



Phiên bản 1.0



ISO 9001 Certification of Quality System

FORTUNA[®]

Series 5



- 1) Để sử dụng nhiều nhất với sự dễ dàng, vui lòng đọc hướng dẫn sử dụng này trước khi bắt đầu sử dụng.
- 2) Giữ sách hướng dẫn này ở nơi an toàn để tham khảo khi máy bị hỏng.

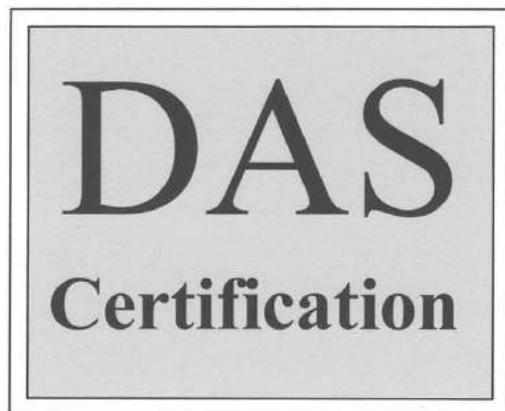
UNNS NSOISSISO NSIUS,NITE, 1047,ATS,ISEE,PPRAN,2,, NSNSTLT,DDNS



1. Cảm ơn bạn đã mua sản phẩm của chúng tôi. Dựa trên chuyên môn và kinh nghiệm dày dặn tích lũy được trong sản xuất máy may công nghiệp, SUNSTAR sẽ sản xuất các loại máy may công nghiệp có chức năng đa dạng hơn, hiệu suất cao, hoạt động mạnh mẽ, nâng cao độ bền và thiết kế tinh xảo hơn để đáp ứng một số nhu cầu của người dùng.
2. Vui lòng đọc kỹ hướng dẫn sử dụng này trước khi sử dụng máy. Đảm bảo sử dụng máy đúng cách để tận hưởng toàn bộ hiệu suất của nó.
3. Các thông số kỹ thuật của máy có thể thay đổi, nhằm mục đích nâng cao hiệu suất của sản phẩm mà không cần thông báo trước.
4. Sản phẩm này được thiết kế, sản xuất và bán như một máy may công nghiệp. Nó không nên được sử dụng cho mục đích khác ngoài mục đích công nghiệp.



SUNSTAR MACHINERY CO., LTD. N.S..



Scope of Quality Approval

The following Company

SUNSTAR ELECTRIC CO., LTD.

The Company has been approved for the following scope of operation:

**Manufacture, Sale and Servicing of Motors and Controllers
for Sewing Machines and Embroidery Machines**

Scope of approval: **NACE 19, Electrical and optical equipment**

Date of Certificate Issue: 26th November 2003

Certificate Valid until: 26th November 2006

Certificate Number: K01-1714

Authorized

A handwritten signature in cursive script that reads 'D.A. Smith'.

Date

03rd December 2003

DAS CERTIFICATION Ltd.

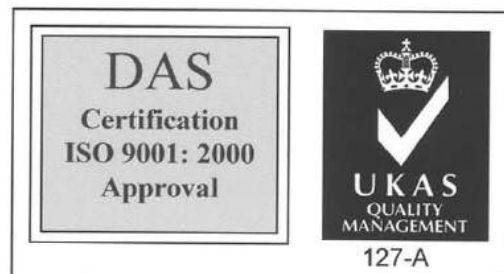
Company Number: 3384526

6 Amber Court, Crich Lane,

Belper,

Derbyshire DE56 1 HG

Telephone & Fax: +44 (0) 1773 828586





NGƯỜI SỬ DỤNG'NS

THỦ CÔNG

1. Hướng dẫn an toàn •••••6
2. Những lưu ý trước khi sử dụng•••••số 8
3. Định vị và sử dụng các bộ phận của hộp điều khiển •••••10
4. Cài đặt•••••11
5. Đấu dây và nối đất •••••20
6. Kết nối dây đất của máy may và động cơ•••23
7. Những điều cần kiểm tra sau khi cài đặt •••••23
8. Tên phần đơn vị chương trình và phương pháp sử dụng •••••24
9. Tên bộ phận vận hành đơn giản và phương pháp sử dụng••40
10. Phương pháp sử dụng phần mềm đầy đủ chức năng của Fortuna series 5 ••45
11. Sự cố và xử lý sự cố •••••70
12. Cách đặt bộ điều khiển •••••71
13. Sơ đồ khối •••••72
- ✘ Sách bộ phận •••••73

1

SAFETY INSTRUCTION

Hãy nhớ đọc và ghi nhớ các hướng dẫn sau trước khi bạn cài đặt và sử dụng FORTUNA SERVOMOTOR.

