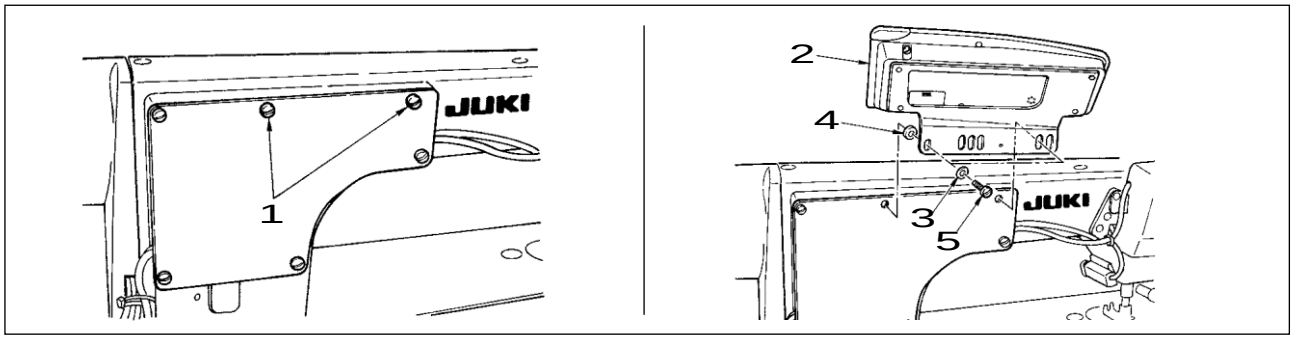
NỘI DUNG

1. LẮP ĐẶT KIỂM SOÁT PANEL 1
2. KẾT nỐI CÁC CORD1 .....
3. CONFIGURATION2.....
4. LẬP QUY TRÌNH CỦA MÁY HEAD2 .....
5. ADjUSTING CÁC MÁY MÓC ANH TAAD(Trực tiếp lái xe motor kiểu sewing machine chỉ có)... 3 6. GIẢI THÍCH CỦA KIỂM SOÁT PANREL 4
7. CÁCH VẬN HÀNH PANEL ĐIỀU KHIỂN MÔ HÌNH MAY khâu ... 5 8. ONE-TOUCH SETTING9 .....
9. HỖ TRỢ SẢN XUẤT FUNCTION9.....
10. LÀM THẾ NÀO ĐỂ SỬ DỤNG THREAD Bobbin COUNTER12 .....
11. CÁCH SỬ DỤNG cắt tỉa THREAD COUNTER13.....
12. KIM UP / DOWN BỒI SWITCH13.....
13. KHÓA CHÍNH FUNCTION14 .....
14. BẬT / TẮT CHUYỂN ĐỔI CỦA VẬT LIỆU EDGE SENSOR14.....
15. TỰ ĐỘNG THREAD cắt tỉa TẮC 14
16. ONE-SHOT khâu TỰ ĐỘNG CÔNG TẮC ..... .14
17. THREAD cắt tỉa CẤM TẮC 15
18. CHỨC NĂNG LẬP SWITCH15 .....
19. CHỌN INPUT / OUTPUT SETTINGS16 .....
20. BỒI TỰ ĐỘNG POINT OF TRUNG LẬP CỦA SENSOR PEDAL ... 18 21. LẬP CỦA LIFTER AUTO FUNCTION18.....
22. Khởi tạo của LẬP DỮ LIỆU.....19
23. KIỂM TRA QUY TRÌNH CỦA LỖI CODE19.....

CẢNH BÁO :
Hướng dẫn Hướng dẫn này là dành cho bảng điều khiển, CP-180.
Đọc "Hướng dẫn an toàn" của hướng dẫn này cho hộp điều khiển một cách cẩn thận trước và hiểu họ trước khi sử dụng CP-180.
Ngoài ra, hãy cẩn thận để không làm bắn nước hoặc dầu vào nó, hoặc gây sốc như giảm và như thế kể từ khi sản phẩm này là một công cụ chính xác.

1. CÀI ĐẶT PANEL KIỂM SOÁT

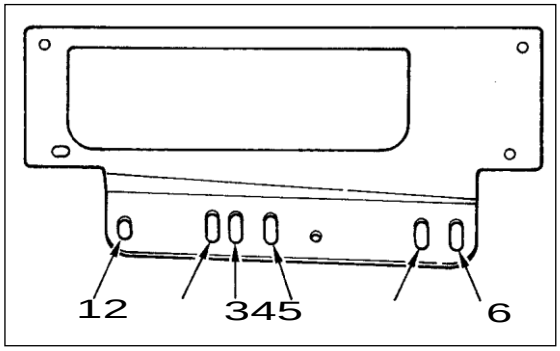
CẢNH BÁO :
Để ngăn ngừa thương tích cá nhân do bắt đầu đột ngột của máy may, thực hiện các công việc sau chuyển OFF chuyển đổi quyền lực và xem xét nếu động cơ đã ngừng hoàn toàn.



1) Di setscrews tấm bên 1 từ tấm bên.
2) Cài đặt bảng điều khiển 2 trên đầu máy sử dụng vít 5, vòng đệm phẳng 3 và cao su chỗ ngồi 4 sup- tiếp đãi với các bảng điều khiển như các phụ kiện.

1. DDL-9000B (Không cung cấp với AK) được cho là một ví dụ về cài đặt thủ tục.
2. Vít để cài đặt các thay đổi bảng điều khiển theo đầu máy sử dụng. Tham khảo bảng 1 và xác nhận các loại ốc vít.

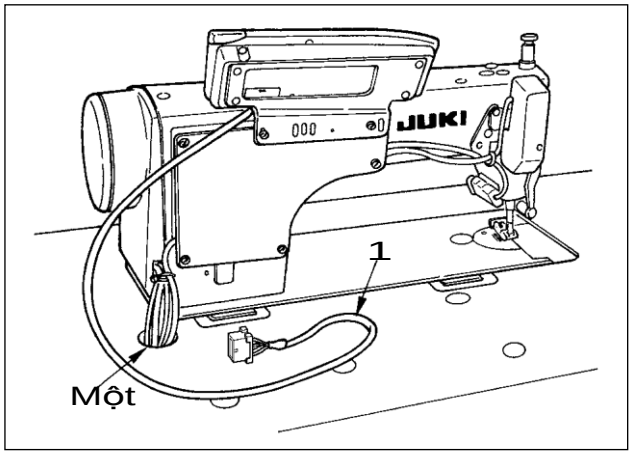
<Các mối quan hệ giữa người đứng đầu máy tương ứng và các vị trí lắp đặt các lỗ của khung được như mô tả trong bảng. >



Bảng 1

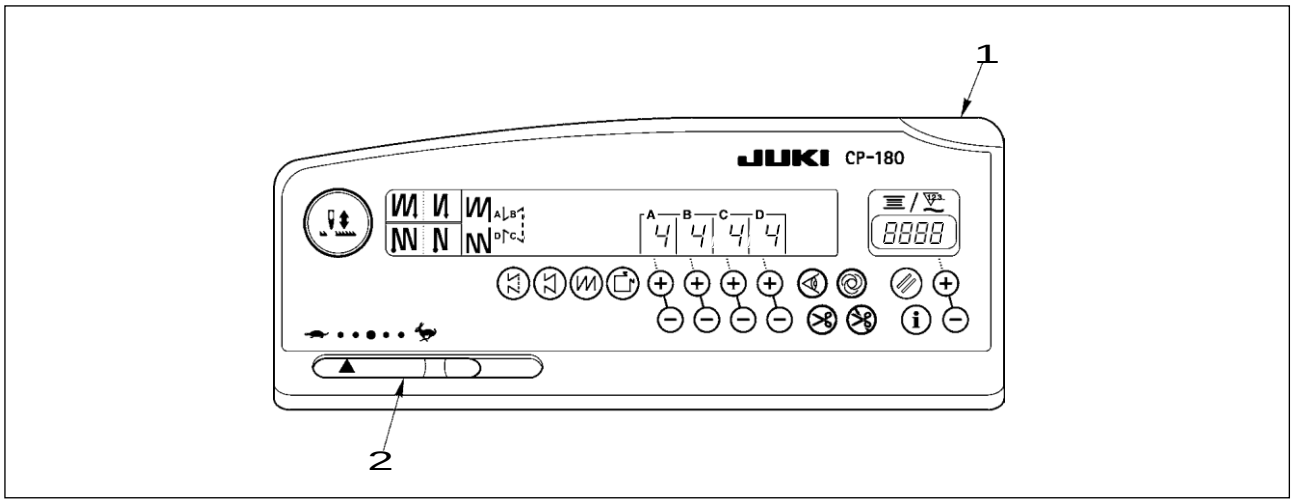
	lỗ Cài đặt	Đinh	
DDL-9000A	1-5	M5 X 12	Vít cung cấp với bảng điều khiển như các phụ
DDL-9000B	1-5	(Cung cấp với AK) M5 X 14	setscrew tấm Side
		(Không được cung cấp với AK) M5 X	Vít cung cấp với bảng điều khiển như các phụ
LH-3500A	2-5	M5 X 14	setscrew tấm Side

2. KẾT NỐI CÁC DÂY



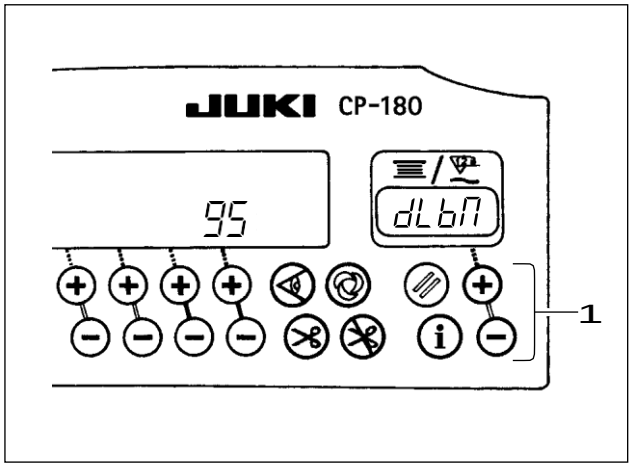
1) dây đèo 1 của bảng điều khiển thông qua các lỗ Một trong tuyến bàn máy nó vào mặt dưới của cai ban.
2) Đối với các kết nối của kết nối, hãy tham khảo các hướng dẫn này cho hộp điều khiển.

3. CẤU HÌNH

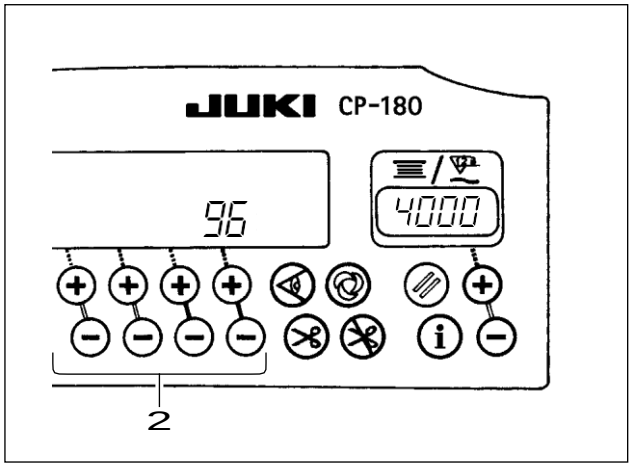


1 đèn báo nguồn (LED): đèn khi công tắc điện được bật ON.
2 Max. tốc độ biến đổi giới hạn điện trở: Giới hạn tốc độ khi nó được di chuyển sang trái.

