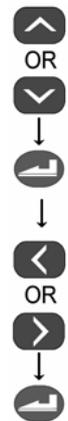
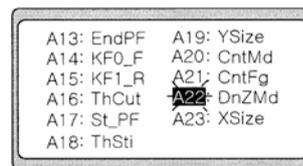
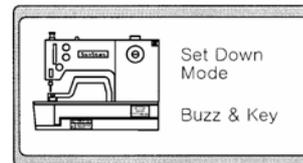
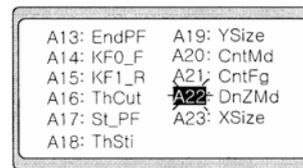


3) Настройки счетчика по вычитанию

- (1) Выберите "A22:DnZMd" из параметров группы A и нажмите клавишу ENTER (ввод).
- (2) Когда на экране появится новое отображение, с помощью клавиш ◀+ ▶- выберите счетчик продукции.
 - "Buzz & Key": Когда подсчет завершен зуммер отключается и устанавливается режим готовности. При нажатии ENTER (ввод) счетчик вновь запускается.
 - Key: Когда подсчет завершен зуммер отключается. При нажатии ENTER (ввод) счетчик вновь запускается.
 - Buzz: Когда подсчет завершен зуммер отключается и счетчик по убыванию запускается заново автоматически.
- (3) завершите установку нажатием кнопки ENTER (ввод), отключится звуковой сигнал, подтверждающий завершение настройки. Отображение переходит к параметру группы A.

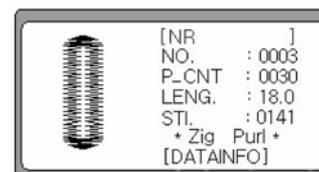
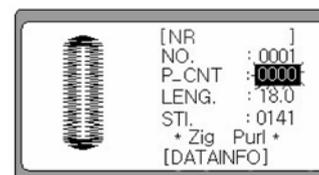
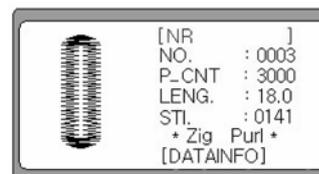


◀Примечание▶

После завершения установки счетчика готовой продукции отключите питание и включите его обратно. Счетчик готов к вводу.

4) Начальное отображение настройки счетчика продукции

- (1) После завершения настройки счетчика продукции появляется экран параметров счетчика. При установке режима счетчика по возрастанию значение P_CNT увеличивается на каждую единицу пошива.
- (2) Для установки режима счетчика по убыванию выберите P_CNT, нажимая клавишу DOWN (вниз) и при помощи ◀+ ▶- установите необходимое значение. Значение счетчика будет уменьшаться на каждую единицу пошива.



6-13) Исходное значение каждого параметра

1. Исходное значение каждой части шаблона

1) Исходное значение закрепки (Шаг : мм)

Форма шаблона	Уст. параметр	Диапазон установок	Исходное	Шаг
Квадрат	Плотность	0.1 ~ 1.00	0.30	0.05
	Длина	00.5 ~ 05.0	01.0	0.10
Круг	Плотность	01.0 ~ 1.00	0.30	0.05
	Длина	00.5 ~ 05.0	01.0	0.10
Радиальный	Плотность	0003 ~ 0015	0007	0002
	Длина	01.0 ~ 1.00	01.0	0.10
Глазок	Плотность	0003 ~ 0015	0007	0002
	Длина	01.0 ~ 1.00	02.0	0.10

2) Исходное значение зигзага (Шаг : мм)

Форма шаблона	Уст. параметр	Диапазон установок	Исходное	Шаг
Зигзаг	Плотность	0.20 ~ 2.00	0.35	0.05
	Длина	15.0 ~ 30.0	15.0	0.10
	Ширина слева	01.0 ~ 03.0	01.5	0.10
	Ширина справа	01.0 ~ 03.0	01.5	0.10

3) Исходное значение нижней закрепки (Шаг : мм)

Форма шаблона	Уст. параметр	Диапазон установок	Исходное	Шаг
Квадрат	Плотность	0.10 ~ 1.00	0.30	0.05
	Длина	00.5 ~ 05.0	01.0	0.10
Круг	Плотность	0.10 ~ 1.00	0.30	0.05
	Длина	00.5 ~ 05.0	01.0	0.10
Радиальный	Плотность	0003 ~ 0015	0007	0002
	Длина	01.0 ~ 0.50	01.0	0.10
На ножке	Плотность	0.10 ~ 1.00	0.30	0.05
	Длина	00.5 ~ 05.0	03.0	0.10
Защип репка	Плотность	0.10 ~ 1.00	0.30	0.05
	Длина	00.5 ~ 05.0	01.0	0.10

2. Исходное значение ножа (Шаг : мм)

Уст. параметр	Диапазон установок	Исходное	Шаг
Длина ножа	06.0 ~ 32.0	13.0	0.10
Зазор слева	-00.5 ~ 00.5	00.2	00.1
Зазор справа	-00.5 ~ 00.5	00.2	00.1

3. Исходное значение закрепки (Шаг : мм)

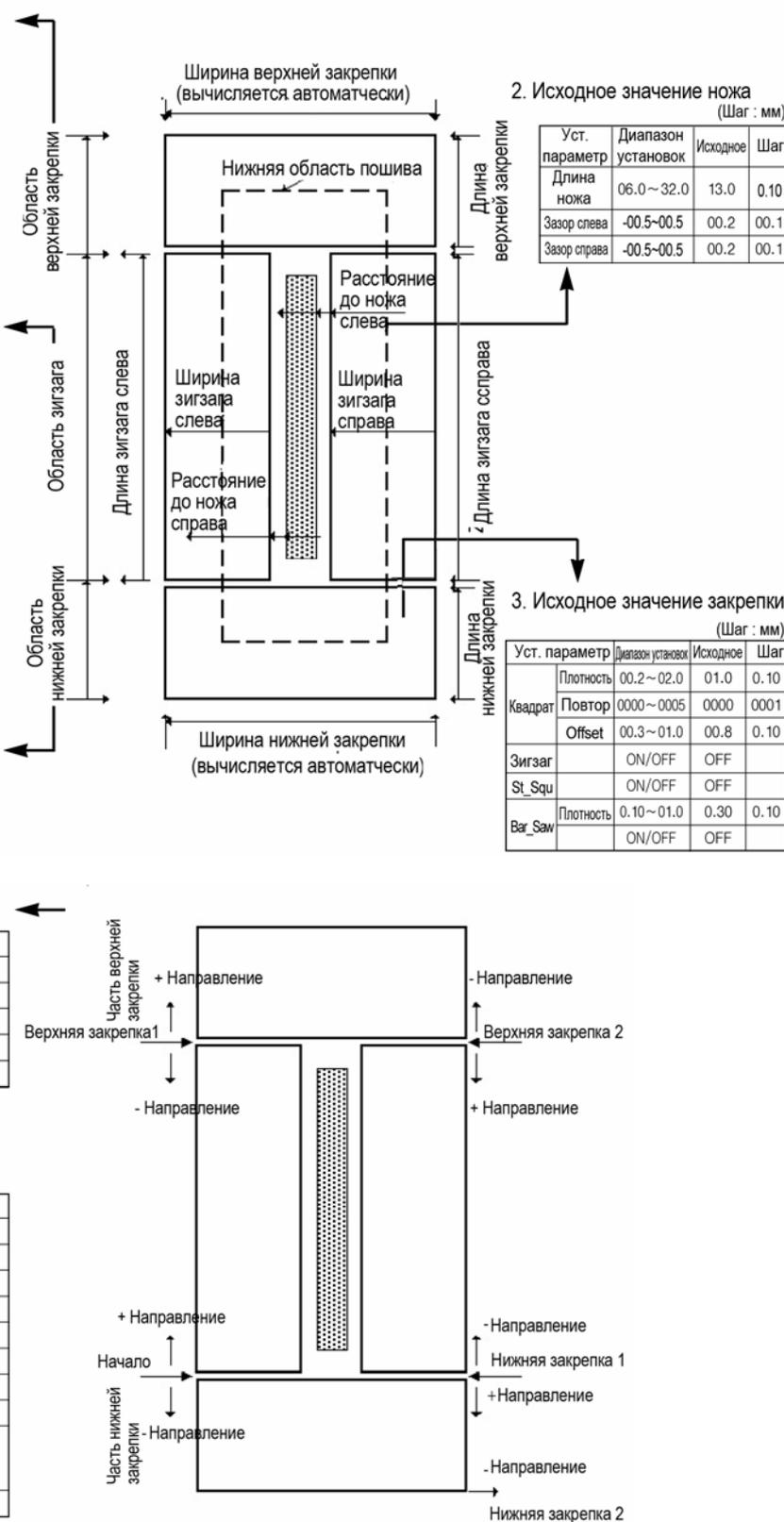
Уст. параметр	Диапазон установок	Исходное	Шаг	
Квадрат	Плотность	00.2 ~ 02.0	01.0	0.10
	Повтор	0000 ~ 0005	0000	0001
Зигзаг	Offset	00.3 ~ 01.0	00.8	0.10
	St_Squ	ON/OFF	OFF	
Bar_Saw	Плотность	0.10 ~ 01.0	0.30	0.10
		ON/OFF	OFF	

4) Исходное значение натяжения

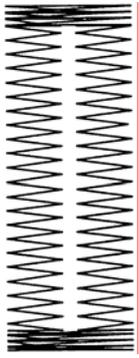
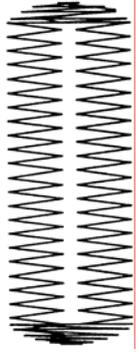
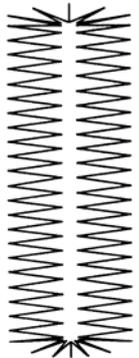
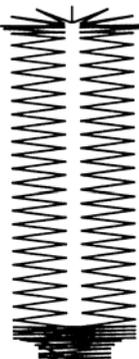
Установка параметра	Диапазон установок	Исходное	Шаг
Начало	-0004 ~ 0006	0000	0001
Верхняя закрепка 1	-0004 ~ 0004	0000	0001
Верхняя закрепка 2	-0004 ~ 0004	0000	0001
Нижняя закрепка 1	-0004 ~ 0004	0000	0001
Нижняя закрепка 2	-0005 ~ 0000	0000	0001

5) Исходное значение прочих параметров

Установка параметра	Диапазон установок	Исходное	Шаг	
Скорость	Основная	1000 ~ 3500	3000	100
	Пошив верхней закрепки	1000 ~ 3500	3000	100
	Пошив нижней закрепки	1000 ~ 3500	3000	100
	Закрепка	1000 ~ 3000	2000	100
Корректировка	Верхняя закрепка	-02. ~ 0.20	00.0	0.10
	Нижняя закрепка	-02.0 ~ 02.0	00.0	0.10
Пошив Цикла 2	On/Off	ON/OFF		
Тип шаблона		Zig Purl, All Whip, All Purl, Bar Purl, Whip Purl, Purl Whip	Zig purl	1
	Цепной пошив	On/Off	OFF	1