1) Sử dụng và Mục đích

Sản phẩm này được thiết kế, sản xuất và bán như một máy may công nghiệp. Nó không nên được sử dụng cho mục đích khác ngoài mục đích công nghiệp.

2) Môi trường làm việc

① Nguồn năng lượng

- Điều mong muốn là điện áp của nguồn điện được giữ trong phạm vi 10% của điện áp danh định.
- Điều mong muốn là tần số của nguồn điện được duy trì trong phạm vi 10% của tần số danh định. (50/60)
- SERVOMOTOR chỉ có thể hoạt động bình thường trong trường hợp những điều đã nêu ở trên được giữ nguyên.

② Tiếng ồn điện từ

- Điều mong muốn là những thiết bị gây ra trường điện từ mạnh hoặc tần số cao không sử dụng cùng một ổ cắm điện như trên và tránh xa nó.

③ Nhiệt độ và độ ẩm

- Giữ nhiệt độ môi trường trên 5 độ và dưới 40 độ C.
- Không bao giờ sử dụng nó ngoài trời và tránh tia
- sáng trực tiếp. Tránh xa vật nóng như bếp.
- Keep the ambient humidity above 30% and below 95%.

④ Không bao giờ sử dụng nó gần khí và chất nổ.

⑤ Không sử dụng nó ở nơi có độ cao 1.000m hoặc cao hơn mực nước biển.

⑥ Giữ nhiệt độ bảo quản cao hơn 25 độ dưới 0 và thấp hơn 55 độ C khi không sử dụng.

3) Cài đặt

Làm theo hướng dẫn cẩn thận khi cài đặt nó.

① Đảm bảo bắt đầu cài đặt nó sau khi rút phích cắm điện ra khỏi ổ cắm.

② Cố định cáp để nó có thể không di chuyển và không cho phép các bộ phận chuyển động như dây đai bị ảnh hưởng. (Giữ khoảng cách ít nhất 25mm với chúng.)

③ Đảm bảo đã nối đất Bộ điều khiển, Mô tơ và Máy may.

④ Đảm bảo rằng điện áp của nguồn điện phù hợp với thông số kỹ thuật của Bộ điều khiển trước khi bật nguồn.

⑤ Bảo sử dụng Điện áp cực thấp An toàn khi lắp thêm một vật dụng hoặc một phụ kiện vào Bộ điều khiển.

4) Tháo rời

① Tháo nó ra, hãy nhớ đợi ít nhất 360 giây trước khi thực hiện bất kỳ hành động nào sau khi rút phích cắm ra khỏi nguồn điện sau khi tắt.

② Khi rút phích cắm ra khỏi nguồn điện, hãy nhớ tự khoét lỗ của phích cắm thay vì dây nối với phích cắm.

5) Dịch vụ và Bảo trì

- ① Đảm bảo rằng dịch vụ và bảo trì được thực hiện bởi một kỹ thuật viên lành nghề. Không bao giờ cố gắng vận hành với Động cơ và Bộ điều khiển đang mở.
- ② Khi lắp chỉ vào hoặc chạm vào máy, hãy nhớ tắt nguồn và bước xuống khỏi bệ máy.
- ③ Đảm bảo sử dụng các sản phẩm tiêu chuẩn được chỉ định để thay thế các bộ phận.

6) Các hướng dẫn an toàn khác

- ① Cần thận không để ngón tay chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào bao gồm cả thất lưng.
- ② Trong trường hợp tu sửa hoặc lắp thêm thiết bị, hãy đảm bảo tuân theo các tiêu chuẩn an toàn và đừng bao giờ cố gắng tiếp tục dựa trên những đánh giá của riêng bạn.
- ③ Không cố gắng vận hành khi đã tháo thiết bị an toàn.
- ④ Cần thận không để nước hoặc cà phê hoặc những thứ tương tự như những thứ được đưa vào Bộ điều khiển hoặc Động cơ. Không bao giờ làm rơi Bộ điều khiển hoặc Động cơ xuống đất.
- ⑤

✘ Các hướng dẫn được trình bày ở trên là để vận hành Động cơ Servo Fortuna an toàn hơn và đúng cách hơn. Việc bỏ qua các hướng dẫn này có thể gây ra hư hỏng cho máy hoặc gây thương tích cho người sử dụng.