4. LẬP THỦ TỤC ĐẦU MÁY



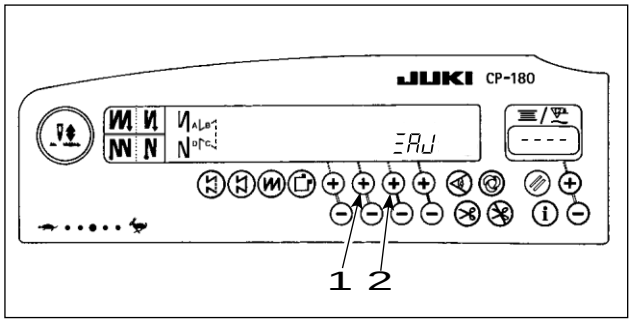
1) Tham khảo "18. CHỨC NĂNG LẬP CÔNG TẮC" trang 15, và gọi các chức năng thiết lập số 95.
2) Các loại đầu máy có thể được lựa chọn bằng cách nhấn công tắc 1.
   * Tham khảo "THẬN TRỌNG KHI LẬP CÁC MÁY MAY "hay" danh sách đầu máy "trên tờ riêng biệt cho các loại đầu máy.



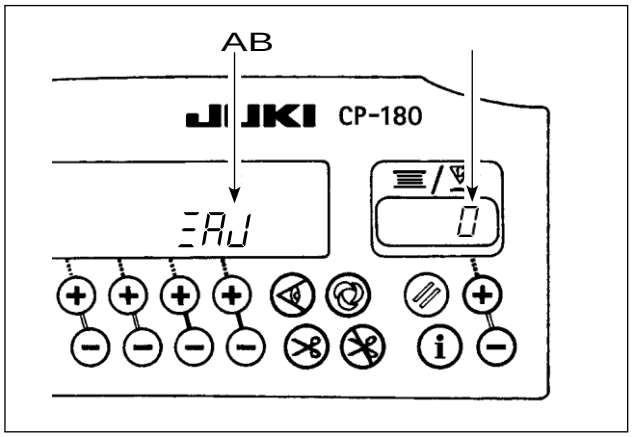
3) Sau khi chọn các loại đầu máy, bằng cách nhấn công tắc 2, số tiền thu được bước lên 96 hoặc 94, và màn hình hiển thị sẽ tự động khởi tạo các nội dung của các thiết lập tương ứng với các loại đầu máy.

5. Điều chỉnh ĐẦU MÁY
(CHỈ TRỰC TIẾP-Drive Motor LOẠI MÁY MAY)

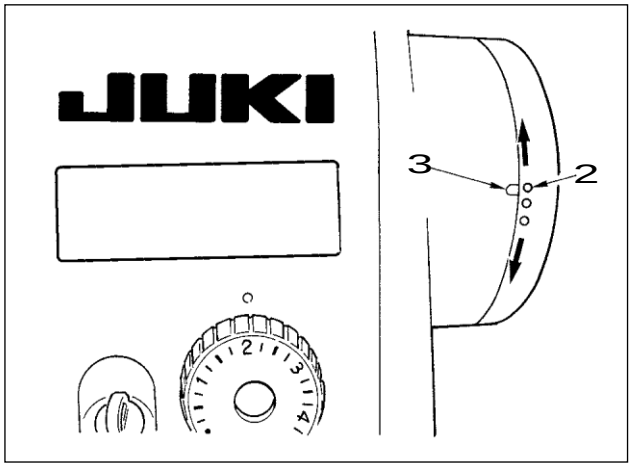
CẢNH BÁO :
Hãy chắc chắn để thực hiện việc điều chỉnh góc của đầu máy bằng các hoạt động dưới đây trước khi sử dụng



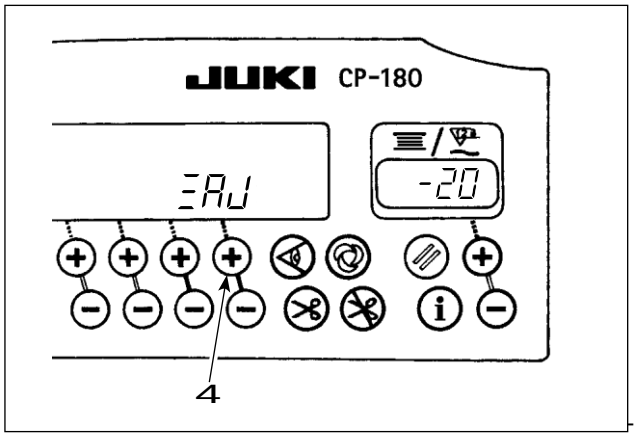
1) Đồng thời nhấn công tắc 1 và chuyển đổi 2, bật ON công tắc điện.



2) Một trong những chỉ số và các chế độ được thay đổi theo chế độ điều chỉnh được hiển thị.
3) Xoay các handwheel bằng tay và góc B là dis-chơi trong các chỉ báo khi có tín hiệu tham chiếu đã được phát hiện.
(Giá trị là giá trị tham khảo.)

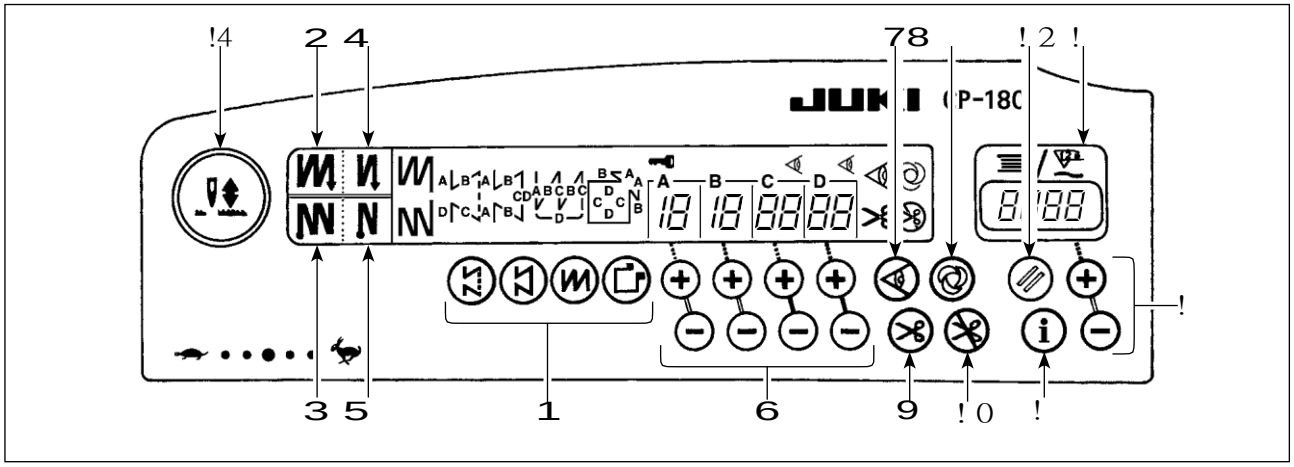


4) Trong trạng thái này, sắp xếp các chấm trắng 2 bánh xe tay với lõm 3 của bìa handwheel như trong hình vẽ.



5) Nhấn công tắc 4 để hoàn thành công việc điều chỉnh.
(Giá trị là giá trị tham khảo.)

6. GIẢI THÍCH CỦA PANEL KIỂM SOÁT

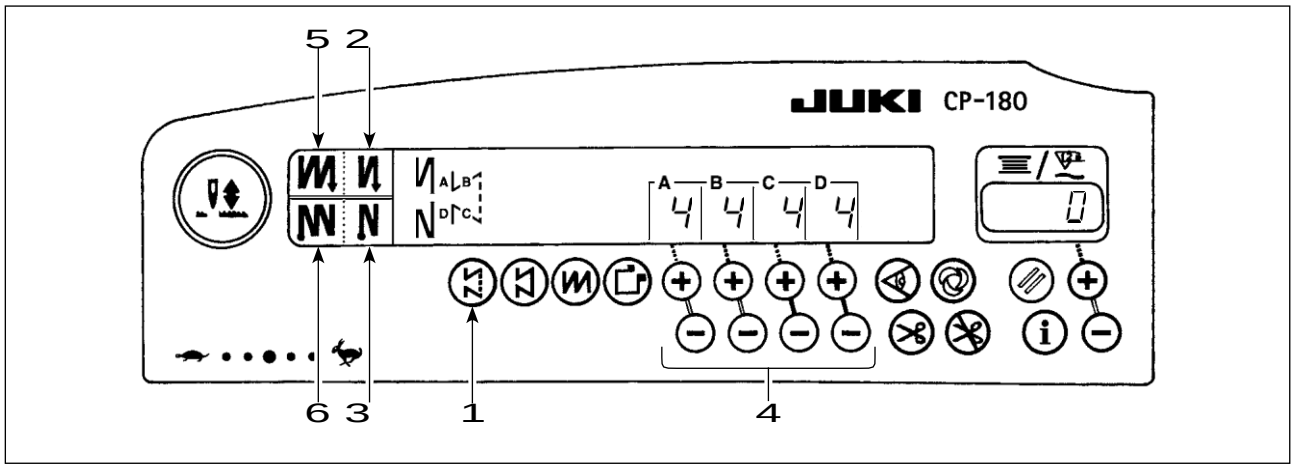


1	**công tắc chọn mẫu** • Được sử dụng để lựa chọn một mô hình từ giữa bốn mô hình khác nhau.
2	**Đôi khâu ngược lại (cho khởi đầu) chuyển đổi** • Được sử dụng để chuyển ON / OFF đôi khâu
3	**Đôi khâu ngược lại (đối với cuối) chuyển đổi** • Được sử dụng để chuyển ON / OFF đôi khâu ngược lại cho kết thúc.
4	**Tự động khâu ngược lại (cho khởi đầu) chuyển đổi** • Được sử dụng để chuyển ON / OFF tự
5	**Tự động khâu ngược lại (đối với cuối) chuyển đổi** • Được sử dụng để chuyển ON / OFF tự
6	**Công tắc chuyển mạch thiết lập số lượng các mũi khâu** • Được sử dụng để thiết lập số lượng các khâu
7	**cảm biến cạnh Chất liệu ON / OFF** • Trả lại hiệu quả khi cạnh vật chất cảm biến được cài đặt trên máy. • Đã sử dụng để thiết lập hay không cảm biến cạnh vật liệu được sử dụng trong may.
số 8	**One-shot tắc khâu tự động** • Trả lại hiệu quả khi cảm biến cạnh vật liệu được cài đặt trên máy hoặc khi máy may đang hoạt động theo không đổi chiều chế độ khâu. • Bắt đầu máy may với chuyển đổi này, và các máy may sẽ chạy tự động cho đến khi các cạnh vật chất được phát hiện hoặc kết thúc của một khâu không đổi chiều là đạt.
9	**Chủ đề tự động cắt tỉa tắc** • Trả lại hiệu quả khi cảm biến cạnh vật liệu được cài đặt trên máy hoặc khi máy may đang hoạt động theo không đổi chiều chế độ khâu. • Ngay cả giữ nhấn một phần phía trước của đạp, cảm biến có thể phát hiện các vật liệu cạnh, hoặc sau khi hoàn thành chế độ constant- chiều khâu, máy sẽ tự động thực