2. Оптимальные установочные данные для каждого шаблона

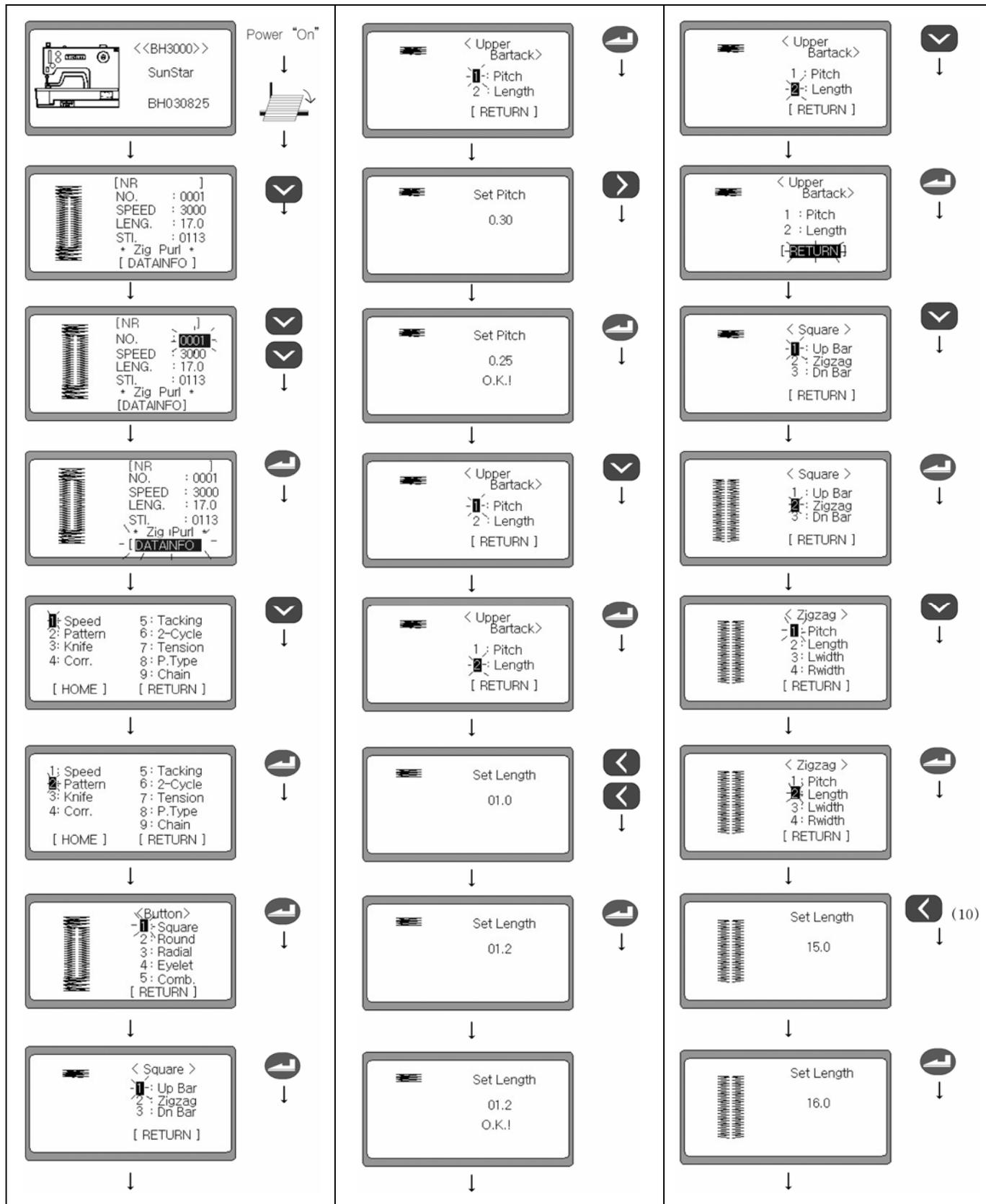
Шаблон		Часть	Установочный параметр	Установочное значение	Скорость
Квадрат		Верхняя закрепка	Плотность	0.30	1000 – 3500
			Длина	01.0	
		Зигзаг	Плотность	0.35	1000 – 3500
			Длина	15.0	
		Нижняя закрепка	Плотность	03.0	1000 – 3500
			Длина	01.0	
Круг		Верхняя закрепка	Плотность	0.30	1000 – 3500
			Длина	01.2	
		Зигзаг	Плотность	0.35	1000 – 3500
			Длина	15.0	
		Нижняя закрепка	Плотность	0.30	1000 – 3500
			Длина	01.2	
Радиальный		Верхняя закрепка	Стежок	0007	1000 – 3000
			Длина	01.8	
		Зигзаг	Плотность	0.35	1000 – 3500
			Длина	15.0	
		Нижняя закрепка	Плотность	0007	1000 – 2000
			Длина	01.8	
Глазок		Верхняя закрепка	Стежок	0007	1000 – 3000
			Длина	02.0	
		Зигзаг	Плотность	0.35	1000 – 3500
			Длина	15.0	
		Нижняя закрепка	Плотность	0.30	1000 – 3500
			Длина	03.0	

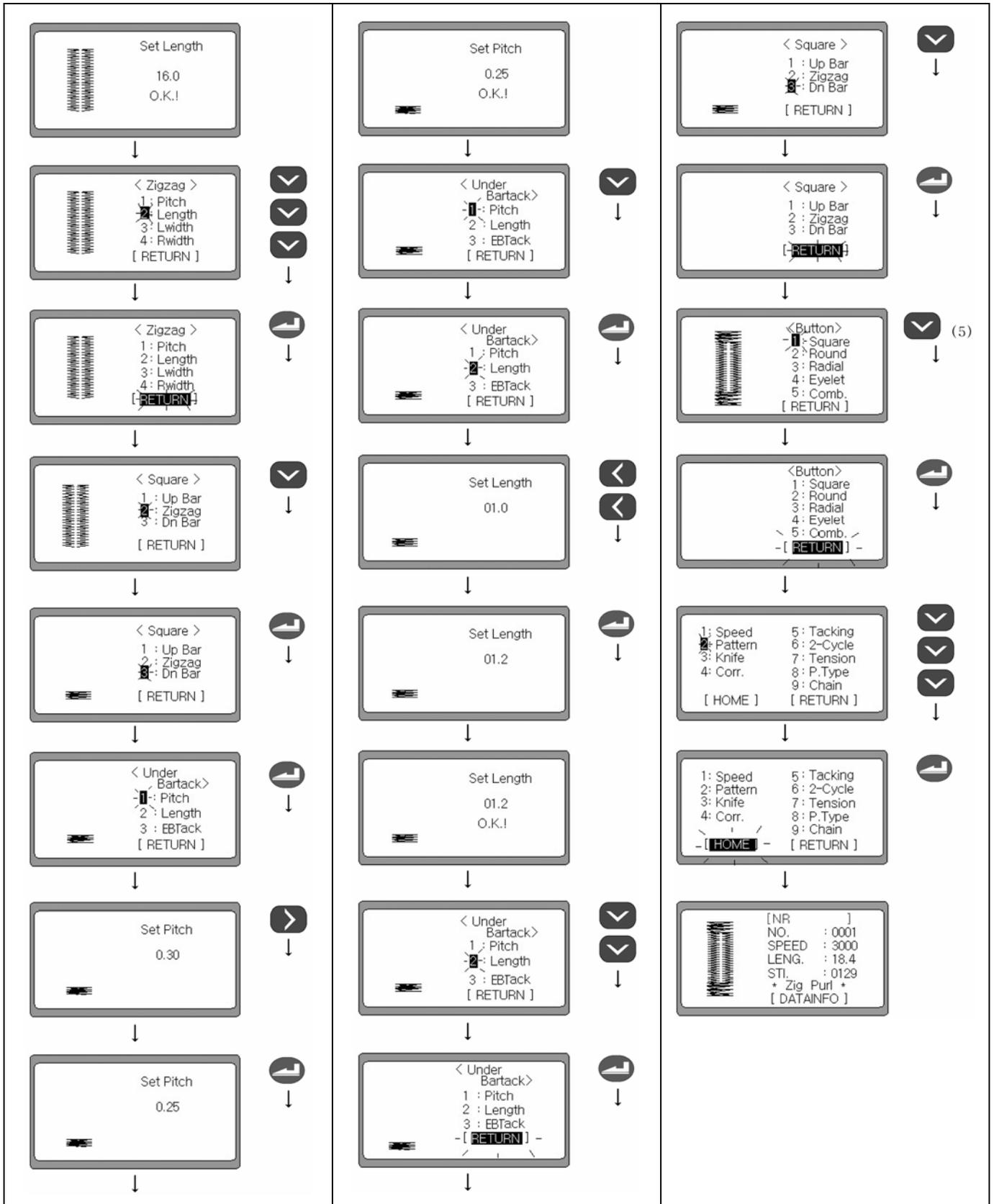
6-14) Пример использования панели управления (без использования функциональных клавиш)

1) Пример генерации базовых шаблонов

A. Пример квадратных шаблонов

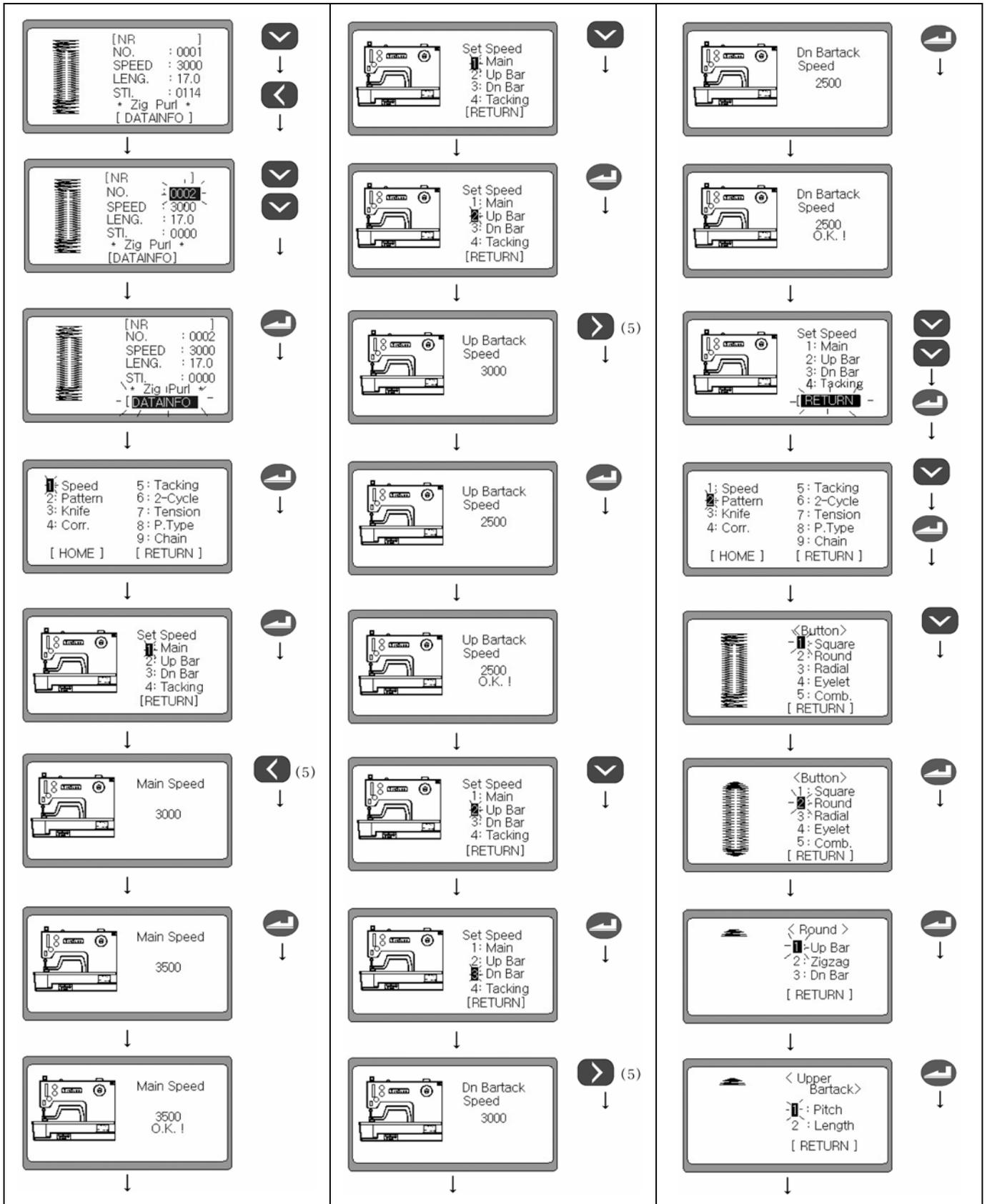
Содержимое установок: Форма шаблона (квадратный шаблон), Скорость (3000), Нижний пошив (x), Цикл-2 (X) и установка других исходных данных.