Please follow all the instructions when operating the machine.

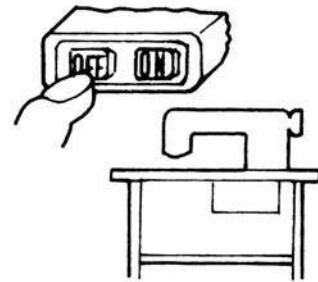
2

PRECAUTIONS BEFORE USE

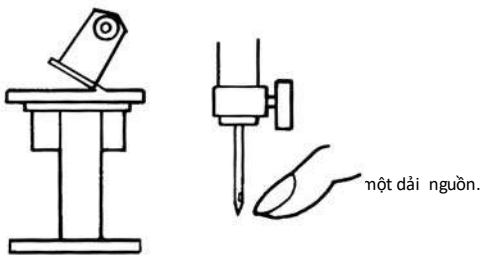
1. Không bật nguồn khi đang đập bàn đập.



2. Tắt nguồn khi để động cơ servo qua đêm.



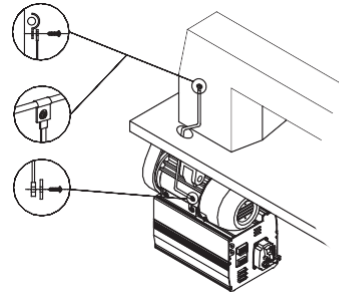
3. Tắt nguồn khi bảo dưỡng động cơ servo hoặc thay kim.



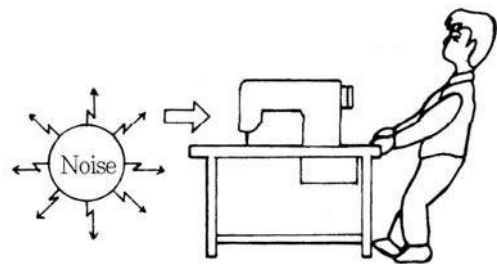
5. Không kết nối nh



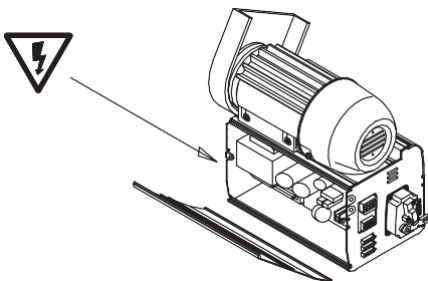
4. Đảm bảo giữ động cơ servo an toàn.



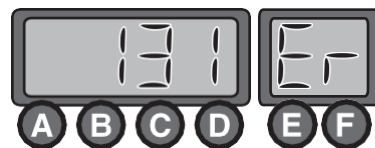
6. Lắp đặt động cơ servo cách xa các nguồn ồn, chẳng hạn như thiết bị tần số cao và máy hàn.



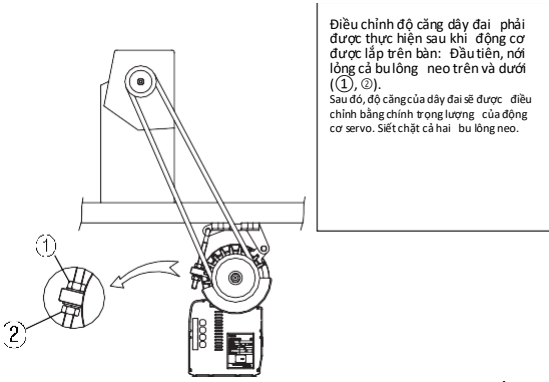
7. Tránh điện giật khi bảo dưỡng hộp điều khiển. (Chờ 6 phút trước khi mở nắp sau khi tắt nguồn.)