! 0	**Chủ cắt tỉa tắc cấm** • Được sử dụng cho việc cấm chủ đề cắt tỉa ở bất cứ
! 1	**Bobbin đề cập / thread cắt tỉa truy cập** • Bobbin đề cập / thread cắt tỉa truy cập có thể được thay đổi theo bởi các chức năng của cơ thể chính hộp điều khiển. **Bobbin đề cập:** • Cho biết số lượng sợi cuộn trong khi đếm nó bằng cách trừ đi từ giá trị đặt. • Khi số lượng thiết bị phát hiện cuộn đề còn lại được cài đặt trên máy tính, các truy cập cho biết số lần phát hiện. **Chủ cắt tỉa truy cập:** • Mỗi lần chủ đề trang trí được thực hiện, giá trị truy cập được thêm vào.
! 2	**Bobbin chuyển đổi thiết lập lại truy cập** • Được sử dụng cho trả lại giá trị hiển thị trên cuộn đề cập đến giá trị ban đầu. • Khi sợi cắt tỉa truy cập được chọn, nó được thiết lập lại để [0].
! 3	**Bobbin đề số lượng thiết lập chuyển đổi** • Được sử dụng để thiết lập số lượng sợi cuộn.
!4	**Kim lên / xuống tắc bồi thường** • Được sử dụng để thực hiện kim lên / xuống bồi thường khâu. **[Đổi lựa chọn của kim vị trí thanh dừng lại khi bàn đạp ở vị trí trung lập của nó]** • Nhấn kim lên / xuống tắc bồi thường, bật ON sức mạnh vào máy tính, và các vị trí dừng thanh kim khi bàn đạp ở vị trí trung lập của nó được thay đổi theo để xuống vị trí / lên vị trí. • Xác nhận vị trí dừng có thể được thực hiện tại các trang bìa của hộp điều khiển. Khi lên vị trí dừng được quy định: "NP UP" Khi xuống vị trí dừng được quy định: "NP Lo"
! 5	**chuyển đổi thông tin** • Được sử dụng để gọi các chức năng hỗ trợ sản xuất và kêu gọi thiết lập một chạm (Bằng cách giữ cho chuyển đổi được tổ chức ép cho một

7. CÁCH VẬN HÀNH PANEL ĐIỀU KHIỂN MÔ HÌNH MAY khâu

(1) mô hình khâu ngược



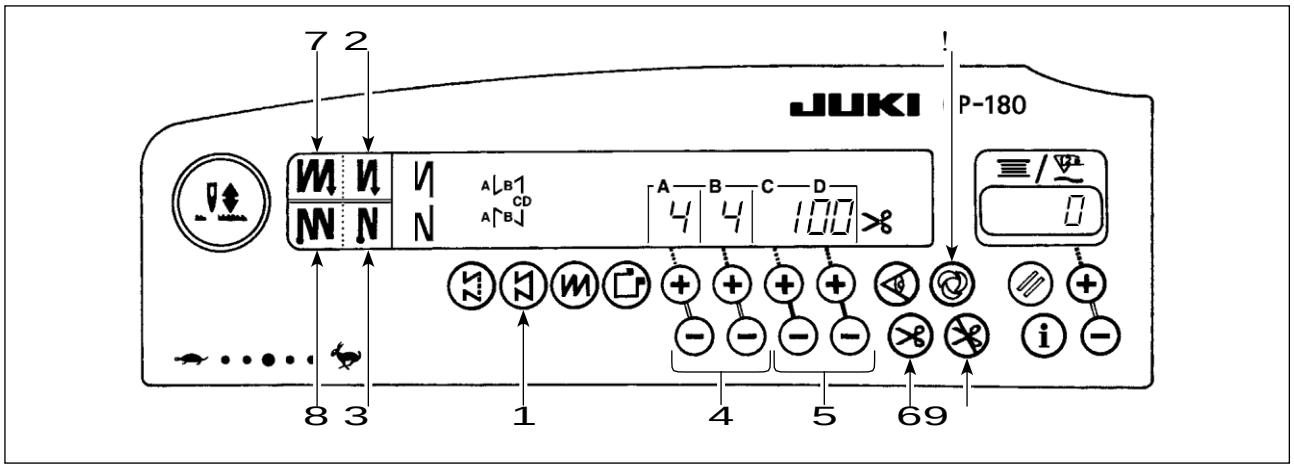
2	TẮT	TRÊN	TẮT	TRÊN
mẫu may		Một B	C D	Một B C D
3	TẮT	TẮT	TRÊN	TRÊN

1) Bấm ngược chuyển đổi mô hình khâu 1 đến xác định mô hình khâu ngược lại.
2) Các mô hình khâu ngược được chọn, và số lượng các mũi khâu và dữ liệu về khâu ngược lại đã được quy định được hiển thị trên bảng điều khiển.
3) Nếu bạn muốn thay đổi số lượng các mũi khâu, vận hành "+" hoặc "-" công tắc chuyển mạch 4 để thiết lập số lượng các khâu từ A đến D.

(Phạm vi của số lượng các mũi khâu có thể được thay đổi: 0-19 khâu)

4) Bốn mẫu khâu khác nhau có thể được thực hiện bằng cách kết hợp các thiết lập ON và OFF của auto khâu ngược matic (đối đầu) chuyển đổi 2 và khâu ngược tự động (đối với cuối) chuyển đổi 3.
5) Hơn nữa, đôi khâu ngược lại có thể được lựa chọn bằng cách điều hành đôi khâu ngược lại (cho khởi đầu) chuyển đổi 5 và đôi khâu ngược lại (đối với cuối) chuyển đổi 6.

(2) mô hình khâu không đổi chiều



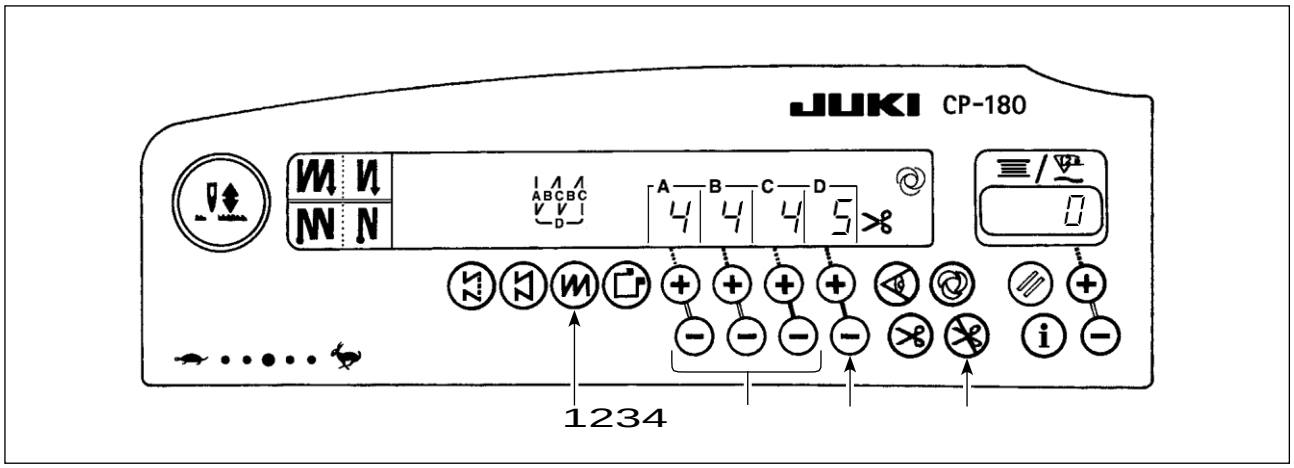
2	TẮT	TRÊN	TẮT	TRÊN
mẫu may	CD	Một / B, CD	CD, B, A	Một / B, CD, B, A
3	TẮT	TẮT	TRÊN	TRÊN

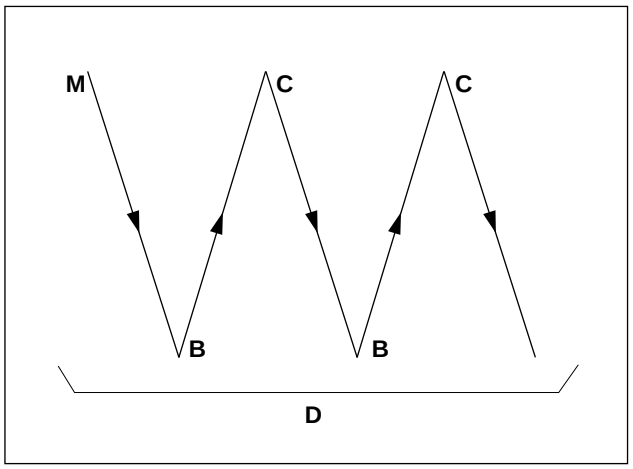
1) Nhấn đổi chiều chuyển đổi mô hình khâu 1 trên bảng điều khiển để chọn không đổi chiều khâu mẫu.
2) Các mô hình khâu hằng số được chọn. Bây giờ, số lượng được xác định trước các mũi khâu và nhà nước của khâu ngược lại sự hàm được hiển thị trên bảng điều khiển.
3) Đến thay đổi số lượng các mũi khâu của es process- trong mô hình khâu không đổi kích thước, thay đổi số lượng các mũi khâu cho quá trình C và D bằng công tắc điều hành 5 để thiết lập số mũi khâu cho quá trình C và D. Chọn thức ăn khâu ngược lại cho phù hợp. Để thay đổi số lượng các mũi khâu ngược thức ăn, hoạt động công tắc4 để thiết lập số lượng các mũi khâu cho xử lý A và B.

(Điều chỉnh khoảng: A, B = 19 mũi khâu
C, D = 5-500 khâu)

4) Bốn loại khác nhau của các mô hình khâu có thể được thực hiện theo sự kết hợp của ON / OFF set- Tings khâu ngược tự động (đối đầu) chuyển đổi 2 và khâu ngược tự động (đối với cuối) chuyển đổi 3.
5) Hơn nữa, đôi chế độ khâu ngược lại có thể được xác định bằng cách điều hành đôi khâu ngược lại (cho bắt đầu) chuyển đổi 7 và đôi khâu ngược lại (đối với cuối) chuyển 8.
6) Nếu thread tự động cắt tỉa tắc 6 được bật ON, máy may sẽ tự động thực hiện sợi cắt tỉa sau khi kết thúc việc số định trước của mũi khâu giữa C và D. (Nếu tự động khâu thức ăn ngược lại (cho kết thúc) được chọn, máy may sẽ tự động thực hiện chủ đề trim- ming sau khi kết thúc việc khâu ngược tự động (đối với cuối) ngay cả khi thread tự động cắt tỉa chuyển đổi không được chọn.)
   Nếu thread tự động cắt tỉa tắc 6 được bật OFF, hoạt động công tắc cảm ứng trở lại sau khi hoàn thành
   của quá trình C và D. Sau đó máy chạy ở tốc độ thấp (khâu hoạt động bồi thường).
   Ngoài ra, nếu bàn đạp được trở lại vị trí trung lập và chán nản phần phía trước của nó một lần nữa, may có thể được tiếp tục bất kể các thiết lập của số mũi khâu.
7) Nếu thread cắt tỉa chức năng cấm 9 được chọn, máy sẽ dừng lại với kim lên mà không có trọng tạo chủ đề trang trí.
8) Nếu một-shot chức năng khâu tự động ! 0 được chọn, máy sẽ tự động thực hiện may tại một căng ra, với tốc độ quy định bằng cách ấn một phần phía trước của bàn đạp.