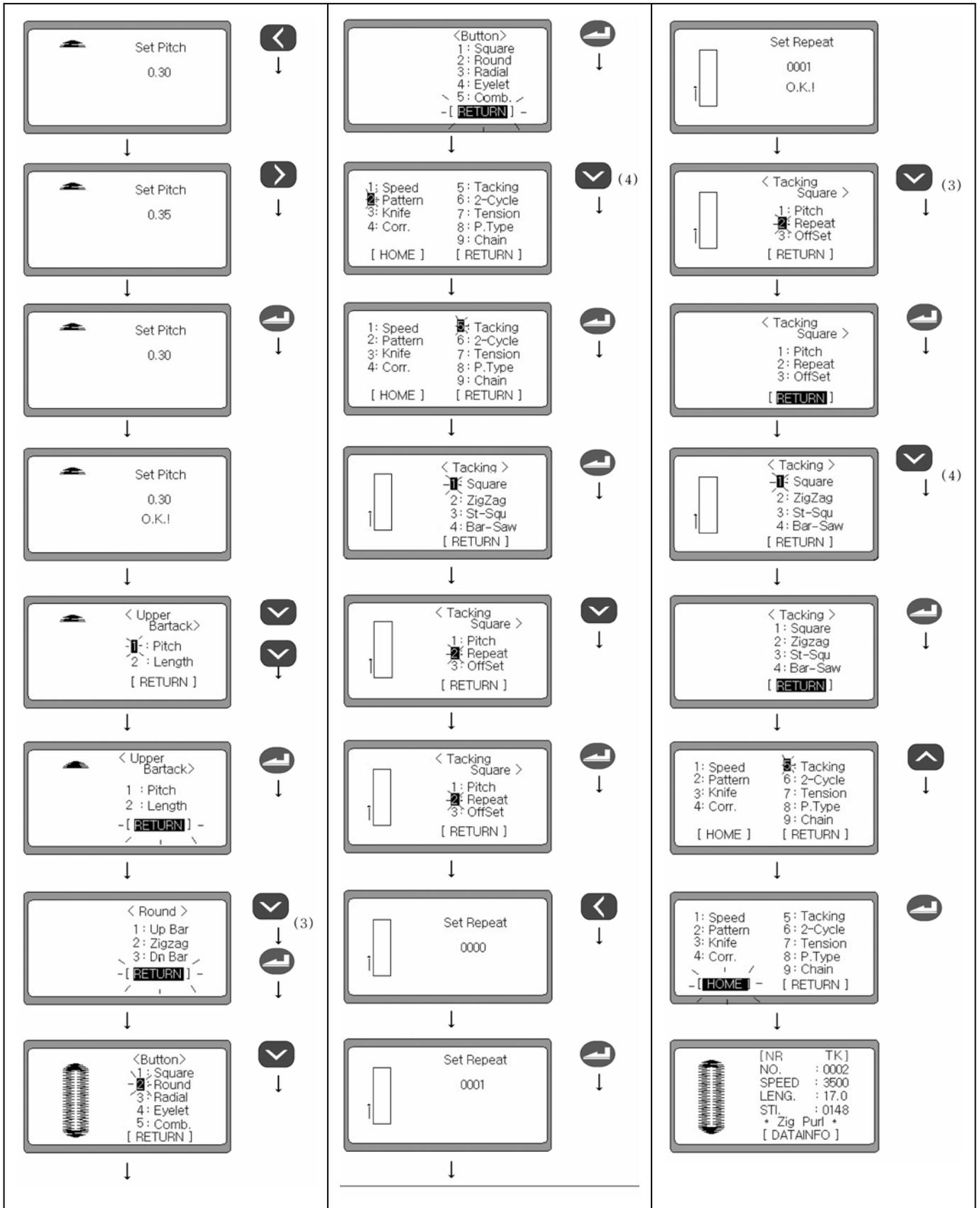




В. Пример Круглого шаблона

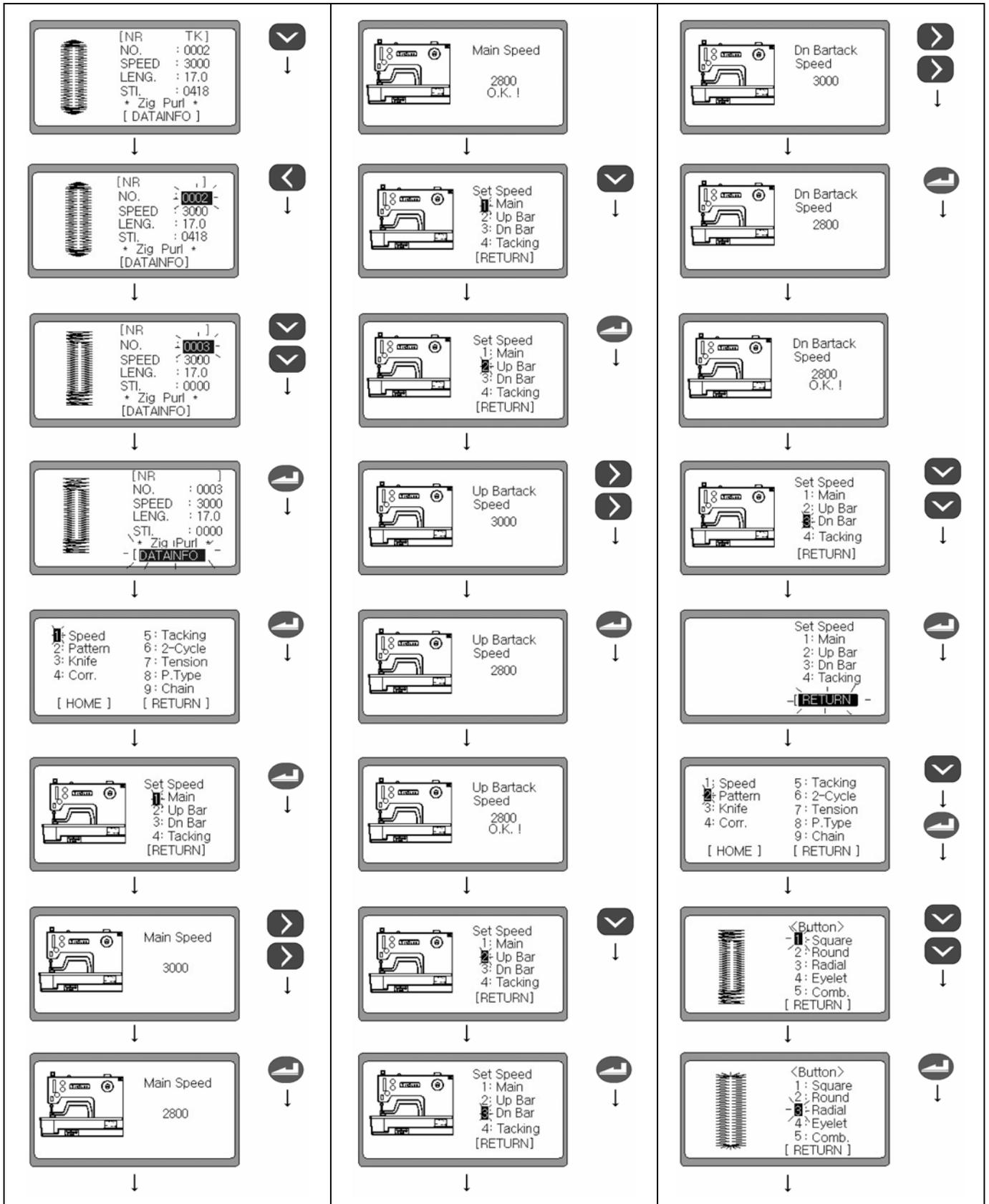
Содержимое установок: Форма шаблона (Исходный круг), Скорость (основная – 3500, Верхней за-
крепки – 2500, Нижней за-
крепки - 2500), Нижний пошив (установка квадратной формы вниз), Цикл-2
(X) и установка других исходных данных.