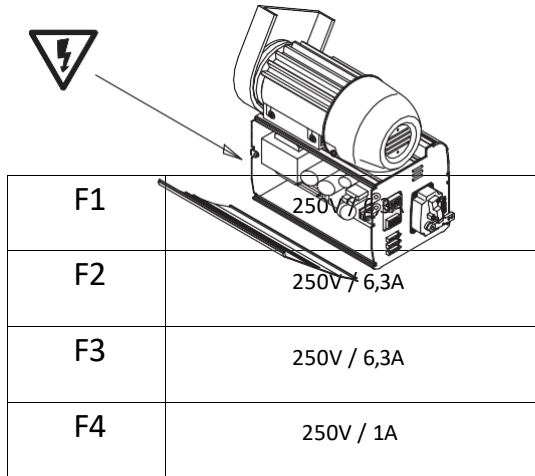
8. Khi một thông báo lỗi "E" xuất hiện trên màn hình kỹ thuật số, hãy ghi lại "E" mã, sau đó bật và tắt trước khi tiếp tục hoạt động (Liên hệ với đại lý địa phương nếu "E" thông báo vẫn tồn tại trên màn hình)



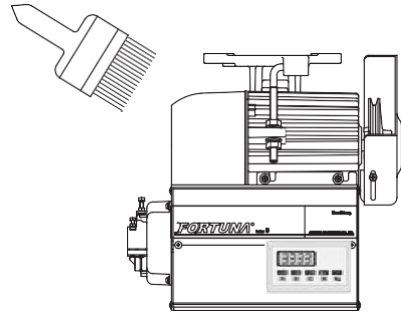
9. Điều chỉnh độ căng của dây đai đến mức tối ưu.



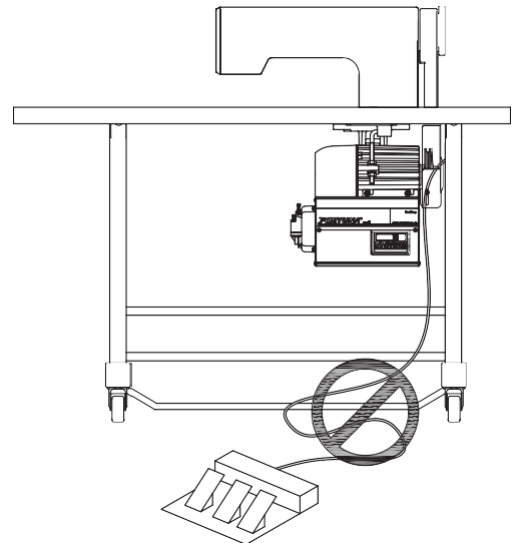
11. Khi thay thế cầu chì, sử dụng một mục tiêu chuẩn, mở nắp như thể hiện trong sơ đồ.



10. Làm sạch nó hai hoặc ba tuần một lần để không có bụi bẩn hoặc chất bẩn có thể chất thành đông.



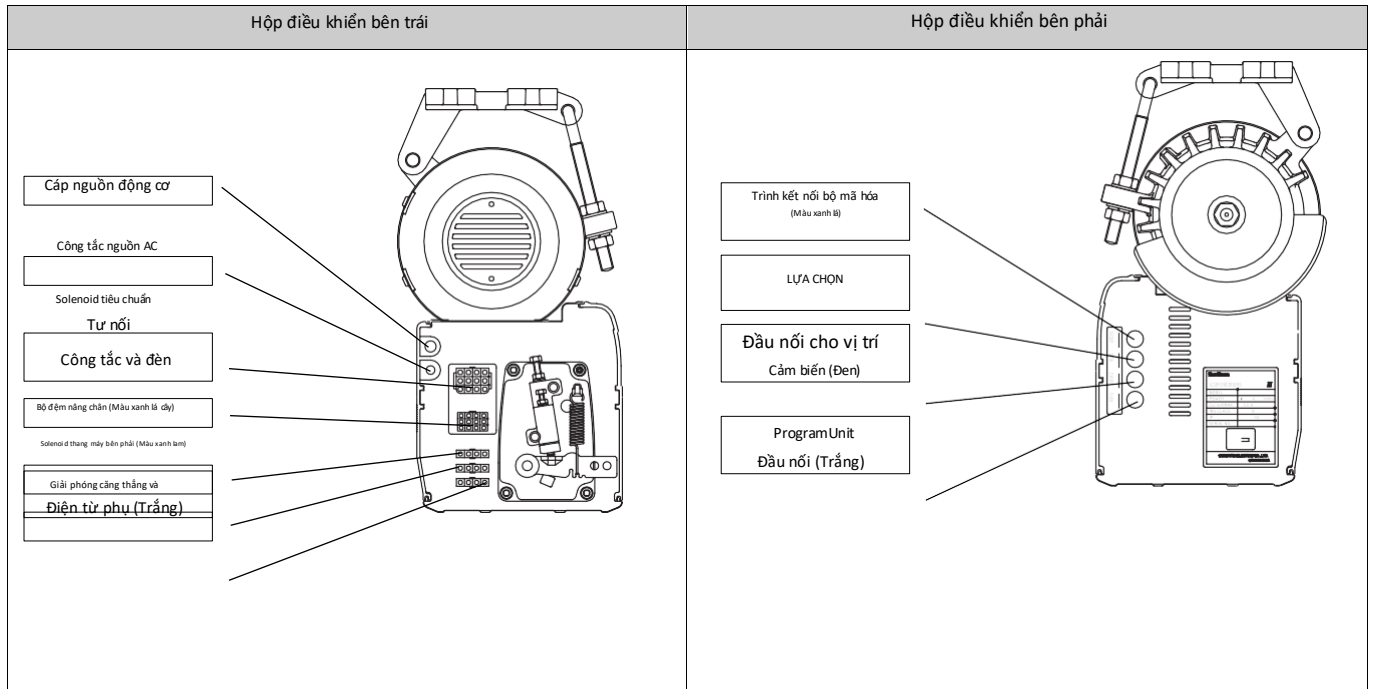
12. Làm cho chiều dài của cáp kết nối với các bộ phận bên ngoài như bàn đạp chân để càng ngắn càng tốt.