(3) mô hình khâu chồng chéo



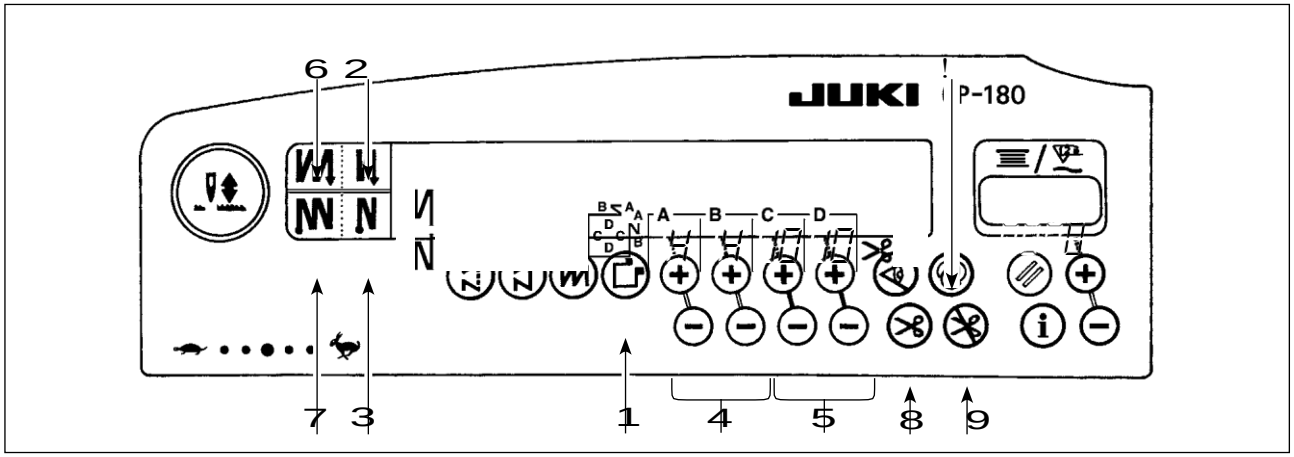


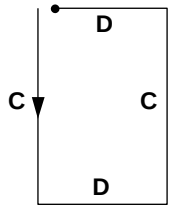
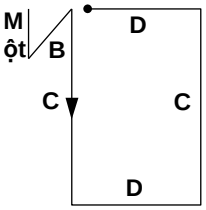
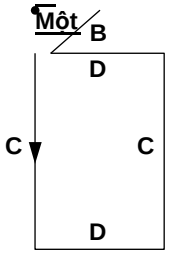
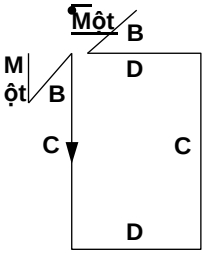
1) Nhấn công tắc mô hình chồng chéo khâu 1 đến xác định mô hình khâu chồng chéo.
2) Các mô hình khâu chồng chéo được chọn, và số lượng các mũi khâu và dữ liệu về khâu chồng chéo đã được chỉ định là hiển thị trên bảng điều khiển.
3) Nếu bạn muốn thay đổi số lượng các mũi khâu, hoạt động số mũi khâu thiết tắc 2 cho các quá trình từ A đến C, và để thay đổi số lượng của các quá trình lặp đi lặp lại, vận hành "+" hoặc "-" công tắc chuyển đổi 3 để thiết lập số lượng của quá trình D.

Phạm vi của số lượng các mũi khâu A, B và C có thể được thay đổi: 0-19 mũi khâu.
Phạm vi của các số quá trình D có thể được thay đổi: 0-9 lần.

4) Xô vào phần phía trước của bàn đạp một lần, và các máy may sẽ lặp lại các khâu bình thường và tái câu khâu của lần định trước. Sau đó, máy may sẽ tự động thực hiện các chủ đề actuate tông đơ và sẽ dừng lại để hoàn thành các thủ tục khâu chồng chéo. (The one-shot khâu tự động không thể được bật OFF).
5) Nếu thread cắt tỉa chức năng cấm 4 được chọn, máy sẽ dừng lại với các kim lên khi đồng pletion của thủ tục khâu chồng chéo mà không thực hiện chủ đề trang trí.

(4) mô hình khâu hình chữ nhật



1	TẮT	TRÊN	TẮT	TRÊN
mẫu may				
1	TẮT	TẮT	TRÊN	TRÊN

1) Nhấn công tắc mô hình chữ nhật khâu 1 trên bảng điều khiển để lựa chọn mô hình khâu hình chữ nhật.
2) Các mô hình khâu hình chữ nhật được chọn. Bây giờ, số lượng được xác định trước các mũi khâu và dữ liệu may khác được hiển thị trên bảng điều khiển.
3) Đến thay đổi số lượng các mũi khâu của quy trình trong mô hình khâu hình chữ nhật, kích hoạt công tắc 5
   (Đối với các quy trình C và D) để thay đổi số lượng các mũi khâu cho quá trình C và D.
   Chọn thức ăn khâu ngược lại cho phù hợp. Để thay đổi số lượng các mũi khâu ngược thức ăn, hoạt động công tắc 4 để thiết lập số lượng các mũi khâu cho quá trình A và B.

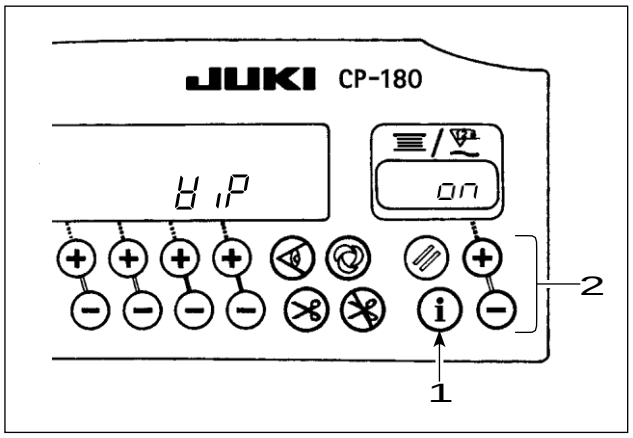
   (Có thể điều chỉnh khoảng: A, B = 0 đến 19 mũi khâu, C, D = 0-99 khâu)

4) Bốn loại khác nhau của các mô hình khâu có thể được thực hiện theo sự kết hợp của ON / OFF set-Tings khâu ngược tự động (đối đầu) chuyển đổi 2 và khâu ngược tự động (đối với cuối) chuyển đổi 3.
5) Hơn nữa, đôi chế độ khâu ngược lại có thể được xác định bằng cách điều hành đôi khâu ngược lại (cho bắt đầu) chuyển đổi 6 và đôi khâu ngược lại (đối với cuối) chuyển 7.
   Tại mỗi bước của máy may tự động dừng lại sau khi may số lượng được xác định trước các mũi khâu. Tại thời điểm này, nếu chuyển đổi cảm ứng lại được điều hành, máy may chạy ở tốc độ thấp (khâu hoạt động Sation đền bù). Ngoài ra, ở đoạn cuối, nếu bàn đạp được trở lại vị trí trung lập và chán nản của mình
   phần phía trước một lần nữa, may có thể được tiếp tục bất kể các thiết lập của số mũi khâu.
6) Nếu thread tự động cắt tỉa tắc số 8 được bật ON, máy may sẽ tự động thực hiện chủ đề cắt tỉa sau khi hoàn thành quá trình cuối cùng. (Nếu khâu tự động đảo ngược (để kết thúc) được chọn, máy may sẽ tự động thực hiện chủ đề cắt tỉa sau khi nó kết thúc ing stitch- tự động đảo ngược (để kết thúc).)
7) Nếu thread cắt tỉa chức năng cấm 9 được chọn, máy sẽ dừng lại với kim lên mà không có trọng tạo chủ đề trang trí.
8) Nếu một-shot tự động chức năng khâu! 0 được chọn, máy sẽ tự động thực hiện may tại một căng cho đến khi số lượng các mũi khâu định được đạt tới, với tốc độ chỉ khâu xác định trước bằng cách ấn bàn đạp trong khi các máy may là tham gia vào các khâu của quá trình C hoặc D. Thực hiện máy sợi cắt trong quá trình cuối cùng của một-shot hình khâu tự động.
9) Đối với các máy may trang bị một tính năng tự động nâng lên, bàn chân ép sẽ tự động đi lên sau khi pletion tạp của mỗi quá trình may.

8. ONE-TOUCH LẬP

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

CẢNH BÁO :
Đối với các thiết lập của các chức năng khác hơn so với những người được bảo hiểm trong phần này, hãy tham khảo "Hướng dẫn sử dụng cho



<One-touch thủ tục cài đặt>

1) giữ công tắc 1 tổ chức ép thứ hai để đảm ter các chế độ cài đặt chức năng.
2) Các giá trị thiết lập có thể được thay đổi bằng cách sử dụng công tắc 2.
3) Đến trở về may nhà nước, chuyển đổi báo chí bình thường 1.

Các thiết lập được xác nhận bằng cách nhấn công tắc 1.

* chức năng Wiper ( )
: Wiper không hoạt động sau khi chủ đề trang trí
: Wiper hoạt động sau khi chủ đề trang trí

9. SẢN XUẤT HỖ TRỢ CHỨC NĂNG

Các chức năng hỗ trợ sản xuất bao gồm hai chức năng khác nhau (năm chế độ khác nhau) như chức năng quản lý khối lượng sản xuất, chức năng hoạt động đo lường. Mỗi người có tác dụng hỗ trợ sản xuất riêng của mình. Chọn chức năng thích hợp (chế độ) theo yêu cầu.

<Quản lý Sản lượng chức năng>

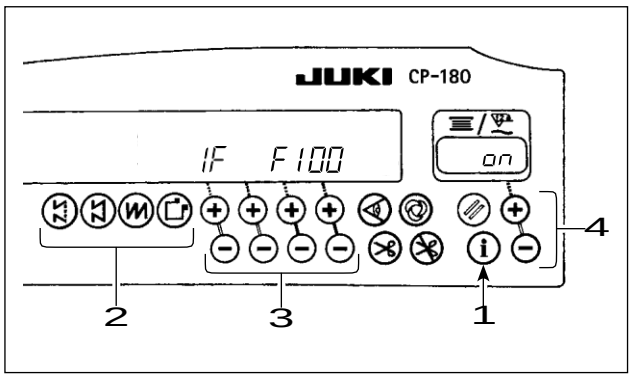
- Mục tiêu Số chiếc. Chế độ hiển thị [F100]
- Target / thực tế Số chế độ hiển thị khác biệt chiếc [F200]

Các mục tiêu số miếng, số lượng thực tế của mảnh và sự khác biệt giữa các mục tiêu và số lượng thực tế của mảnh cùng với thời gian hoạt động được hiển thị để thông báo cho các nhà điều hành của một sự chậm trễ và tạm ứng trong thời gian thực. vận hành 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 nâng cao, do đó làm tăng năng suất. Ngoài ra, một sự chậm trễ trong công việc có thể được tìm thấy ở giai đoạn sớm để cho phép phát hiện sớm các vấn đề và triển khai sớm các biện pháp khắc phục.