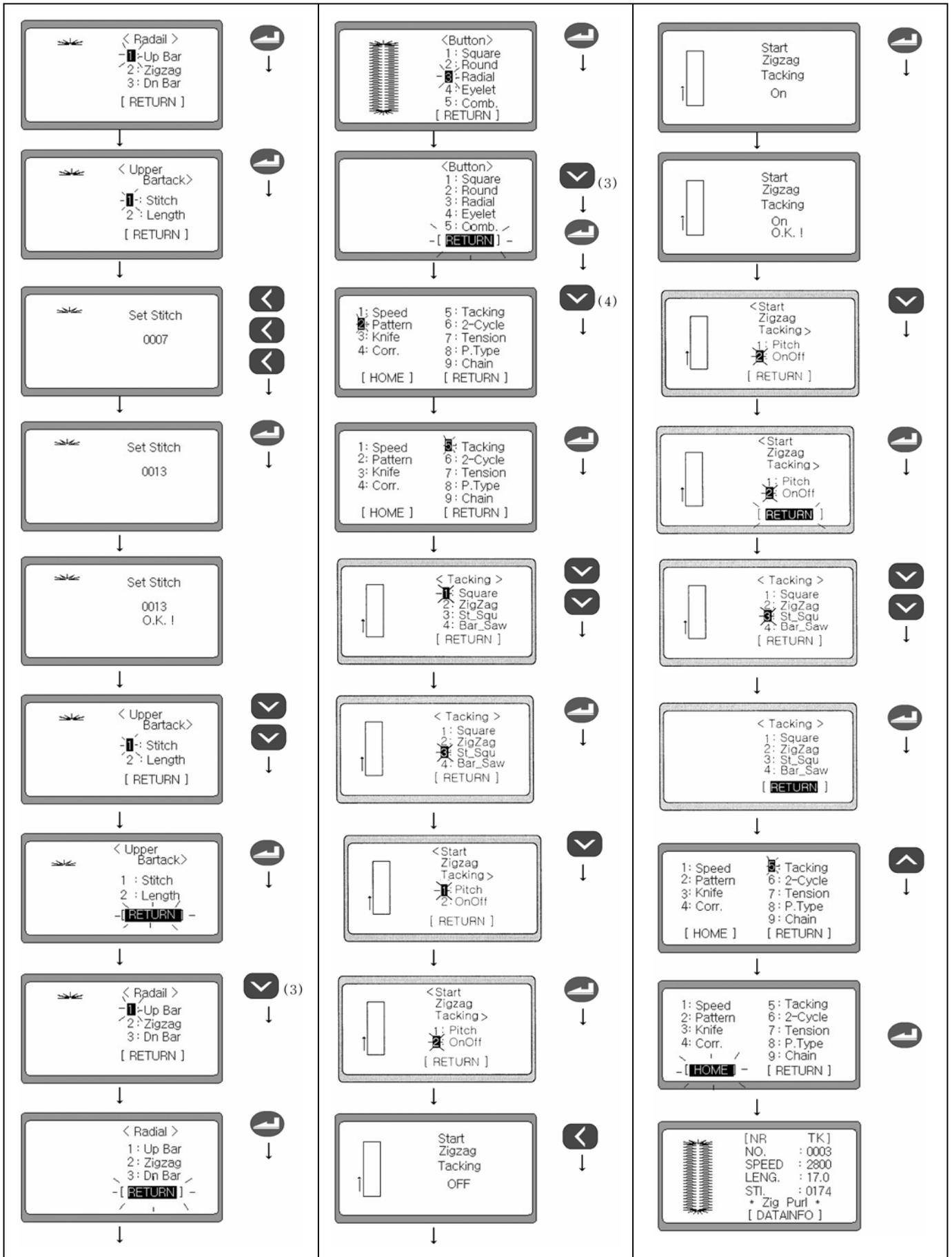




C. Пример Радиального шаблона

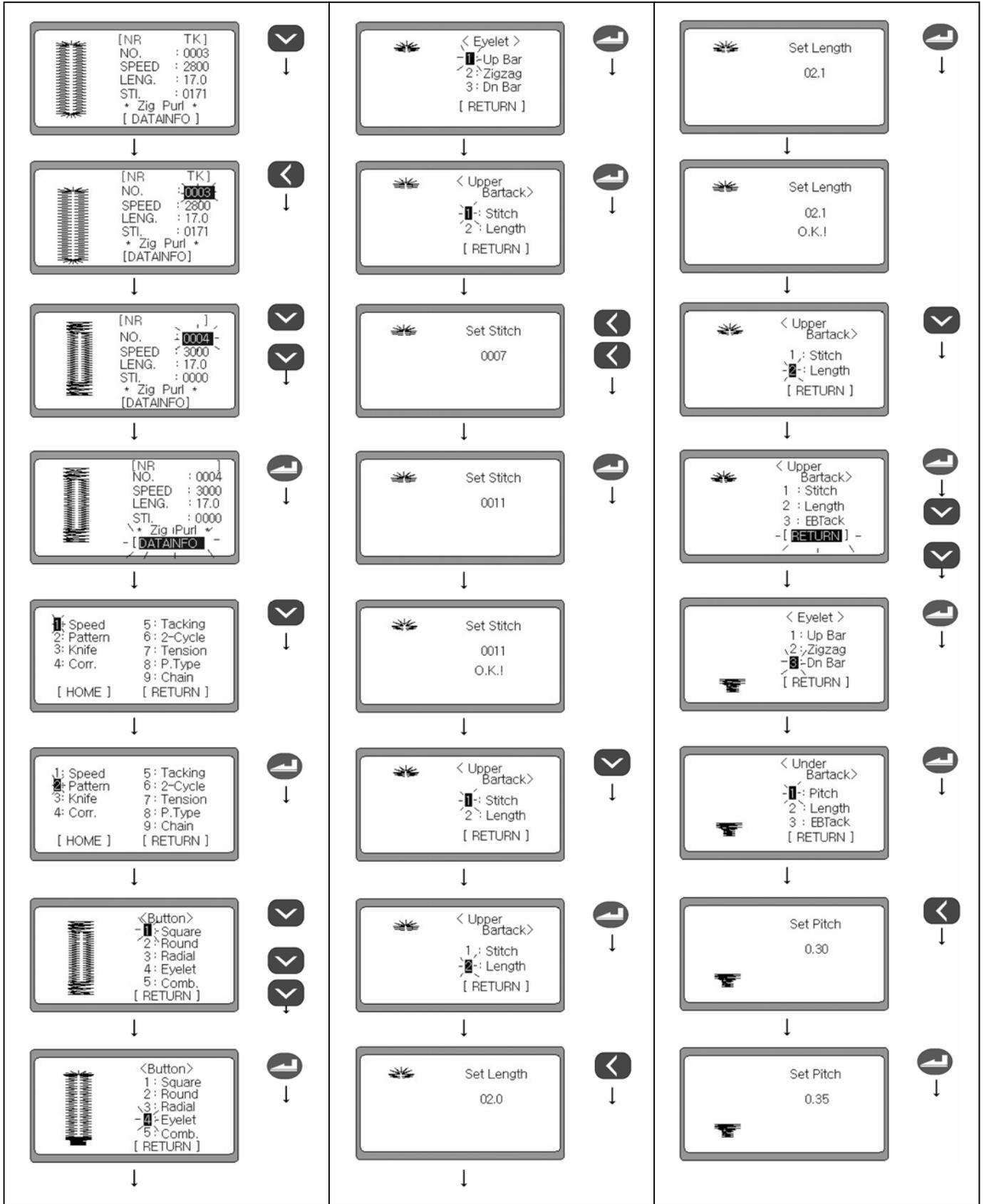
Содержимое установок: Форма шаблона (круг), Скорость (основная, Верхней закрепки, Нижней закрепки - 2800), Нижний пошив (установка начальной точки зигзага внизу), Цикл-2 (X) и установка других исходных данных.

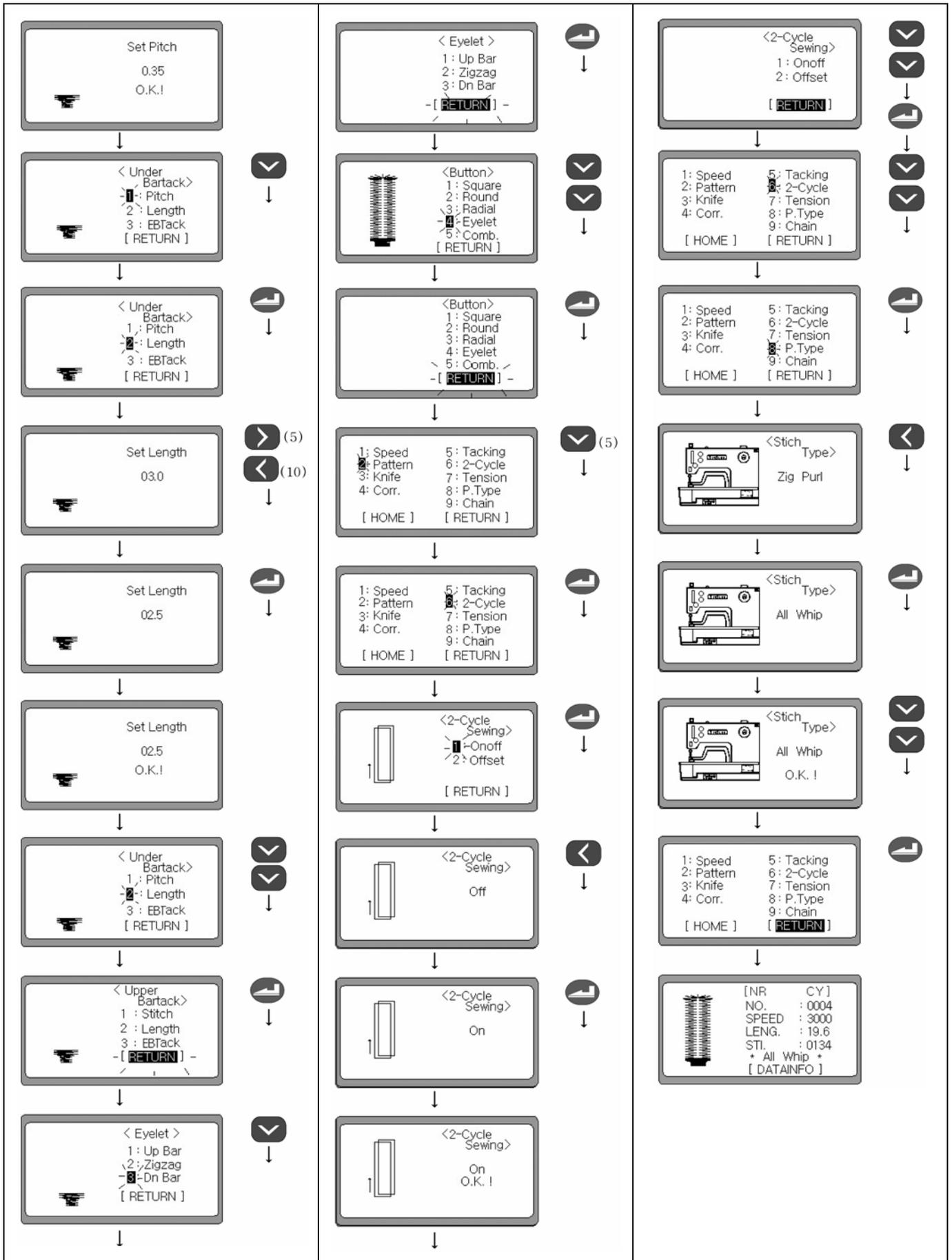




D. Образец шаблона с глазком

Содержимое установок: Форма шаблона (Глазок), Скорость (Исходная – 3000), Нижний пошив (x), Цикл-2 , Тип P (установка All Whip) и установка других исходных данных.