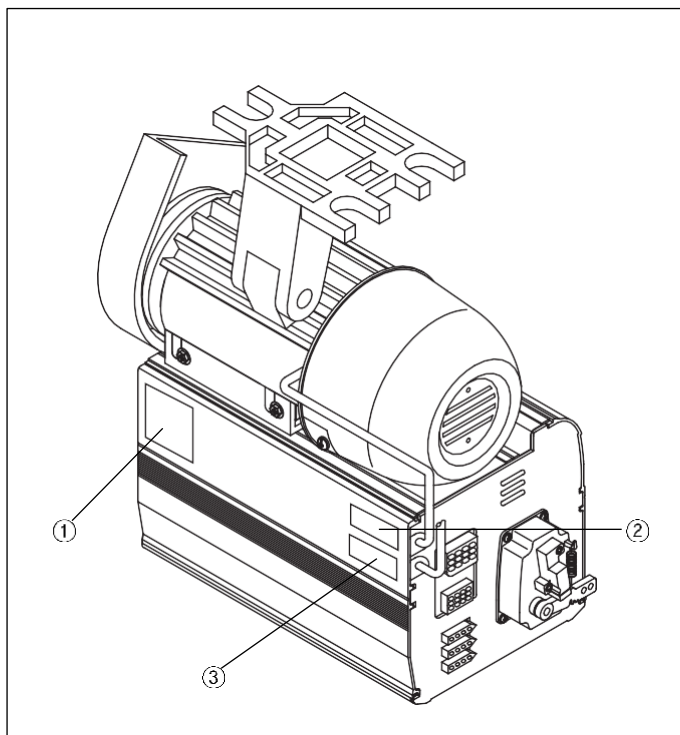
3

LOCATING AND USING PARTS OF THE CONTROLLER BOX

1) Bên trái và bên phải của hộp điều khiển



2) Bảng điều khiển phía sau



ⓘ Thận trọng



CẢNH BÁO

경고



Điện áp nguy hiểm sẽ gây ra thương tích.
 Đảm bảo đợi ít nhất 360 giây trước khi mở nắp này sau khi tắt công tắc chính và rút dây nguồn.

고압 전류에 의해 감전 될 수 있으므로 커버를 열 때는 전원을 내리고 전원 플러그를 뽑고 360초간 기다린 후 여십시오.