<Operation chức năng đo>

- máy khâu chế độ hiển thị tỷ lệ sẵn có [F300]
- Pitch chế độ hiển thị thời gian [F400]
- số trung bình của các cuộc cách mạng chế độ hiển thị [F500]

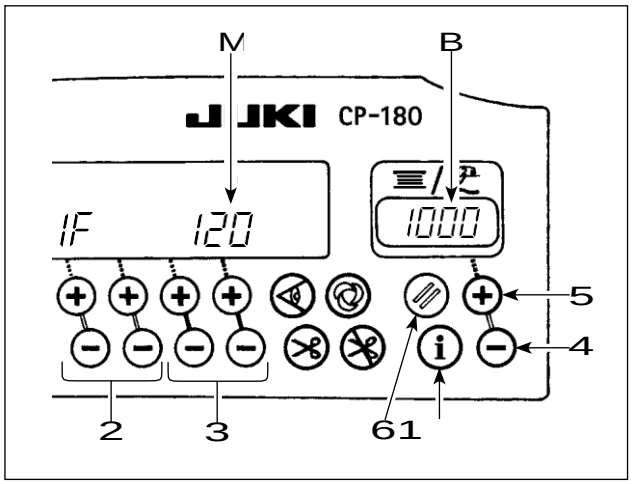
May tình trạng máy tính sẵn có được tự động tính và hiển thị trên bảng điều khiển. Các dữ liệu thu được có thể được sử dụng như là dữ liệu cơ bản để thực hiện quá trình phân tích, sắp xếp đường dây và kiểm tra hiệu quả thiết bị.



<Để hiển thị các chế độ hỗ trợ sản xuất>

1) giữ công tắc 1 được tổ chức ép (trong một giây) ở bang may bình thường để gọi lên một chạm thiết lập màn hình.
2) Sau đó, chuyển đổi báo chí 2 về việc thành lập một liên lạc màn hình để hiển thị / ẩn các chế độ hỗ trợ sản xuất.
3) Chọn chế độ sẽ được hiển thị / ẩn bằng cách nhấn công tắc 3.
4) ON / OFF của màn hình hiển thị có thể được thay đổi qua bởi chuyển đổi cấp bách 4.
5) Đến trở về trạng thái bình thường may, báo chí chuyển đổi 1.

F100 để chế độ F500 đã được nhà máy thiết lập để HIDE tại thời điểm giao hàng.



<Cơ bản hoạt động của các phương thức hỗ trợ sản xuất> May có thể được thực hiện với việc sản xuất hỗ trợ dữ liệu hiển thị trên bảng điều khiển.

1) khi chuyển đổi 1 được nhấn ở bang may bình thường để vào chế độ hỗ trợ sản xuất.
2) Chức năng hỗ trợ sản xuất (F100 đến F500) có thể được thay đổi qua bằng cách nhấn công tắc 2.
3) Các dữ liệu với một dấu hoa thị (* 1) trong Bảng 1
   "Hiển thị các chế độ" có thể được thay đổi bằng cách nhấn công tắc 3. Các dữ liệu với một dấu hoa thị (* 2) có thể được thay đổi bằng switch 4 hoặc chuyển 5.
4) Tham khảo Bảng 2 "hoạt động Chế độ cài đặt lại" cho các thủ tục cài đặt lại dữ liệu.
5) Đến trở về trạng thái bình thường may, báo chí chuyển đổi 1.

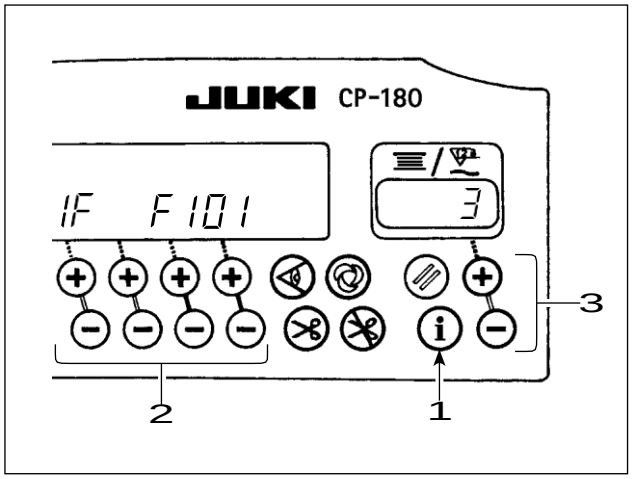
Bảng 1: Hiển thị các chế độ

tên chế độ	chỉ số Một	chỉ số B	chỉ số B (Khi chuyển đổi 4 hoặc chuyển 6
Chỉ tiêu số của chiếc. chế độ hiển thị(F100)	Số thực tế của chiếc. (Đơn vị: Piece)	Chỉ tiêu số của chiếc. (Đơn vị: Piece) (* 2)	-
Target / thực tế số của chiếc. chế độ hiển thị khác biệt (F200)	Sự khác biệt giữa mục tiêu số của chiếc và thực tế số của chiếc (Đơn vị: Piece) (* 1)	Hiện sân Target (Đơn vị: 100 mili giây) (* 2)	-

sẵn có máy may Chế độ hiển thị tốc độ (F300)	oP-r	tỷ lệ sẵn có S ewingmachine trong khâu trước (Đơn vị : %)	D tỷ lệ sẵn có isplayofaverage máy may (Đơn vị : %)
Chế độ hiển thị thời gian Pitch (F400)	P i-r	Pitch thời gian trong các khâu trước (Đơn vị: 1 giây)	Hiển thị thời gian sân trung bình (Đơn vị: 100 mili giây)
Một veragenumberof hiển thị các cuộc cách mạng chế độ (F500)	ASPd	Số trung bình của cuộc cách mạng ở các khâu trước (Đơn vị: sti / phút)	Hiển thị số trung bình của các cuộc cách mạng (Đơn vị: sti / phút)

Bảng 2: Chế độ đặt lại hoạt động

tên chế độ	Công tắc điện 6 (Được tổ chức ép trong 2	Công tắc điện 6 (Được tổ chức ép trong 4
Chỉ tiêu số của chiếc. Chế độ hiển thị (F100)	Cấu hình lại các số thực tế của từng mảnh. Cấu hình lại các khác biệt giữa mục tiêu số miếng và số lượng thực tế của từng mảnh.	-
Target / thực tế số của chiếc. chế độ hiển thị khác biệt [F200]	Cấu hình lại các số thực tế của từng mảnh. Cấu hình lại các khác biệt giữa mục tiêu số miếng và số lượng thực tế của từng mảnh.	-
Chế độ hiển thị tỷ lệ sẵn có máy may (F300)	Reset tỷ lệ trung bình sẵn có của máy may	Reset tỷ lệ sẵn có trung bình của máy may. Reset thời gian sân trung bình. R esetsaveragenumberof cuộc cách mạng của máy may.
Chế độ hiển thị thời gian Pitch (F400)	Reset thời gian sân trung bình	Reset tỷ lệ sẵn có trung bình của máy may. Reset thời gian sân trung bình. R esetsaveragenumberof cuộc cách mạng của máy may.
số trung bình của các cuộc cách mạng chế độ hiển thị (F500)	R esetsaveragenumberof cuộc cách mạng của máy may	Reset tỷ lệ sẵn có trung bình của máy may. Reset thời gian sân trung bình. R esetsaveragenumberof cuộc cách mạng của máy may.

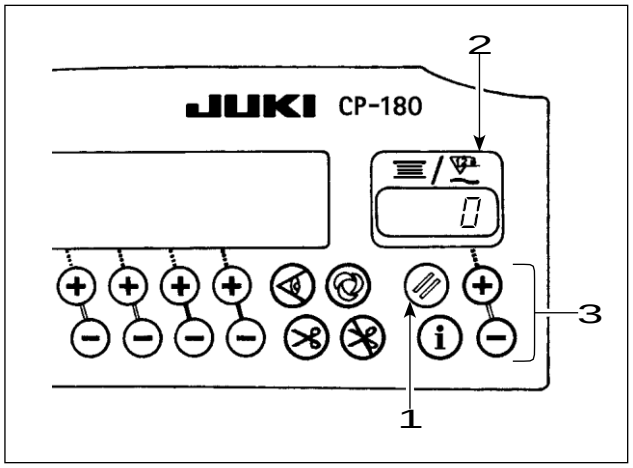


<Thiết lập chi tiết các chức năng sản xuất khối lượng lý ment (F101, F102)>

- khi chuyển đổi 1 được giữ cố ép (cho ba giây-onds) theo mục tiêu số của chiếc. Chế độ hiển thị (F100) hoặc các mục tiêu / thực tế số của chiếc. chế độ hiển thị khác biệt (F200), các thiết lập chi tiết các chức năng quản lý sản xuất khối lượng có thể được thực hiện.
- Các trạng thái thiết lập số lần sợi trang trí (F101) và của buzzer đạt được mục tiêu (F102) có thể được thay đổi qua bằng cách nhấn công tắc 2.
- Số lần các chủ đề trang trí cho sew-ing một mảnh may mặc có thể được thiết lập bằng cách nhấn công tắc 3 trong trạng thái thiết lập số lần sợi cắt tỉa (F101).
- Nó có thể thiết lập cho dù âm thanh bộ rung hay không khi thực tế số lượng mảnh đã đạt khối lượng mục tiêu bằng cách nhấn công tắc 3 trong tình trạng thiết lập của buzzer đạt được mục tiêu.

10. LÀM THẾ NÀO ĐỂ SỬ DỤNG Bobbin THREAD COUNTER

Các máy dò tìm số mũi khâu. Các giá trị đặt trước trên các sợi cuộn truy cập được trừ theo số lượng các mũi khâu phát hiện. (Phép trừ được thực hiện theo các thiết lập của thiết lập chức năng số 7, sợi cuộn đếm xuống đơn vị.) Khi giá trị trên quầy trở thành một giá trị âm là "1 → 0 → -1", còi peeps ba lần để cảnh báo điều hành rằng thời gian để thay đổi sợi cuộn đã đến.

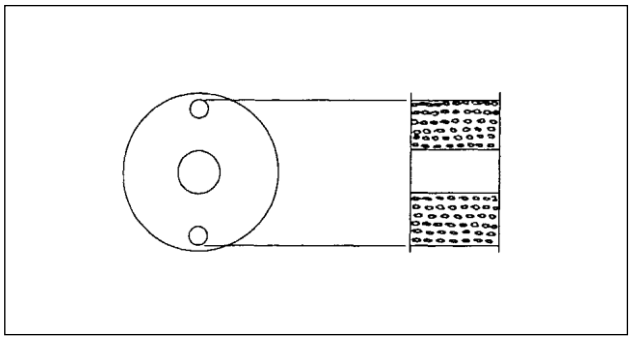


1) Nhấn chủ đề cuộn chuyển đổi thiết lập lại truy cập 1
để trở về giá trị ghi trên đề cập cuộn 2 với giá trị ban đầu (nó đã được facto- ry-thiết lập để "0" tại thời điểm giao hàng).