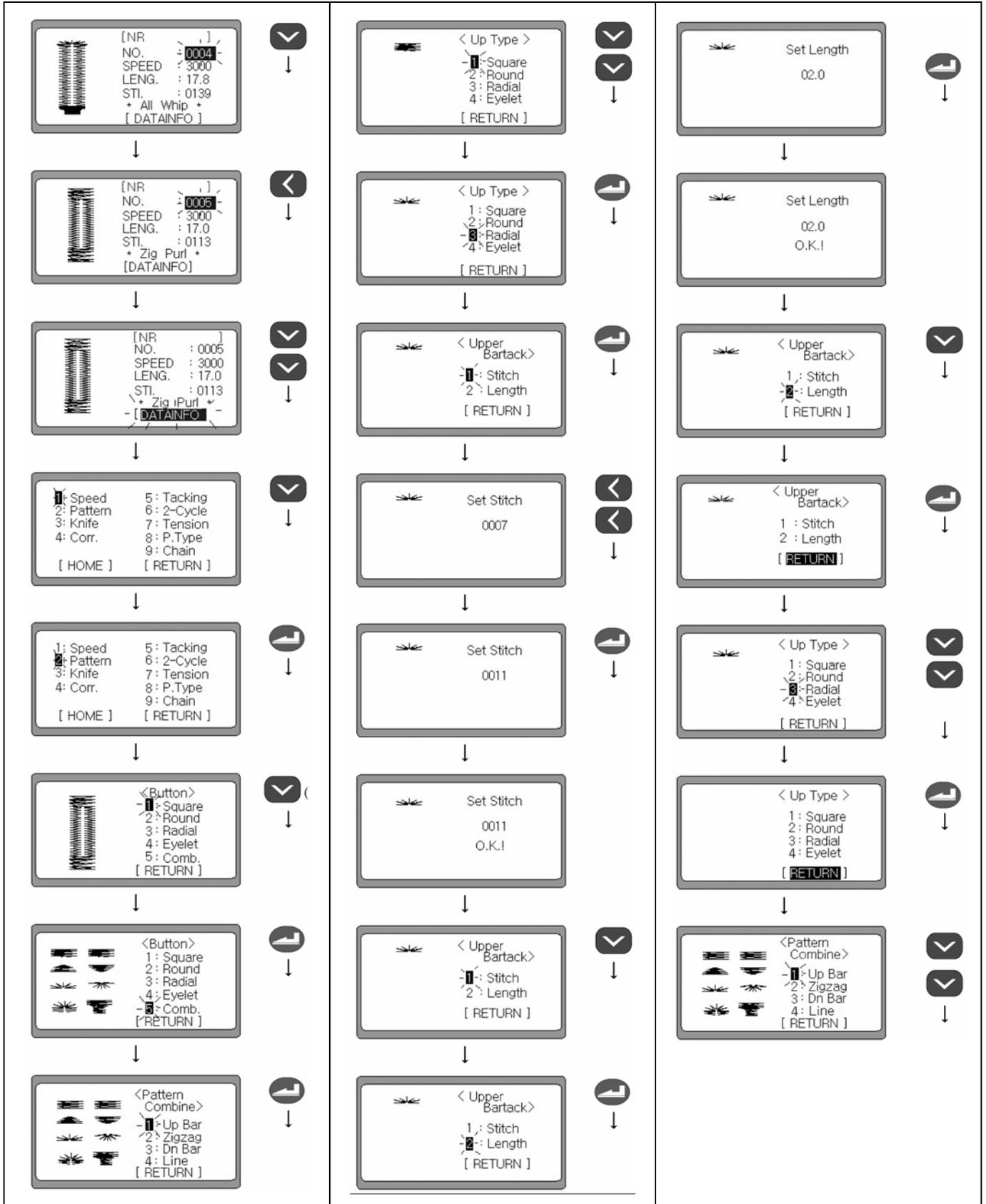


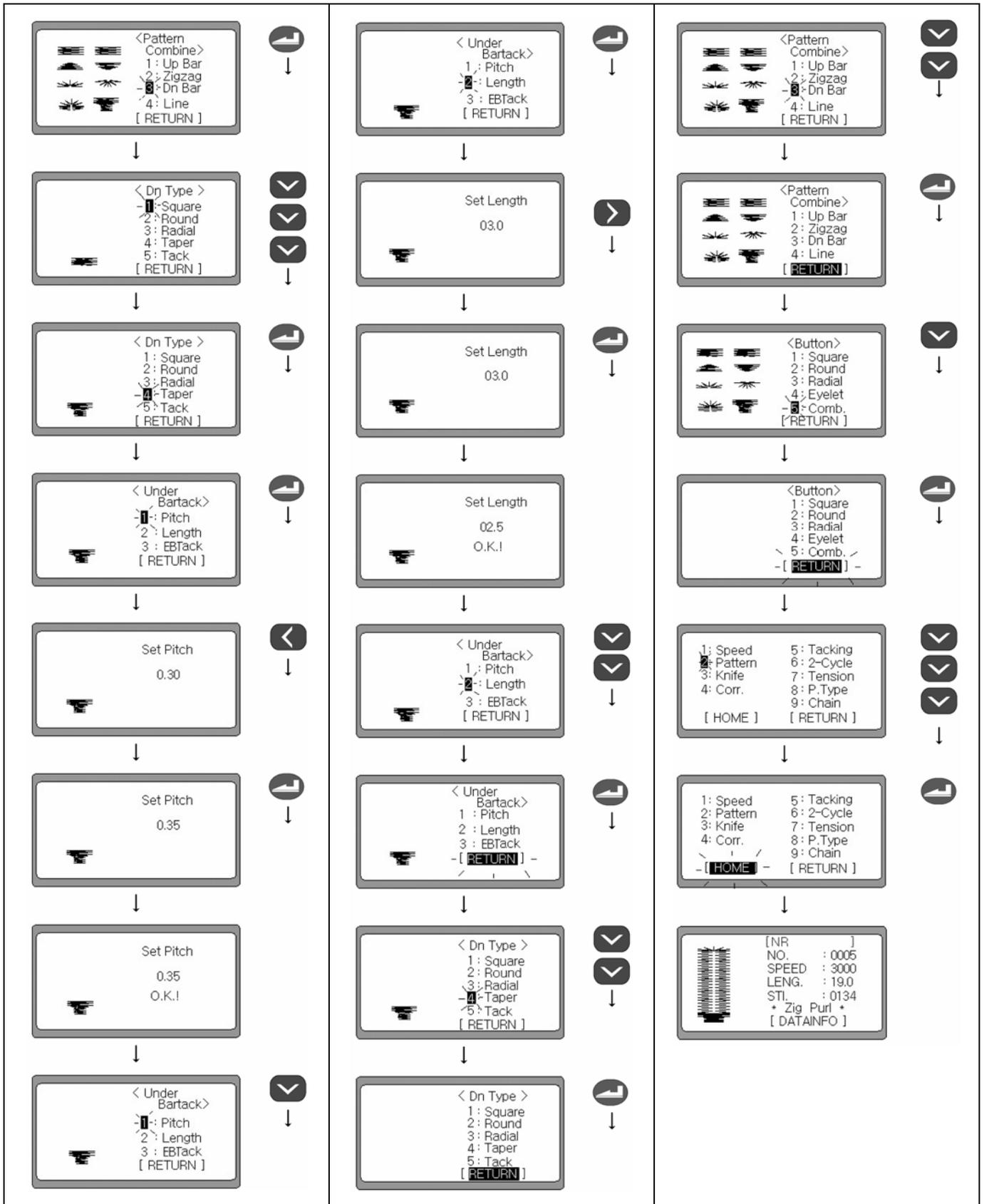
2) Образец генерации комбинированных шаблонов

Формы комбинированных шаблонов: Форма верхней закрепки – Радиальная, Форма нижней закрепки – На ножке, зигзагообразная (исходная).

Содержание установок: Форма шаблона (комбинированный шаблон)

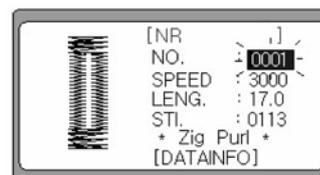
Скорость (Исходная 3000), Нижний пошив (x), Цикл-2, Тип P (установка All Whip) и установка других исходных данных.





6-15) Установка Нулевого шаблона

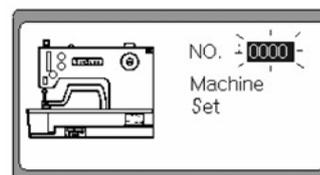
(1) Установите номер при помощи клавиш UP (вверх) и DOWN (вниз) в режиме при котором лампочка готовности отключена.



OR

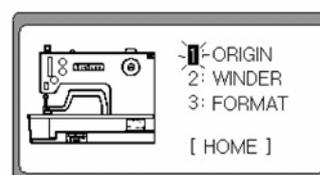


(2) Выберите необходимый номер 0000, используя клавишу ►-. После этого дисплей трансформируется автоматически.

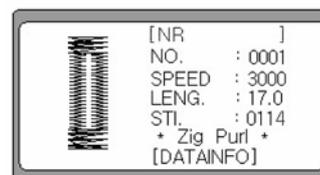


(3) При нажатии клавиши ENTER (ввод) выведет Вас в меню установок.

1. **ОРИГИНАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ:** Установка оригинального положения и наивысшего положения остановки.
2. **Намотчик шпульки:** Функция намотки нижней нити
3. **Формат :** Исходные параметры шаблонов



(4) Установите (HOME), используя клавишу DOWN (вниз). Экран перейдет в режим пошива после нажатия клавиши ENTER (ввод).

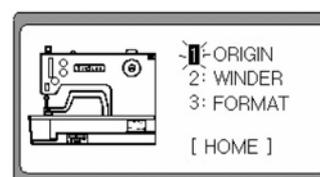


◀Примечание▶

Обратите внимание на то, что номер шаблона меняется на 0001.

1) Установка исходного положения и наивысшей точки остановки

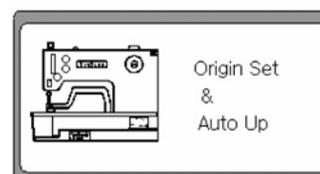
(1) В меню выберите 1, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), после чего нажмите ENTER (ввод) для использования функции исходного положения и наивысшей точки остановки.



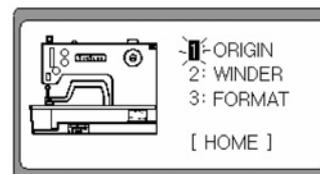
OR



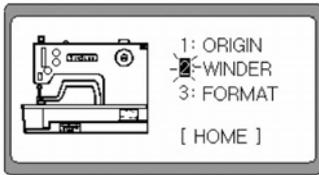
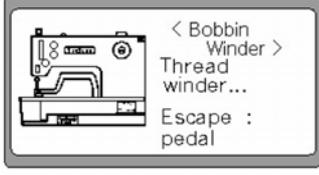
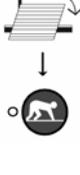
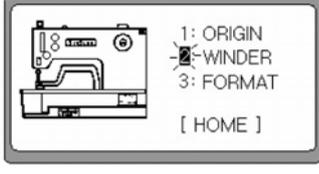
(2) На экране изменяется изображение и исходное положение, и наивысшая точка остановки установятся автоматически.



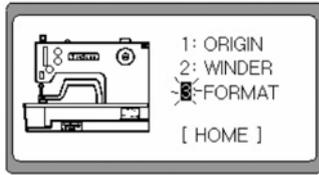
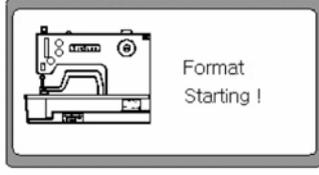
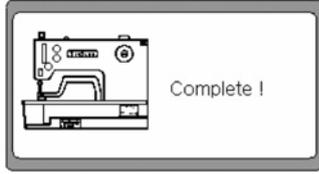
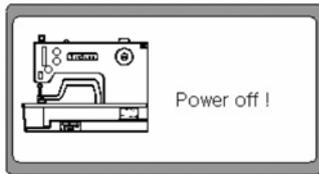
(3) На экране появляется начальное меню, как только машина завершит операцию.



2) Функция намотки нижней нити

<p>(1) Выберите 2 в меню, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз) после чего нажмите ENTER (ввод), чтобы выйти в функцию намотки нити.</p>	 <p>1: ORIGIN 2: WINDER 3: FORMAT [HOME]</p>	   
<p>(2) При нажатии ENTER (ввод) изображение на экране поменяется.</p>	 <p>< Bobbin Winder > Escape : Ready key Winding : Pedal</p>	
<p>(3) При нажатии на педаль машина начнет наматывать нить, для завершения нажмите на педаль еще раз.</p>	 <p>< Bobbin Winder > Thread winder... Escape : pedal</p>	
<p>(4) После остановки педали нажмите на клавишу READY (готово), чтобы выйти в исходное меню.</p>	 <p>1: ORIGIN 2: WINDER 3: FORMAT [HOME]</p>	 

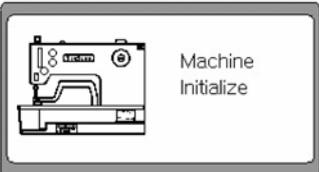
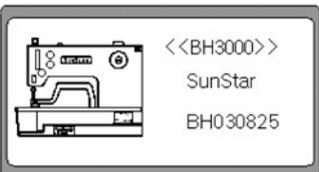
3) Установка исходных данных параметров, относящихся к шаблонам.

<p>(1) Выберите 3 в меню, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз) после чего нажмите ENTER (ввод), чтобы инициализировать параметры шаблонов, исходя из их исходных значений. Инициализация произойдет автоматически.</p>	 <p>1: ORIGIN 2: WINDER 3: FORMAT [HOME]</p>	   
<p>(2) Отключите питание нажатием OFF, после чего, включите заново нажав ON для завершения процесса инициализации.</p>	 <p>Format Starting !</p>	
	 <p>Complete !</p>	
	 <p>Power off !</p>	

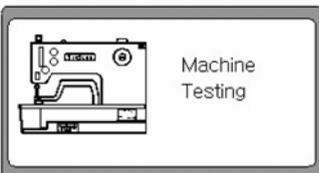
◀Примечание▶

- При выполнении форматирования, все значения параметра, определенные пользователем будут устанавливаться на значения по умолчанию
- В случае отключения электроэнергии во время выполнения форматирования, оно автоматически будет отредактировано после восстановления подачи электропитания.
- В случае включения электроэнергии после замены оперативной памяти (AT28c256) на цифровой плате, форматирование осуществляется автоматически.