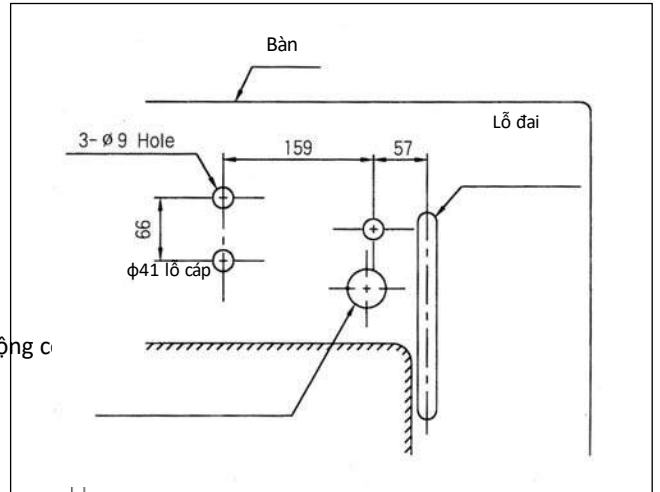
⊕ Động cơ
 ⊖ ĐẦU VÀO AC

4

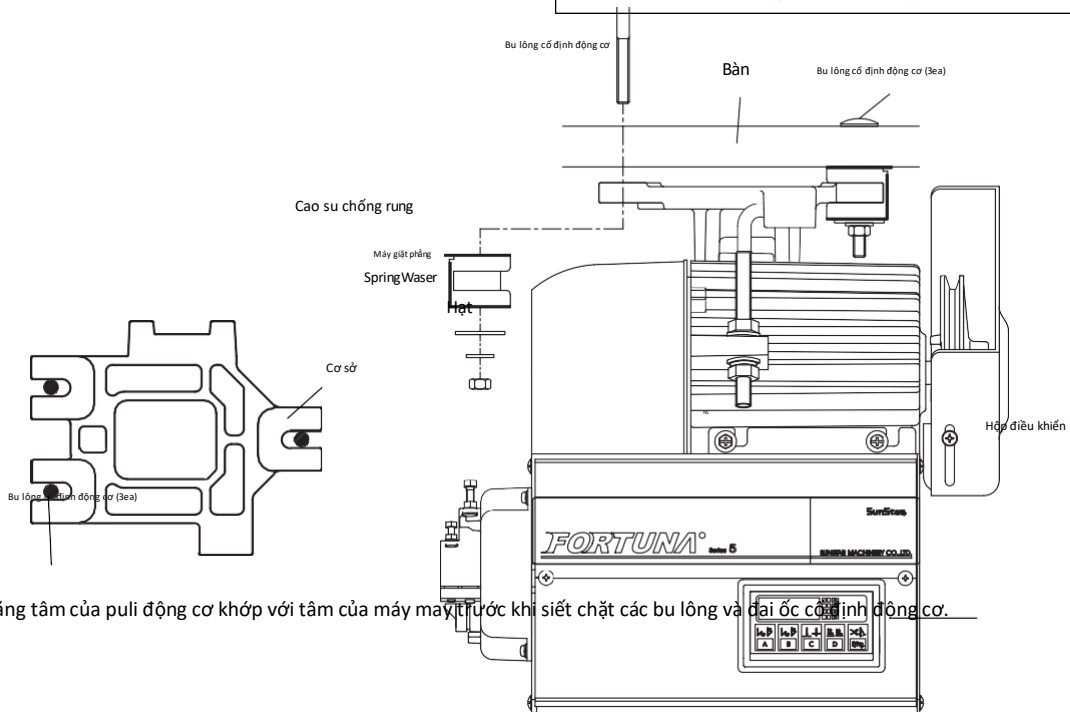
INSTALLATION

1) Gắn Động cơ Servo của bạn trên bàn

① Đảm bảo rằng các lỗ được khoan trên bàn như trong hình.



② Chèn ba bu lông cố định động cơ qua ba lỗ trên bàn. Gắn đế động cơ phẳng và vòng đệm lò xo trên thân bu lông, sau đó siết chặt bu lông bằng đai ốc.

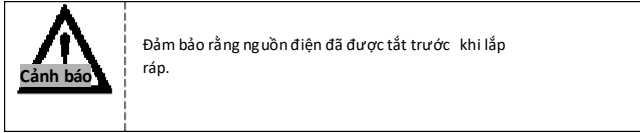


③ Đảm bảo rằng tâm của puli động cơ khớp với tâm của máy giặt trước khi siết chặt các bu lông và đai ốc cố định động cơ.