Các chủ đề suốt chỉ truy cập không thể được đặt lại trong may. Trong trường hợp này, làm cho thread trimmer xúi giục một

2) Xác định giá trị ban đầu sử dụng số lượng chủ đề cuộn thiết lập chuyển đổi 3.
Khi giữ cách nhấn công tắc, change- hơn tốc độ tăng lên.

<Giá trị ban đầu trên sợi cuộn truy cập để tham khảo>



Bảng dưới đây cung cấp cho các giá trị cài đặt ban đầu để tham khảo khi cuộn được quấn với chủ đề đến mức lỗ kim ở bên ngoài của các trường hợp cuộn cũng đã đạt được hiển thị trong hình ở trên.

chủ đề sử dụng	Chiều dài của sợi quấn quanh cuộn	Giá trị trên thread suốt chỉ
Polyester spun chủ đề # 50	36m	1200 (khâu dài: 3 mm)
Sợi bông # 50	31m	1000 (khâu dài: 3 mm)

tỷ lệ căng thẳng chủ đề 100%

※ Trên thực tế, các sợi cuộn truy cập bị ảnh hưởng bởi độ dày vật liệu và tốc độ may. Vì vậy, điều chỉnh các giá trị ban đầu của sợi cuộn truy cập phù hợp với các điều kiện hoạt động.

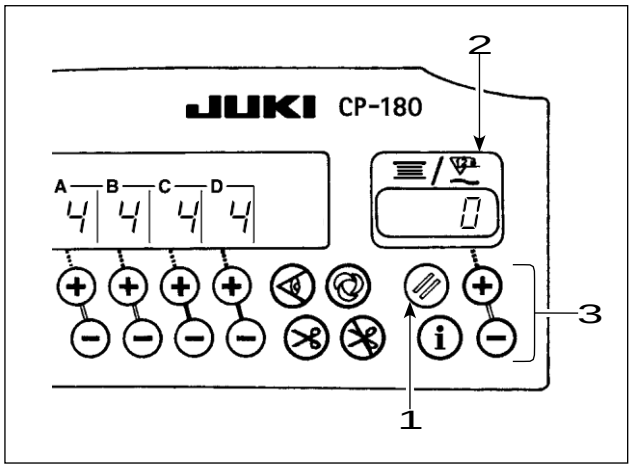
3) Một khi các giá trị ban đầu được xác định đúng, bắt đầu
máy may.
4) Khi giá trị âm được hiển thị trên quầy và còi peeps ba lần, thay thế các sợi cuộn.
5) Sau khi sợi cuộn đã được đúng tái đặt, nhấn cuộn đề chuyển đổi thiết lập lại truy cập 1 để trở về giá trị trên sợi cuộn các nước ter với giá trị ban đầu. Bây giờ, tái khởi động máy may.
6) Nếu số tiền còn lại của sợi cuộn là cessive nghiệm hoặc sợi cuộn chạy ra ngoài trước khi đề cập cuộn chỉ ra giá trị âm, điều chỉnh các giá trị ban đầu một cách thích hợp bằng cách sử dụng "+" hoặc "-" chuyển đổi của cuộn tắc điều chỉnh chủ đề 3.

Nếu số tiền còn lại của sợi cuộn là quá mức
... Tăng giá trị ban đầu bằng cách sử dụng "+" chuyển đổi.

Nếu số tiền còn lại của sợi cuộn là đủ
... Giảm giá trị ban đầu bằng cách sử dụng "-" chuyển đổi.

1. **hiệu suất không đồng đều có thể xảy ra theo cách quanh co của sợi hay độ dày của vật liệu và nó là cần thiết để thiết lập số lượng bài cắt tỉa với một số thặng dư.**
2. **Nếu thread suốt chỉ truy cập được sử dụng kết hợp với các chủ đề cuộn còn lại số lượng phát hiện thiết bị, các sợi cuộn truy cập cho biết số điểm nhận diện của thread suốt chỉ còn lại số lượng thiết bị phát hiện.**
Vì vậy, hãy chắc chắn để sử dụng các thiết bị sau khi cẩn thận đọc hướng dẫn này cho các sợi cuộn còn lại số lượng

11. LÀM THẾ NÀO ĐỂ SỬ DỤNG COUNTER THREAD cắt tỉa



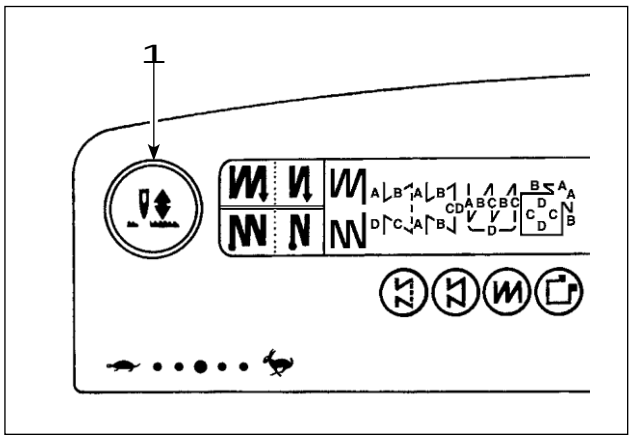
Bobbin đề cập chỉ có thể được thay đổi theo cho chủ đề cắt tỉa truy cập (đơn giản hóa khâu truy cập) chỉ bởi các hoạt động dưới đây.

1) Chức năng thiết lập số 6 Turn OFF các thiết lập của chức năng cuộn đề cập. .
   (0: tắt / 1: trên)
2) Chức năng thiết lập số 14 Bật ON việc thiết lập các chức năng may quầy.
   (0: tắt / 1: trên)
3) Từ chuyển ON sức mạnh tiếp theo, chỉ định truy cập hoạt động như các chủ đề cắt tỉa quầy. Mỗi lần chủ đề trang trí được thực hiện, chỉ truy cập được thâu tóm.

Sau khi chọn mỗi mục, hãy chắc chắn để thực hiện việc cập nhật các thiết lập chức năng số Khi quay OFF sức mạnh mà không thực hiện việc cập nhật, nội dung hợp đều không thay đổi. Đối với các thủ tục cập nhật, hãy tham khảo "18. CHỨC NĂNG LẬP CÔNG TẮC" trang

4) Khi chuyển đổi thiết lập lại 1 được nhấn, các nội dung của chỉ thị 2 sẽ được đặt lại thành "0".
5) Khi sửa đổi các giá trị đếm, tăng / giảm giá trị với thiết lập chuyển đổi 3.

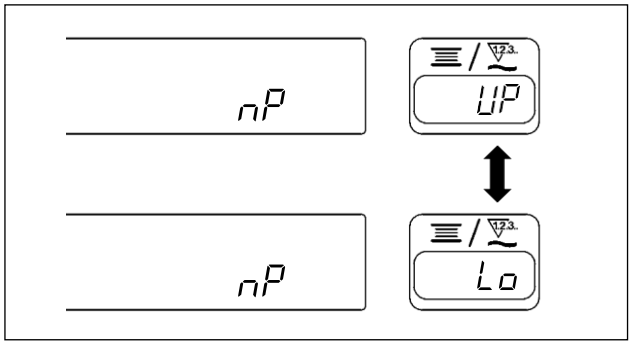
12. KIM UP / DOWN BỒI TẮC



Mỗi lần kim lên / xuống tắc bồi thường 1 được nhấn, các kim tăng lên khi nó đang ở trong nó thấp nhất vị trí hoặc đi xuống khi nó ở vị trí cao nhất của nó. Điều này bù đắp các khâu bằng một nửa chiều dài khâu xác định trước. Tuy nhiên, lưu ý rằng máy không chạy liên tục ở tốc độ thấp, thậm chí

nếu bạn tiếp tục chuyển đổi được tổ chức ép. Ngoài ra, lưu ý

kim lên / xuống tắc bồi thường là không hoạt động sau khi chuyển các handwheel bằng tay. May kim lên / xuống hoạt động bồi thường không làm cho sợi cắt tỉa tác hoạt động.



W heneverpressingthenee dleup / xuống bồi thường switch 1 và quay ON sức mạnh cho máy, vị trí dừng khi bàn đạp ở vị trí trung lập của nó có thể được thay đổi theo.

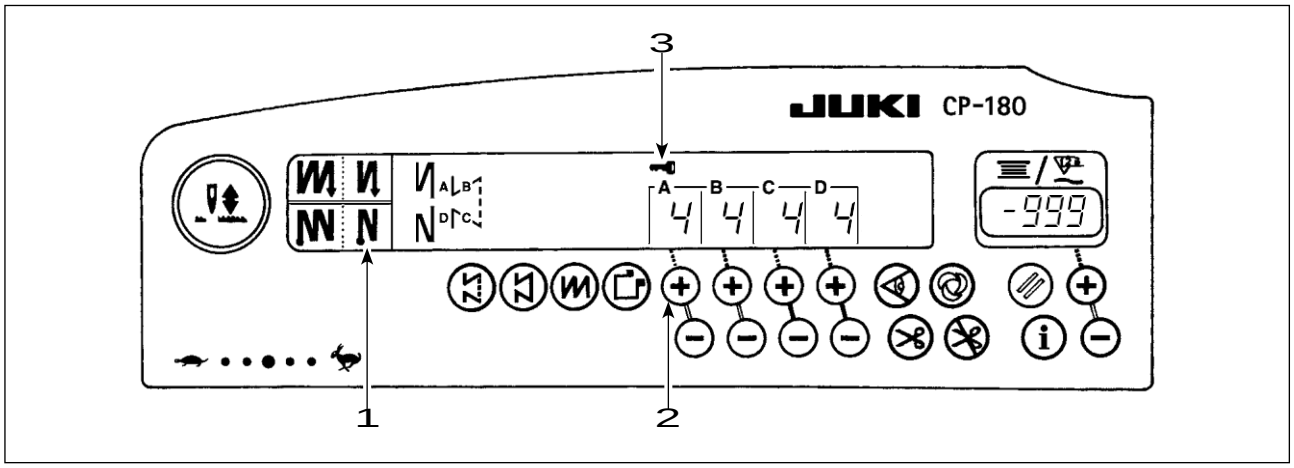
Ngoài ra, nhà nước quy định tại t ime này có thể được

khẳng định tại bảng điều khiển.

(Nội dung hiển thị ở đó sẽ được phản ánh khi chuyển về quyền lực sau thời gian tiếp theo.)

13. CHÍNH KHÓA CHỨC NĂNG

Để ngăn chặn các dữ liệu quy định về số lượng các mũi khâu hoặc các quá trình (A, B, C và D) để được thay đổi bằng cách sai lầm, chuyển đổi thiết lập có thể được khóa. (Ngay cả với các phím thiết lập khóa, mô hình được khâu và giá trị trên thread suốt chỉ truy cập có thể được thay đổi.)



1) Sau khi hoàn thành việc thiết lập các dữ liệu về số lượng các mũi khâu, vv, bật tắt nguồn tới chine ma- một lần.
2) Xoay Về việc chuyển đổi năng lượng trong khi đồng thời nhấn tự động khâu ngược lại (đối với cuối) chuyển đổi 1
   và dấu "+" chuyển đổi của số lượng các mũi khâu thiết chuyển đổi 2 cho quá trình A với ngón tay.
3) đánh dấu chính 3 được hiển thị trên bảng điều khiển. Điều này hoàn thành khóa phím.
   (Nếu nhãn hiệu chính là không được hiển thị trên bảng điều khiển, thực hiện các bước nói trên 1) thông qua 3) một lần nữa.)