6-16) Начальная загрузка

<p>(1) Пожалуйста, включите электропитание при одновременном нажатии клавиш LEFT (лево) и READY (готово). После этого на экране появится сообщение о начальной загрузке. Параметры шитья и мотора инициализируются (устанавливаются) по умолчанию.</p>		 (hold on) +
<p>(2) После завершения загрузки на экране появится начальный логотип.</p>		 (hold on) + "Power ON"

6-17) Функции проверки машины

<p>(1) Пожалуйста, включите электропитание при одновременном нажатии клавиш LEFT (лево) и READY (готово). Машина установится в исходное состояние и звуковой сигнал прекратится. На экране появится сообщение о проверке.</p>		 (hold on) +
<p>(2) Начнет мигать 1. Через секунду отображение на экране автоматически переключится на меню проверки.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. JogXYZ: Проверка шагового двигателя 2. Sol: проверка соленоида 3. M.Motor: Проверка основного мотора 4. PulyPos: Проверка положения шкива 5. Synchro: Проверка синхронизации 6. Pedal: Проверка ввода педали 7. Aux.Out: Проверка дополнительных выходных данных 8. AuxIn: Проверка дополнительных входных данных 		 (hold on) + "Power ON"

1) Проверка шагового двигателя

(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «1» на экране отображения начала проверки, Нажмите на ENTER (Ввод).

(2) Когда появится новое отображение с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ проверьте Шаг X мотора. Используя эти же клавиши, проверьте Шаг Y мотора. Используйте кнопку вкл/выкл ножа (◉⬇️) и кнопку поднятия/опускания прижима (◉⬆️), чтобы проверить шаг PF мотора.

(3) Если нажать на кнопку ◀(+), то появится экран проверки шага X мотора.

(4) Если нажать на кнопку (-)▶, то появится новый экран и можно проверять шага X мотора.

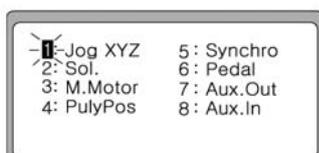
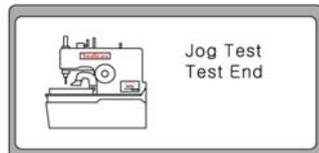
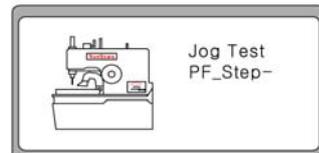
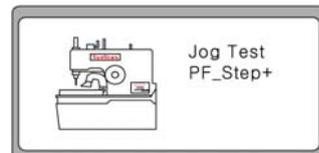
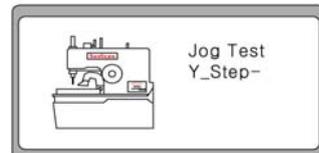
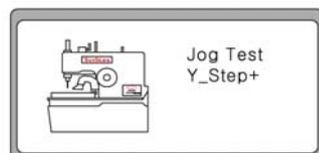
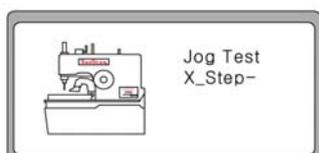
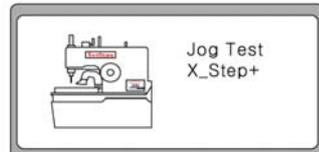
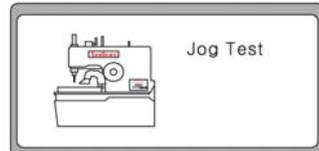
(5) Если нажать на кнопку ▲(Вверх), то появится новый экран и можно проверять шаг Y мотора.

(6) Если нажать на кнопку ▼(Вниз), то появится новый экран и можно проверять шаг Y мотора.

(7) Если нажать на кнопку On/Off (Вкл/выкл) (◉⬇️), то появится новый экран и можно проверять шаг PF мотора (направление вверх прижима).

(8) Если нажать на кнопку On/Off (Вкл/выкл) (◉⬆️), то появится новый экран и можно проверять шаг PF мотора (направление вниз прижима).

(9) Если нажать на кнопку READY (Готовность) (◉🐾), проверка заканчивается и машина перемещается в исходное положение. Отображение на экране переключается на отображение начала проверки.



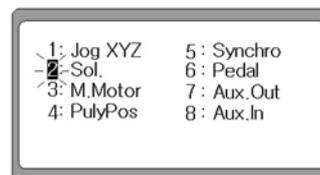
- × Когда проверяют шаг X мотора с помощью кнопок ◀(+) и (-)▶, если исходная точка пройдена, то включается (◉🐾).
- × Когда проверяют шаг Y мотора с помощью кнопок ▲(Вверх) и ▼(Вниз), если исходная точка пройдена, то включается (◉⬇️).
- × Когда проверяют шаг PF мотора при использовании (◉⬇️) и (◉⬆️), если исходная точка пройдена, то включается (◉⬆️).

2) Проверка соленоида

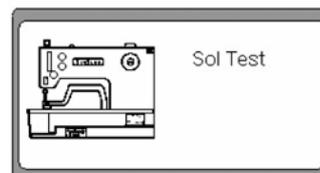
◀Примечание▶

Полностью отодвиньте назад рычаг устройства обрезки верхней нити перед тем, как соленоид заработает. Если соленоид начнет работать при положении рычага спереди, можно повредить машину.

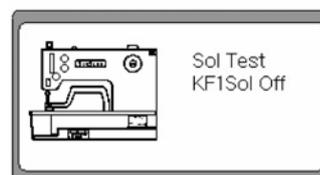
(1) Выберите 2, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз) на экране проверки, после чего нажмите ENTER (ввод).
(Ось У перемещается автоматически и рычаг устройства обрезки нити перемещается назад)



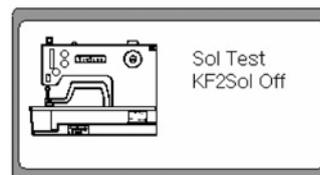
(2) Вы можете проверить соленоид движения ножа, используя клавиши ◀+ ▶-, а соленоид ослабления нити при помощи клавиш UP (вверх) и DOWN (вниз) после, того как изображение на экране сменится.



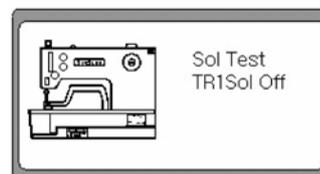
(3) Изображение на экране поменяется, когда вы нажмете клавишу ◀+, после чего вы можете протестировать соленоид движения ножа. Вы можете выбрать ON или OFF, нажимая на клавишу ◀+.



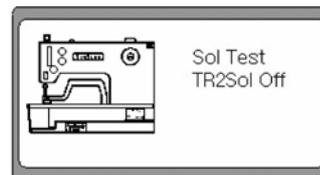
(4) Изображение на экране поменяется, когда вы нажмете клавишу ▶-, после чего вы можете протестировать соленоид возвращения ножа. Вы можете выбрать ON или OFF, нажимая на клавишу ▶-.



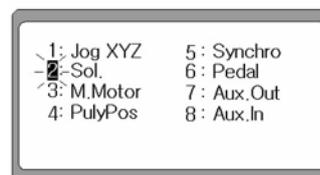
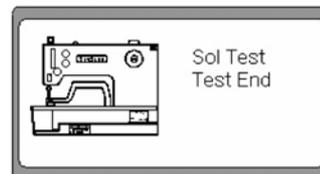
(5) Изображение на экране поменяется, когда вы нажмете клавишу UP (вверх), после чего вы можете протестировать движение соленоида основного устройства установки нити. Вы можете выбрать ON или OFF, нажимая на клавишу UP (вверх).



(6) Изображение на экране поменяется, когда вы нажмете клавишу DOWN (вниз), после чего вы можете протестировать движение соленоида дополнительного устройства установки нити. Вы можете выбрать ON или OFF, нажимая на клавишу DOWN (вниз).



(7) Если нажать READY (готово), проверка завершится. Машина автоматически возвращается в исходное состояние и высвечивается экран предварительной проверки.



3) Проверка основного мотора

◀Примечание▶

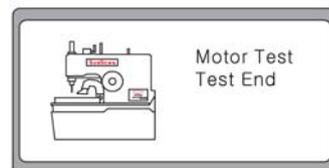
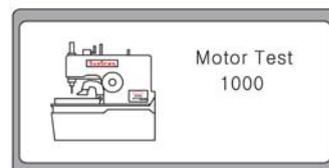
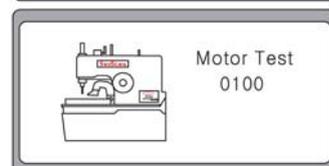
Убедитесь в том, что рычаг устройства обрезки верхней нити полностью отодвинут назад, и что игловодитель плавно перемещается в направлении вверх-вниз, когда ручной шкив вращается перед выполнением проверки основного мотора. Иначе, можно повредить швейную машину.

- (1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «3» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).

- (2) Когда появится новое отражение на экране, то с помощью клавиш ▲(Вверх) и ▼(Вниз) можно отрегулировать скорость мотора. После нажатия один раз на клавишу ENTER (Ввод) мотор заработает. Нажав на клавишу ENTER (Ввод) снова, мотор остановится.

ПРИМЕР: Экран показывает, что скорость мотора увеличивается до 1000, при нажатии кнопки ▲(Вверх).

- (3) Если нажать на кнопку READY (🐾), проверка завершается. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.

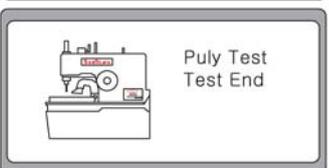
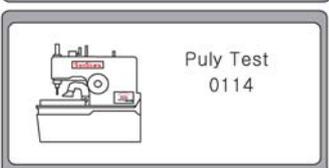


4) Проверка кодирующего устройства

- (1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «4» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).

- (2) Когда на экране появляется отображение проверки, проверьте, как изменяется значение, вращая шкив вручную.

- (3) Если нажать на кнопку READY (🐾), проверка завершается. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.

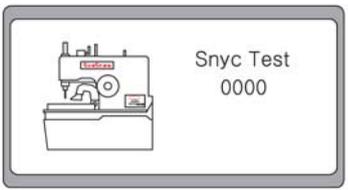


5) Проверка синхронизации

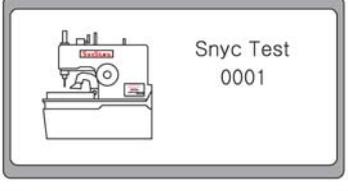
(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «5» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).



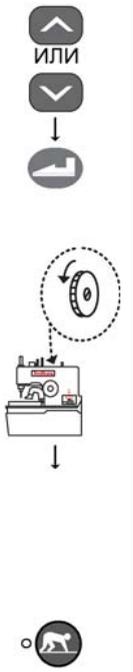
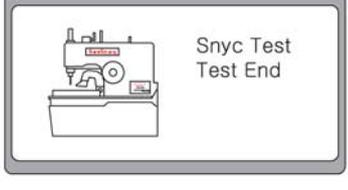
(2) Когда на экране появляется отображение проверки, проверьте, изменяется ли значение, вращая шкив вручную. При одном вращении шкива вручную значение увеличивается на 1.



Например, при одном вращении шкива вручную значение 0000 становится → 0001.

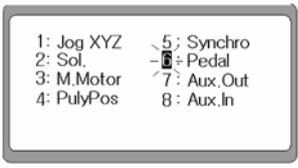


(3) Если нажать на кнопку READY (🐾), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.