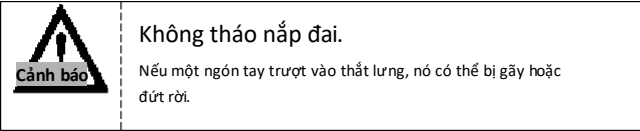
2) Lắp ráp nắp đai và điều chỉnh độ căng của đai

(1) Quy trình lắp ráp nắp đai

- ① Sau khi hoàn thành việc lắp động cơ, đưa hai ròng rọc của động cơ và máy may lại gần nhau bằng cách kéo máy may lại. Sau đó bạn có thể lắp đai dễ dàng như trong hình.

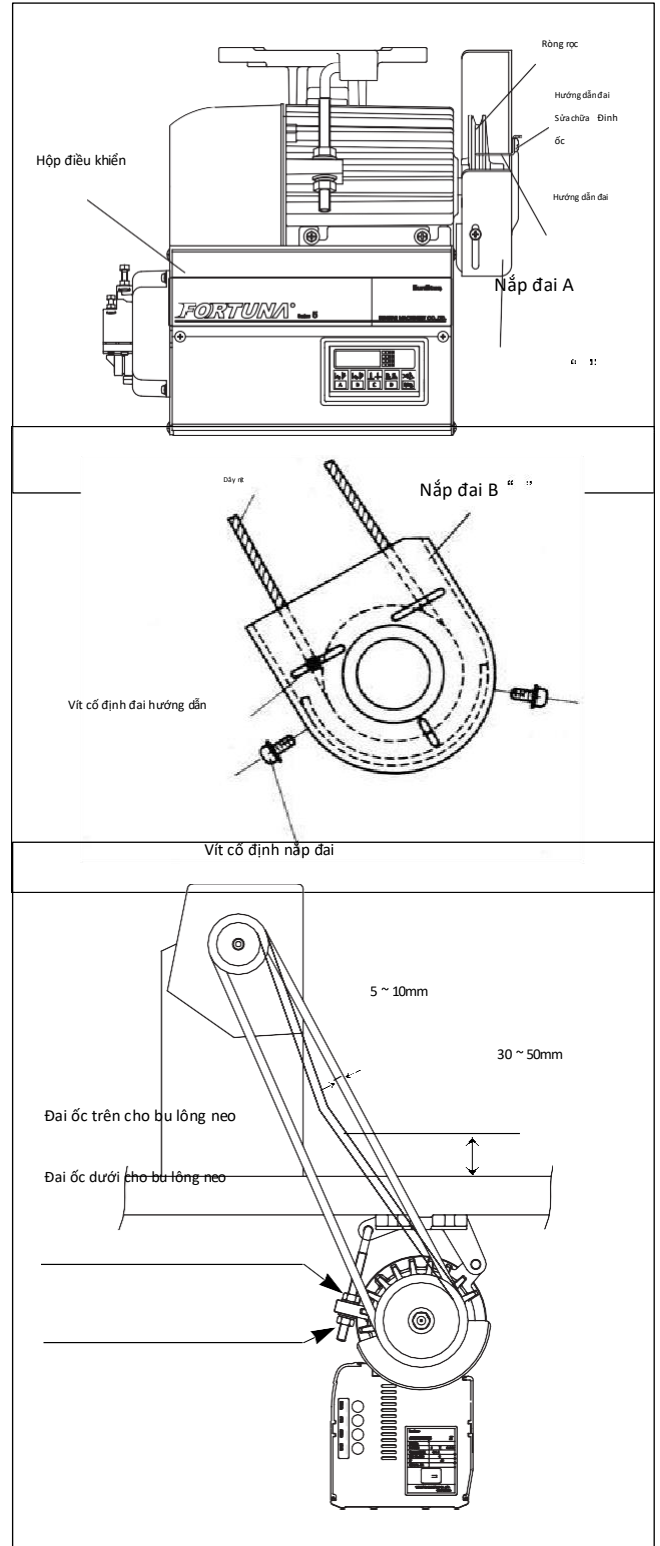


- ② Đặt nắp đai B, đảm bảo rằng nắp đai không tiếp xúc với đai, sau đó vặn chặt nắp bằng vít cố định.