* Đến thả các phím từ trạng thái bị khóa, thực hiện lại các bước 1) và 2).
(Sau khi đánh dấu chìa khóa đi ra ngoài, các phím được thả ra khỏi
trạng thái bị khóa.)

14. ON / OFF SWITCH OF THE VẬT CHẤT EDGE SENSOR

- Khi cảm biến cạnh vật chất, mà là tùy chọn có sẵn, được kết nối với bảng điều khiển, công tắc ON / OFF của cảm biến cạnh vật liệu trở nên hiệu quả.
- Nếu cảm biến cạnh vật chất được quy định, các máy may sẽ tự động ngừng chạy hoặc thực hiện Chủ đề cắt tỉa khi cảm biến phát hiện cạnh vật chất.

Nếu cảm biến cạnh vật liệu được sử dụng kết hợp với bảng điều khiển, hãy đọc kỹ hướng dẫn sử dụng sự Instruc- cho cảm biến cạnh chất liệu trước.

15. TỰ ĐỘNG THREAD cắt tỉa TẮC

- chuyển đổi này được sử dụng để tự động actuate tông đơ thread trong một quá trình mà các máy may tự động dừng hoặc khi cảm biến cạnh vật liệu được sử dụng.
  (Nếu khâu tự động đảo ngược (để kết thúc) được chỉ định, tông đơ đề thỡ sau khi may máy đã hoàn tất các khâu tự động đảo ngược (để kết thúc).)

16. ONE-SHOT khâu TỰ ĐỘNG CÔNG TẮC

- chuyển đổi này được sử dụng, ở chế độ khâu không đổi kích thước, chế độ khâu hình chữ nhật, hoặc trong quá trình mà các cảm biến cạnh vật chất được quy định, để làm cho máy may tự động thực hiện may với tốc độ quy định cho đến khi kết thúc quá trình này chỉ đạt được bằng lái xe các chế độ máy may.

17. THREAD cắt tỉa CẤM TẮC

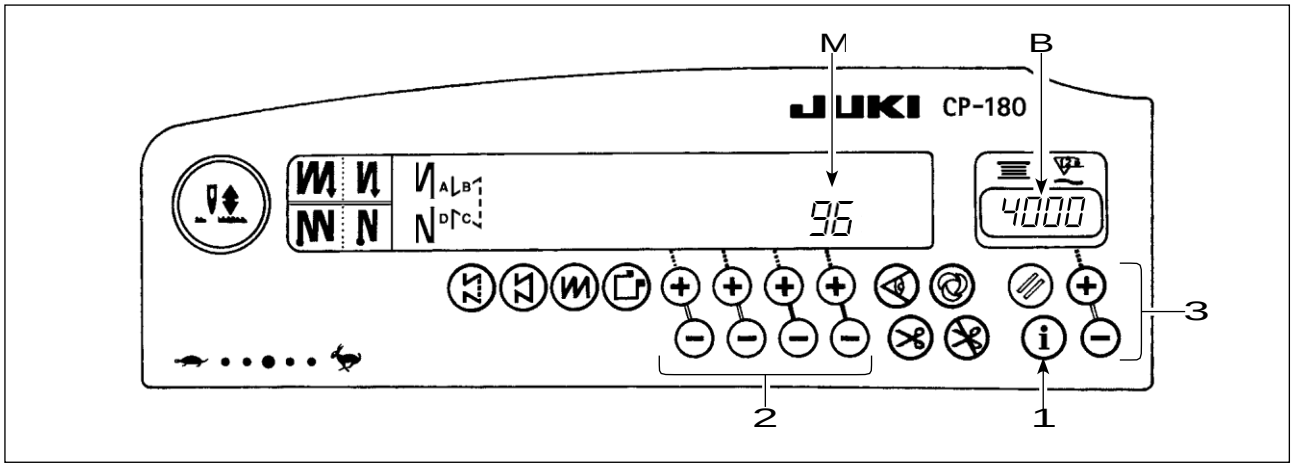
- chuyển đổi này được sử dụng để tạm thời làm cho thread cắt tỉa chức năng không hoạt động. Các hoạt động khác của máy may không bị ảnh hưởng bởi chuyển đổi này.

  (Nếu khâu tự động đảo ngược (để kết thúc) được chỉ định, máy may sẽ thực hiện tự động ngược lại khâu vào cuối may.)

- Nếu chuyển đổi chủ đề cắt tự động và sợi cắt tỉa tắc cấm cả hai đều chỉ tường

  fied, máy sẽ không thực hiện chủ đề cắt tỉa nhưng dừng lại với kim của nó lên.

18. CHỨC NĂNG LẬP CÔNG TẮC



1) chức năng chuyển đổi thiết lập cấp bách 1, Bật ON sức mạnh cho máy.
2) Các chỉ dẫn trên bảng điều khiển được thay đổi theo chế độ chỉ cài đặt chức năng.

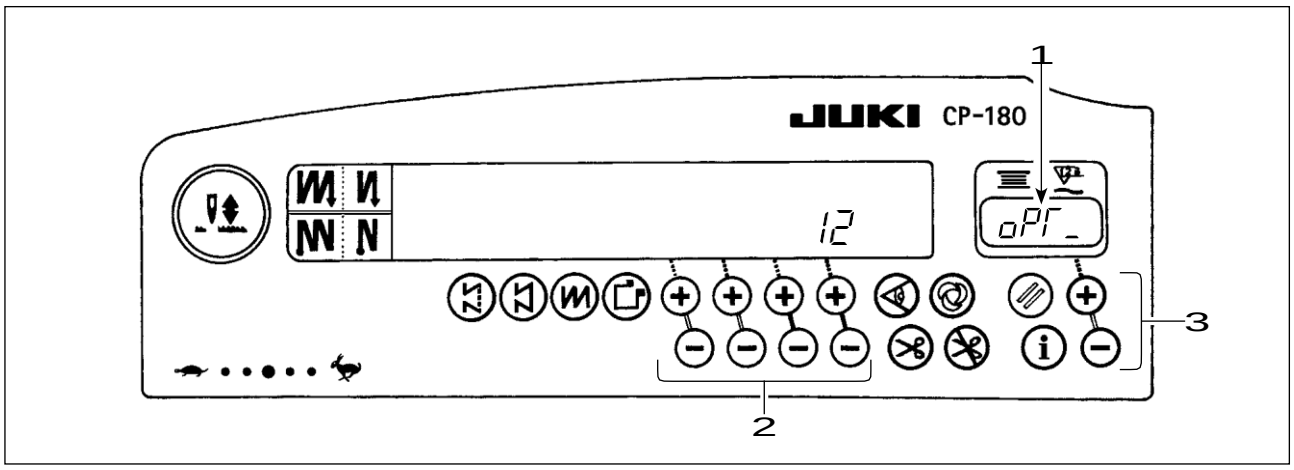
   Chức năng thiết lập số được hiển thị ở phần Một và các giá trị cài đặt được hiển thị ở phần B của phần chỉ truy cập.

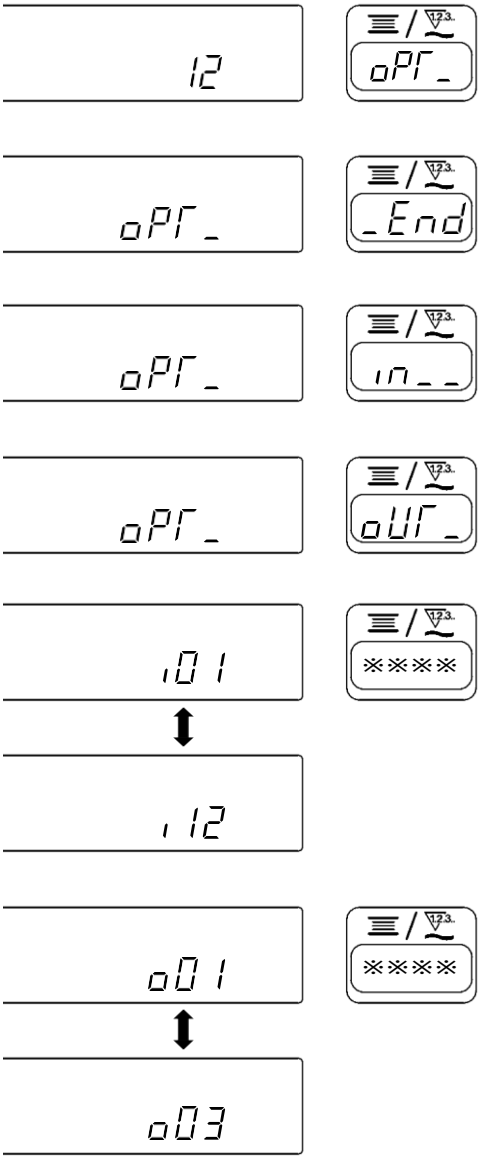
   * Các nội dung được hiển thị sẽ khác nhau theo các nội dung đã được thiết lập trong thời gian qua.
3) thiết lập số chức năng có thể được thay đổi qua bằng công tắc điều hành 2.
4) Chức năng thiết lập giá trị (thiết lập nhà nước trong trường hợp của on / off) có thể được thay đổi qua bằng công tắc điều hành 3.
5) Sau khi hoàn thành cài đặt, bằng cách chuyển đổi điều hành 2 các nội dung thay đổi được lưu trữ trong bộ nhớ và tái

   flected từ thời gian tiếp theo.
6) Đối với các chi tiết của nội dung cài đặt chức năng, hãy tham khảo sách hướng dẫn đi kèm với hộp điều khiển.

Xem hướng dẫn của nhãn hiệu SC-920 cho danh sách cài đặt chức năng, các chi tiết của các thiết lập chức năng và kết nối đầu vào / đầu ra tùy chọn.

19. INPUT / CÀI ĐẶT RA CHỌN





1) Chọn chức năng số 12.

2) Chọn hạng mục "End", "In" và "oUt" sử dụng công tắc 3.

[Khi "" được chọn]

Xác định số lượng hiển thị của đầu vào hàm kết nối thiết lập sự bằng các phương tiện chuyển đổi 2. Sau đó, xác định các chức năng kết nối pin tương ứng với số hiển thị bằng phương tiện chuyển đổi 3. Thông số và chữ viết tắt được hiển thị lựa chọn cùng nately trong 1.

[Khi nào "oUt" đã được chọn.]

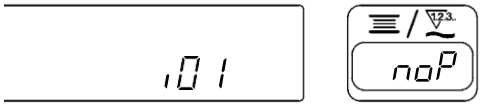
Xác định số lượng hiển thị của sản lượng hàm kết nối thiết lập sự bằng các phương tiện chuyển đổi 2. Sau đó, xác định các chức năng kết nối pin tương ứng với số hiển thị bằng phương tiện chuyển đổi 3. Thông số và chữ viết tắt được hiển thị lựa chọn cùng nately trong 1.

* Hãy tham khảo những hướng dẫn này cho các kiểm soát

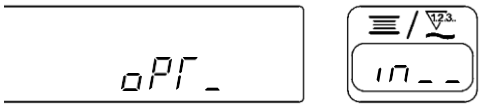
hộp cho những con số hiển thị của các kết nối thiết lập chức năng và các mã chức năng.