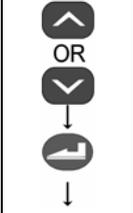
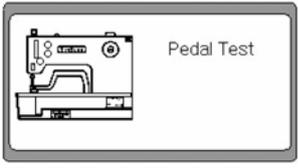


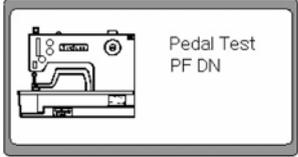
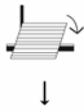
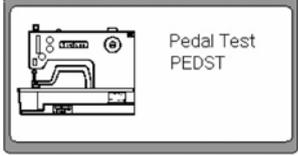
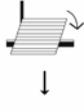
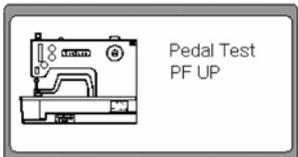
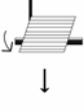
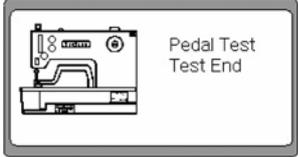
6) Проверка педали

(1) Выберите 6, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз) на экране проверки, после чего нажмите ENTER (ввод).

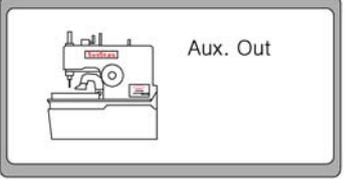
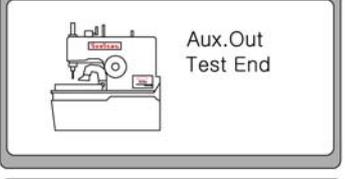


(2) Изображение на экране поменяется в зависимости от входных данных педали.



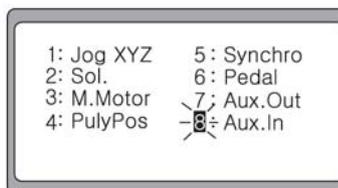
<p>(3) Изображение на экране поменяется и Лампочка прижимной педали UP (вверх)/ DOWN (вниз) будет гореть, когда вы будете нажимать педаль вперед.</p>										
<p>(4) Изображение на экране поменяется и лампочка готовности и лампочка прижимной педали UP (вверх)/ DOWN (вниз) будет гореть, когда вы будете нажимать педаль вперед на вторую ступень.</p>										
<p>(5) Изображение на экране поменяется и лампочка готовности к пошиву и лампочка движения ножа UP (вверх)/ DOWN (вниз) будет гореть, когда вы будете нажимать педаль назад.</p>										
<p>(6) Если нажать READY (готово), на экране появится сообщение об окончании проверки. Машина возвращается в исходное состояние и высвечивается экран предварительной проверки.</p>										
<table border="1"> <tr> <td>1: Jog XYZ</td> <td>5: Synchro</td> </tr> <tr> <td>2: Sol.</td> <td>6: Pedal</td> </tr> <tr> <td>3: M.Motor</td> <td>7: Aux.Out</td> </tr> <tr> <td>4: PulyPos</td> <td>8: Aux.In</td> </tr> </table>		1: Jog XYZ	5: Synchro	2: Sol.	6: Pedal	3: M.Motor	7: Aux.Out	4: PulyPos	8: Aux.In	
1: Jog XYZ	5: Synchro									
2: Sol.	6: Pedal									
3: M.Motor	7: Aux.Out									
4: PulyPos	8: Aux.In									

7) Проверка дополнительных выходных данных (Aux. Out test)

<p>(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «7» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).</p>		 ИЛИ 								
<p>(2) Когда на экране появится отображение, нажмите на ENTER (Ввод) и включится лампочка клавиши READY (🐾). При нажатии на клавишу ENTER (Ввод) еще раз лампочка READY (🐾) выключится.</p>										
<p>(3) Если нажать на кнопку READY (🐾), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.</p>										
<table border="1"> <tr> <td>1: Jog XYZ</td> <td>5: Synchro</td> </tr> <tr> <td>2: Sol.</td> <td>6: Pedal</td> </tr> <tr> <td>3: M.Motor</td> <td>7: Aux.Out</td> </tr> <tr> <td>4: PulyPos</td> <td>8: Aux.In</td> </tr> </table>		1: Jog XYZ	5: Synchro	2: Sol.	6: Pedal	3: M.Motor	7: Aux.Out	4: PulyPos	8: Aux.In	
1: Jog XYZ	5: Synchro									
2: Sol.	6: Pedal									
3: M.Motor	7: Aux.Out									
4: PulyPos	8: Aux.In									
										

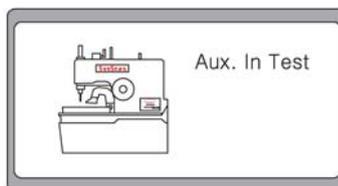
8) Проверка дополнительных входных данных (Aux. In test)

(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «8» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).

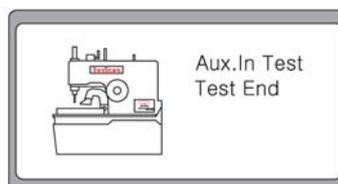


(2) Когда на экране появится отображение начала проверки, нажмите ENTER (Ввод), чтобы выполнить проверку дополнительных входных данных.

- При нажатии на аварийный переключатель включается лампочка ON/OFF (Вкл/выкл). При нажатии на данный переключатель еще раз лампочка ON/OFF (Вкл/выкл) включается.
- При оттягивании пружины датчика нити вперед, аварийная лампочка выключается. При оттягивании пружины датчика нити назад в исходное положение, аварийная лампочка включается.



(3) Если нажать на кнопку READY (🐾), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.



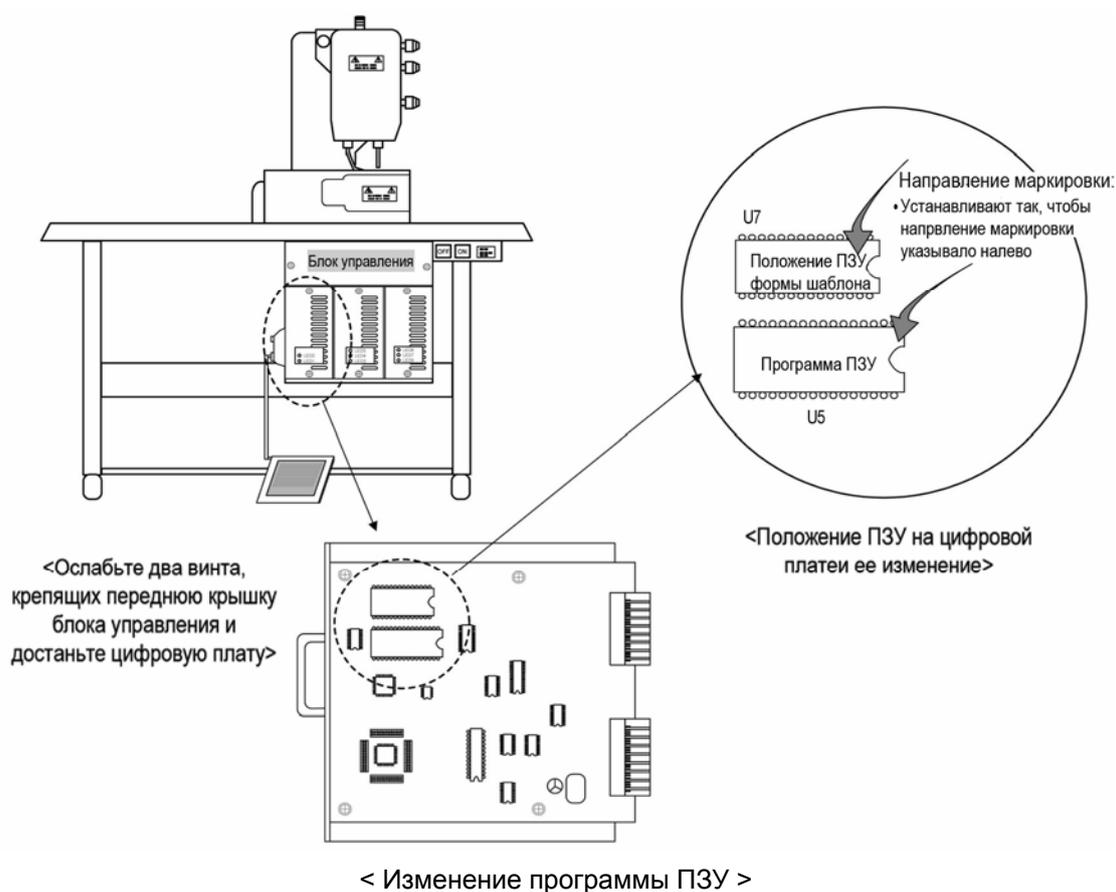
ИЛИ



ИЗМЕНЕНИЕ ПРОГРАММЫ ROM (ПЗУ =Постоянное запоминающее устройство)

7-1) Установка измененной программы ПЗУ

- (1) Чтобы избежать удара электрическим током, после выключения подождите 5 минут.
- (2) Откройте крышку блока управления машины SPS/D-BH3000.
- (3) Установите отдельно поставляемую программу ПЗУ в месте расположения «U18» на операционной панели, в гнездо которого вставляется ПЗУ, в указанном направлении на панели (направление маркировки указывает налево).
- (4) Прижмите плотно пальцами программу ПЗУ так, чтобы она вошла в гнездо.
- (5) Как правило, программу ПЗУ устанавливают на момент поставки на заводе. Не переставляйте программу ПЗУ без явной необходимости.



Тип ПЗУ	Обозначение цифровой платы	Тип ПЗУ	Номер вывода (штыря)
ПЗУ сохранения шаблона	U7 (Верхнее гнездо)	AT28C256	Вывод 28
Программа ПЗУ	U5 (Нижнее гнездо)	27C010	Вывод 32

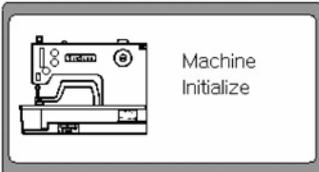
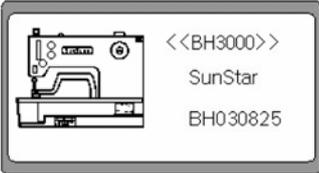
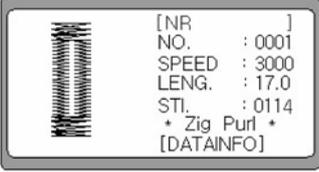
<Тип ПЗУ и положение установки>

◀Примечание▶

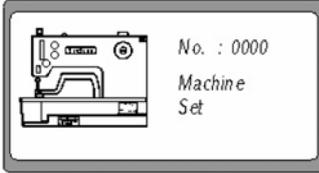
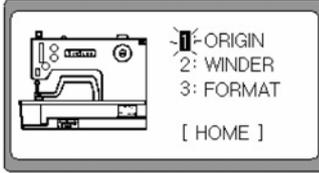
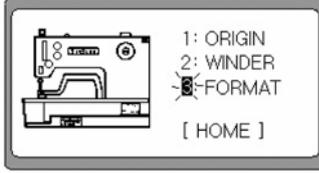
Если вы вставите программу в неправильном направлении, то можете ее повредить. Вставляйте в том положении, при котором вывод (штырь) соприкасается с гнездом.

7-2) Операции, которые необходимо выполнить после изменения программы ПЗУ

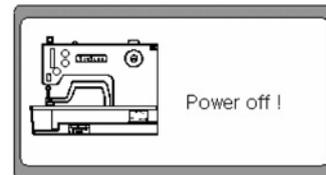
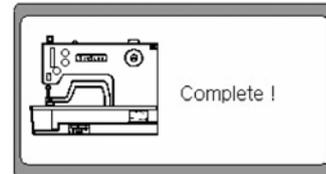
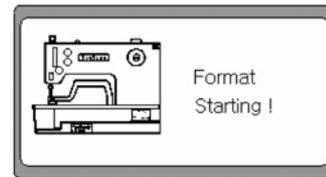
1) Первые действия для начала работы

<p>(1) Пожалуйста, включите электропитание во время нажатия клавиши READY (готово). После этого на экране появится сообщение с параметрами пошива и двигателя, установленными по умолчанию.</p>		 (hold on) +  (hold on) + "Power ON"
<p>(2) После отображения сообщения о завершении установки на экране высветится первоначальный логотип.</p>		
<p>(3) Нажмите педаль вверх на шаг 1, чтобы перейти в режим пошива. После чего оригинальное положение машины и начальная точка игловодителя установятся автоматически, после этого вернется первоначальное изображение на экране.</p>		

2) И затем выполните форматирование

<p>(1) Пожалуйста, включите электропитание во время нажатия клавиши READY (готово). После этого на экране появится сообщение с параметрами пошива и двигателя, установленными по умолчанию.</p>		 ↓
<p>(2) Выберите нужный номер пошива для "0000", используя клавишу -. После чего изображение на экране изменится автоматически.</p>		 ↓
<p>(3) Нажмите ENTER (ввод) и появится меню настройки. 1. Исходное положение : Установка точки исходного положения и автоматической наивысшей точки остановки 2. Намотчик нити: Функция намотки нижней нити 3. Форматирование : Функция форматирования памяти.</p>		 ↓
<p>(4) Выберите 3 в меню, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), после чего нажмите ENTER (ввод) для перехода к формату памяти. Произойдет автоматическая инициализация.</p>		 OR   ↓

(5) Отключите электропитание, после чего включите его обратно. Инициализация завершена.



◀Примечание▶

При изменении программы ПЗУ в обязательном порядке необходимо произвести 1) инициализацию, 2) форматирование памяти. В противном случае, значения параметров могут измениться на неправильные.

СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Код ошибки	Описание	Причина и устранение неисправности
3	Ошибка положения игловодителя (Либо при окончании шитья, либо при вращении шкива вручную игловодитель не устанавливается в нужном положении) (высшая точка рычага нитепритягивателя)	<ul style="list-style-type: none"> Вращайте шкив вручную и установите рычаг нитепритягивателя в наивысшее положение
4	Ошибка границ (Если размер шаблона выходит за границы X и Y)	<ul style="list-style-type: none"> Создайте шаблон снова
5	Ошибка движения ножа (Нож не возвращается обратно)	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте соленоид Проверьте не застрял ли нож в материале
6	Ошибка исходной точки X	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте сенсор и кабель X
14	Плохая работа вентилятора	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте вентилятор
15	Ошибка определения типа главного двигателя	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте кабель кодирующего устройства и головной вал двигателя
16	Ошибка исходной точки Y	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте сенсор и кабель Y
26	Ошибка оригинального положения лапки	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте сенсор прижимной лапки и кабель
7	Ошибка положения прижимной лапки (Прижимная лапка расположена неправильно)	<ul style="list-style-type: none"> Отключите питание и включите заново Установите оригинальное положение в шаблоне № 0
8	Ошибка в Цепном пошиве (Неправильная установка Цепного пошива)	<ul style="list-style-type: none"> Если Цепной пошив установлен на ON (вкл.) без установки номера шаблона в Set – No
9	Превышение допустимого количества стежков (Когда общее количество стежков превышает 768)	<ul style="list-style-type: none"> Создайте шаблон снова
60,61	Ошибка контакта синхронизатора	
126	Неправильна работа основного вала двигателя	
127	Ошибка кодирующего устройства АВ	
128	Плохое подключение кодирующего устройства (Ошибка в линии отключения кодирующего устройства)	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь правильность подключения
129	Перегрузка основного вала двигателя (перегрузка)	<ul style="list-style-type: none"> Плохое соединение двигателя головного вала Проверьте перегрузку
130	Ошибка сигнала синхронизатора	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте сигнал синхронизатора
133	Ошибка перегрузки тока	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте плату основного вала
9999	Ошибка типа двигателя основного вала	

СПОСОБЫ ИЗМЕНЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ И ИХ КЛАССИФИКАЦИЯ

9-1) Номера параметров, относящихся к общему шитью (Группа А)

- ✳ Включите электропитание, одновременно нажимая на левую кнопку и кнопки прижима UP/DOWN. После этого на экране начинает мигать «1». Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и на экране отобразится перечень параметров Группы А. С помощью кнопки DOWN (Вниз) выберите нужный номер и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем появляется отображение установки параметра. С помощью клавиш (+) и (-) измените значения параметра. Нажмите на ENTER (Ввод), чтобы сохранить в памяти измененные значения.

№	Функция и описание	Наименование функции	Диапазон настройки	По умолчанию	Единица измерения
A-01	Максимальная скорость шитья	м стежков в мин	4000 стежков/мин	3000 стежков/мин	100 стежков/мин
A-02	Установка скорости в начале шитья для 1-го-5-го иглы (установка мягкого старта)	Медленная	1-я игла: 100 – 900 2-я игла: 100 – 2700 3-я игла: 100 – 2700 4-я игла: 100 – 2700 5-я игла: 100 – 2700	200 стежков/мин 500 стежков/мин 1000 стежков/мин 1500 стежков/мин 2000 стежков/мин	100 стежков/мин
A-03	Установка положения перемещения по X-Y	F pos	-100 – 100	0	1
A-04	Установка скорости обрезки нити	T spm	200 – 400 стежков/мин	300 стежков/мин	100 стежков/мин
A-05	Время соленоида движения ножа	Sol 0	4 – 1020 стежков/мин	100 стежков/мин	4 стежков/мин
A-06	Время соленоида возврата ножа	Sol 1	4 – 1020 стежков/мин	100 стежков/мин	4 стежков/мин
A-07	Время соленоида регулировки натяжения для типа петли	Sol 2	4 – 1020 стежков/мин	100 стежков/мин	4 стежков/мин
A-08	Время соленоида общего натяжения	Sol 3	4 – 1020 стежков/мин	100 стежков/мин	4 стежков/мин
A-09	Tutty Соленоида для движения ножа	Duty 0	10 – 30 %	10%	5 %
A-10	Tutty Соленоида для возврата ножа	Duty 1	10 – 30 %	10%	5 %
A-11	Tutty Соленоида для регулировки натяжения для типа петли	Duty 2	10 – 50 %	30%	1 %
A-12	Tutty Соленоида Для общего натяжения	Duty 3	10 – 50 %	30%	1 %
A-13	Функция регулировки поднятия/опускания прижимной лапки после пошива	Endpf	0: Прижимная лапка внизу 1: Прижимная лапка сверху	1	1 %
A-14	Регулировка силы ножа	KFO-F	4 – 60 стежков/мин	20 стежков/мин	4
A-15	Регулировка момента возвращения ножа	KFO-R	4 – 60 стежков/мин	36 стежков/мин	4
A-16	Установка функции детектора нити	ThCut	0: откл. 1: вкл.	0	1
A-17	Функция регулировки поднятия/опускания прижимной лапки в момент возврата в оригинальное положение во время экстренной остановки после определения нити	St-PF	0: Прижимная лапка внизу 1: Прижимная лапка сверху	0	1
A-18	Регулировка стежков определения нити	ThSti	3 – 15 стежков	5 стежков	1 стежок
A-19	Установка размера Y прижимной лапки	YSize	20 – 70 мм	30 мм	1 мм
A-20	Установка счетчика продукции По возрастанию/По убыванию	CntMd	0: По возрастанию 1: По убыванию	1	1
A-21	Установка счетчика продукции	CntFg	0: откл. 1: вкл.		
A-22	Установка режима DOWN	DnZMd	- Buzz & Key - Key - Buzz	Buzz & Key	
A-23	Установка размера X прижимной лапки	Xsize	4 – 10 мм	4 мм	1 мм

◀Примечание▶

После завершения ввода изменений отключите питание и включите его вновь.

9-2) Номера функций сервомотором (Группа В)

※ Включите электропитание, нажимая одновременно на клавиши UP/DOWN, а затем на экране начнет мигать «1». Пользуясь клавишей Down (Вниз), выберите «2» и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). На экране отобразится перечень параметров Группы В. С помощью клавиши Down (Вниз) выберите нужный номер и нажмите на ENTER (Ввод). Затем появится установленный параметр. Значения параметров изменяют, пользуясь клавишами (+) и (-). Чтобы сохранить измененные значения, нажмите на ENTER (Ввод) еще раз.

№	Функция и описание	Наименование функции	Диапазон настройки	Исходное состояние		Ед. измерения, примечания
				Fortum IV	Sanyo	
В-01	Определение скорости в положении остановки	pos_sps	2 – 510	400	400	2 spt
В-02	Скорость непосредственно перед остановкой	end_spd2	0 – 255	50	50	1 spt
В-03	Время задержки для правильной остановки	StopDelay	4 – 1020	20	20	4 мс
В-04	Определение расстояния перед 1-м положением	DIST1	0 – 255	50	50	1 импульс
В-05	Скорость P-Gain (коэффициента усиления)	KCA1	0 – 1000	15	30	1
В-06	Не используется	–	–	–	–	–
В-07	Скорость D-Gain (коэффициента усиления)	KC1C	0 – 1000	15	0	1
В-08	Не используется	–	–	–	–	–
В-09	Положение P-Gain (коэффициента усиления)	KF1A	0 – 1000	125	100	1
В-10	Не используется	–	–	–	–	–
В-11	Положение D-Gain (коэффициента усиления)	KF1C	0 – 5000	1750	700	1
В-12	Скорость	spd_unit	1 – 255	100 об/мин		1 об/мин
В-13	Мощность при установке шкива	KH1	10 – 100	40		1
В-14	Изменение расстояние при установке шкива	KH2	10 – 100	20		1
В-15	Сниженная скорость от сигнала остановки до положения определения скорости	accelA	2 – 100	40	35	2
В-16	Повышение скорости (Чем выше скорость, тем больше повышение)	accelB	10 – 100	70	25	1
В-17	Понижение скорости (Чем выше скорость, тем больше понижение)	accelC	10 – 100	40	15	
В-18	Снижение скорости от положения определения скорости до остановки	accelD	2 – 100	8	5	1
В-19	Значение инерции швейной машины	Inertia	0 – 255	0		регулировка инерции мотора
В-20	Не используется	SPMUPPER	–	–		–
В-21	Наивысшее положение ГВС	UPPosition	0 – 8000	720	4000	1
В-22	Не используется	IND_REFM	–	–		–
В-23	2-е положение P-Gain (коэффициента усиления)	KF2A	0 – 1000	400	200	1
В-24	2-е положение D-Gain (коэффициента усиления)	KF2C	0 – 5000	3000	500	1
В-25	Размер шкива швейной машины	PULY_SIZEM	0 – 8000	1440	8000	1
В-26	Остановка в самом низком положении	CutStarM	0 – 358	70		1
В-27	Остановка в наивысшем положении	CutEndM	0 – 358	0	0	Серия машин Fortuna III имеет фиксированные значения
В-28	Время считывания датчика синхронизатора	SLockTmM	5 – 1275	40 × 0,1		0,5 с
В-29	Время определения перегрузки	OvLoadM	5 – 1275	30 × 0,1		0,5 с
В-30	Фиксирование мотора во время паузы (возможно/невозможно)	HOLD_FG	0: Вкл. 1: Выкл.	0: Выключен		1
В-31	Направление вращения сервомотора	DIR_MODE	0: Обратное направление (Реверс) 1: Вперед	1: По часовой стрелке		1
В-32	Время определения исходного положения датчика	Orgtm	4 – 1020 мс	500 мс	4 мс	

◀Примечание▶

Когда вы завершите изменение параметров, выключите электропитание машины, а затем включите его вновь.