Ví dụ) Các chức năng cắt thread được gán cho số hiển thị " i0 "Của các chức năng đầu vào thiết lập kết nối.

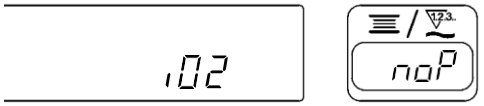
1) Chọn chức năng số 12 theo phương pháp cài đặt chức năng.



2) Chọn mục của "" bằng cách chuyển đổi 3.



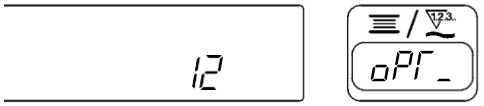
3) Chọn số hiển thị " i0 "Bằng phương tiện chuyển đổi 2.



4) Lựa chọn rSb" sợi chức năng cắt bằng công tắc 3.

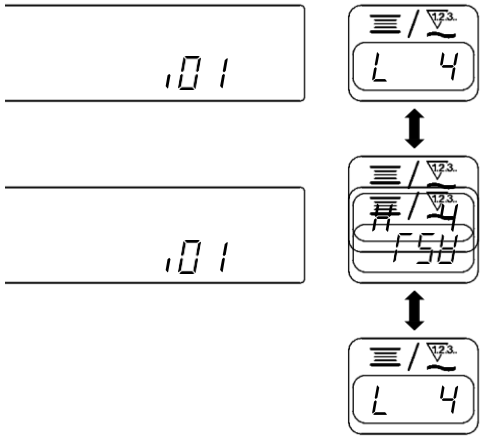
Các đèn sẽ sáng lên luân phiên.

5) Sửa chữa rSb" sợi chức năng cắt bằng công tắc 2.



6) Đặt kích hoạt tín hiệu bằng cách chuyển đổi 3. Nếu thread trang trí được thực hiện bằng tín hiệu "Low", thiết lập chơi dis- để "", và nếu cắt tỉa thread được thực hiện bởi "" tín hiệu cao, thiết lập hiển thị để H".

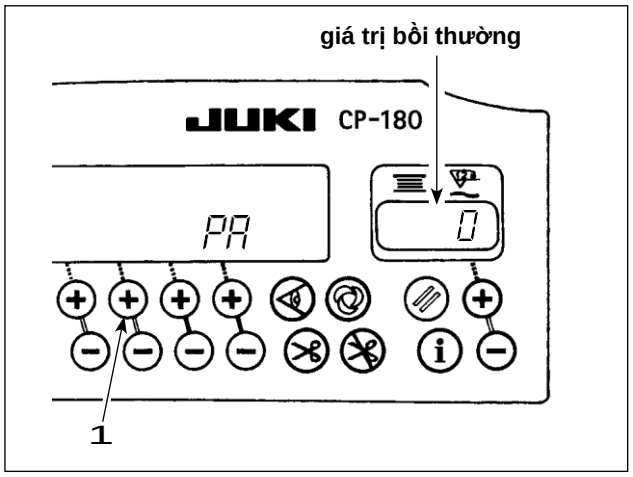
7) Các chức năng trên được cố định bằng cách chuyển đổi 2.



8) Các tùy chọn đầu vào được kết thúc bằng cách chuyển đổi 2.

9) Chọn mục của End" bằng công tắc 3, và trở về chế độ cài đặt chức năng.

20. BỒI TỰ ĐỘNG CỦA CÁC ĐIỂM CỦA TRUNG SENSOR PEDAL



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

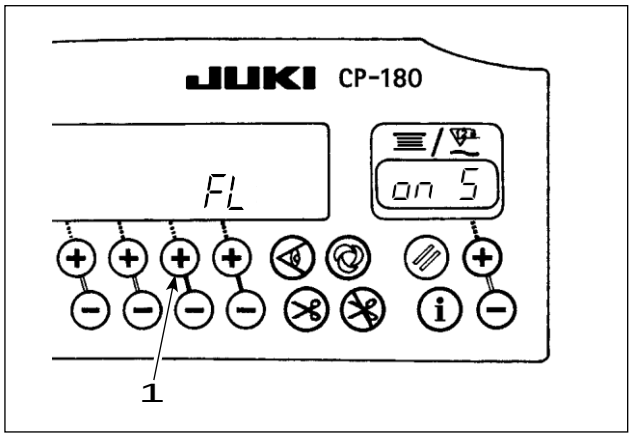
1) Nhấn công tắc 1, bật ON công tắc điện.
2) giá trị bồi thường được hiển thị trong các chỉ số như hình minh họa.

1. Tại thời điểm này, các cảm biến bàn đạp không hoạt động đúng nếu bàn đạp là chán nản. Không được đặt bàn chân hoặc bất kỳ đối tượng trên bàn đạp. Cảnh báo âm thanh "đốm sáng" và giá trị bồi thường không được hiển thị.
2. Khi một vật nào khác hơn số được hiển thị trong các chỉ số, hãy tham khảo hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư

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

21. LẬP CỦA CHỨC NĂNG AUTO LIFTER

CẢNH BÁO :
Khi solenoid được sử dụng với các thiết lập ổ đĩa không khí, solenoid có thể được đốt cháy ra ngoài. Vậy nên đừng



Khi các thiết bị tự động nâng lên (AK) được gắn, điều này

chức năng làm cho các chức năng của công việc tự động nâng lên.

1) Xoay Về việc chuyển đổi năng lượng trong khi bấm công tắc 1.
2) màn hình LED được bật để "FLon"" với "đốm sáng", và các chức năng tự động nâng lên trở nên hiệu quả.
3) Xoay OFF công tắc nguồn và bật ON công tắc nguồn một lần nữa. Máy quay lại chuyển động bình thường.
4) Lặp lại các hoạt động 1) 3), và màn hình LED được bật để "FL"". Sau đó, chức năng tự động nâng lên không hoạt động.

"FL"" "oFF Thiết bị tự động nâng lên trở nên hiệu quả Lựa chọn các thiết bị tự động nâng lên của solenoid. lái xe

(+ 33V) hoặc ổ đĩa không khí (+ 24V) có thể được thực hiện với công tắc 2. (Chuyển đổi được thực hiện để lái xe điện + 33V hoặc + 24V của CN37.) "FL"" ": Hiển thị ổ Solenoid (+ 33V)

"FL"" "oAir: Hiển thị ổ đĩa Air (+ 24V)

"FL"" "oFF" : Chức năng tự động nâng lên không hoạt động. (Tiêu chuẩn tại thời điểm giao hàng)

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

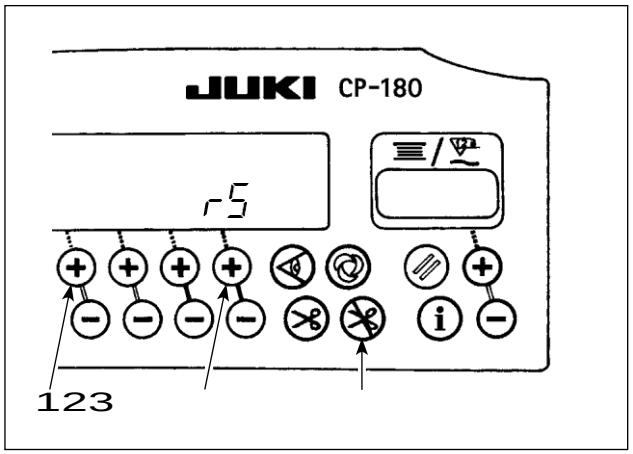
1. Đến thực hiện tái quay ON của sức mạnh, hãy chắc chắn để thực hiện sau thời điểm thứ hai hoặc nhiều hơn đã trôi qua.

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

2. Tự động nâng lên được không actuated trừ khi chức năng này được lựa chọn đúng đắn chậm lúc bắt đầu khâu. Ngoài ra, hãy chắc chắn để chọn " FL "" oFF " khi tự động nâng lên không lắp đặt từ công tắc cảm ứng lại có thể không hoạt

thành.)

22. khởi tạo của DỮ LIỆU LẬP



Tất cả nội dung của thiết lập chức năng có thể được trả lại cho các giá trị thiết lập tiêu chuẩn.

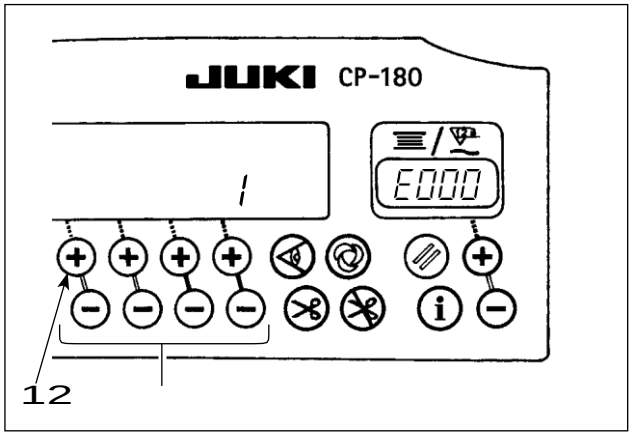
1) Kèm chặt tất cả các switch 1, 2, 3, bật ON công tắc điện.
2) "", được hiển thị trên chỉ với một "Đốm sáng" để bắt đầu khởi tạo.
3) Tiếng chuông âm thanh sau khoảng một giây (âm thanh duy nhất ba lần, "đốm sáng", "đốm sáng", và "đốm sáng"), và trở về thiết lập dữ liệu đến các giá trị thiết lập tiêu chuẩn.

Đừng biến OFF sức mạnh trên con đường khởi tạo hoạt động. Chương trình của các đơn vị chính có thể bị phá vỡ.

4) Xoay OFF công tắc nguồn và bật ON công tắc nguồn một lần nữa để trở về chế độ bình thường.

1. Khi bạn thực hiện các hoạt động nói trên, giá trị hiệu chỉnh vị trí trung lập cho các cảm biến bàn đạp cũng được khởi tạo. Do đó, cần thiết để thực hiện tự động chỉnh sửa các vị trí trung lập cảm biến bàn đạp trước khi sử dụng máy may.
(Tham khảo "20. BỒI TỰ ĐỘNG CỦA CÁC ĐIỂM CỦA TRUNG PEDAL SENSOR" p.18).
2. Khi bạn thực hiện các hoạt động nói trên, các giá trị điều chỉnh máy đầu cũng được khởi tạo. Do đó, cần thiết để thực hiện điều chỉnh của đầu máy trước khi sử dụng máy may.
(Tham khảo "5. ADjUSTING MÁY HEAD "p.3).
3. Ngay cả khi hoạt động này được thực hiện, các số liệu may do bảng điều khiển hoạt động không thể được khởi tạo.

23. KIỂM TRA QUY TRÌNH CỦA LỖI MÃ



1) Xoay Về việc chuyển đổi năng lượng với công tắc 1 được tổ chức ép.
2) Số lỗi mới nhất được hiển thị trên chỉ thị với đốm sáng.
3) Nội dung của lỗi trước đó có thể được kiểm tra bằng
chuyển đổi cấp bách 2.
(Khi các thủ tục đã đạt đến cuối cùng, hai âm thanh báo động trong giai điệu duy nhất sẽ được lắng nghe, "đốm sáng" "đốm sáng".)