(2) Điều chỉnh độ căng của dây đai

- ① Mức độ căng tối ưu Mức độ giữ tối ưu đạt được khi dây đai được đẩy thêm 5-10mm khi phần bề mặt trên cùng của dây đai ở khoảng 30-50mm trên đầu bàn được ấn bằng ngón tay với lực ~ 1 m / giây hoặc 1 Newton.
- ② Điều chỉnh mức độ căng Nếu mức độ căng ra ngoài phạm vi tối ưu, hãy điều chỉnh độ căng như sau. Đầu tiên, nới lỏng cả đai ốc trên và đai ốc dưới cho bu lông neo, để đai được kéo căng bằng chính trọng lượng động cơ. Thứ hai, chỉ siết chặt đai ốc trên đến mức động cơ không chuyển động. Thứ ba, vặn chặt đai ốc phía dưới để động cơ được cố định chắc chắn.



3) Gắn và điều chỉnh bộ điện từ nâng chân

(1) Mẫu SunStar KM-235

- ① Gắn công tắc nguồn chính trước vì công tắc nguồn thường được đặt ở giữa các giá đỡ điện từ.
- ② Bằng cách tham khảo hình bên phải và hướng dẫn lắp đặt kèm theo trong hộp đóng gói, xác định vị trí bề mặt chèn của chảo dầu, sau đó gắn bộ điện từ nâng chân.

Không.	Solenoid không.	Mô hình áp dụng
1	SPF-2	KM-235A, B

(2) Mẫu SunStar KM-250

- ① Đầu tiên, lắp ráp một bảng điều khiển cho phần đính kèm của đế điện từ chân vít ở mặt sau của KM-250.
- ② Gắn bộ điện từ của chân vít vào giá đỡ A. ” “
- ③ Gắn giá đỡ A với đế điện từ chân vít vào bảng điều khiển phía trên.
- ④ Gắn tay quay vào trục điện từ và sau đó kết nối nó với máy may.
- ⑤ Đặt một nắp trên cuộn dây điện từ.

(3) Các mô hình thông số kỹ thuật đặc biệt của SunStar

Quy trình lắp tương tự cho kiểu KM-235 được áp dụng

cho các mô hình khác được liệt kê dưới đây.

Không.	Solenoid không.	Mô hình áp dụng
1		KM-750-7, KM-750BL-7
2	SPF-3	KM-790-7, KM-790BL-7
3		KM-857-7, KM-867-7
4	SPF-4	KM-560-7
5	SPF-6	KM-957-7, KM-967-7
6	SPF-8	KM-757-7
7	SPF-9	KM-640BL-7

(4) Điều chỉnh điện từ

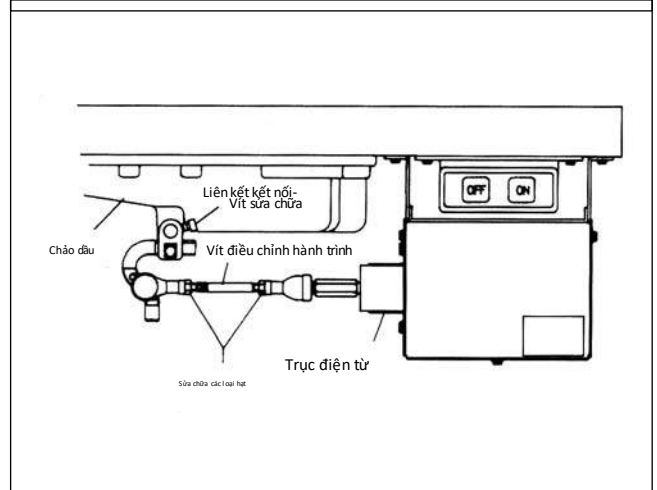
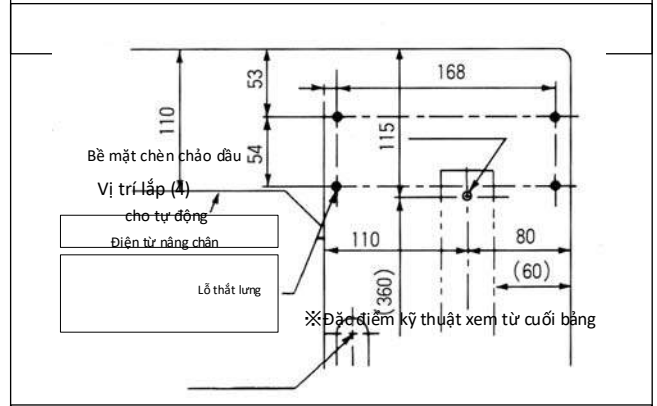
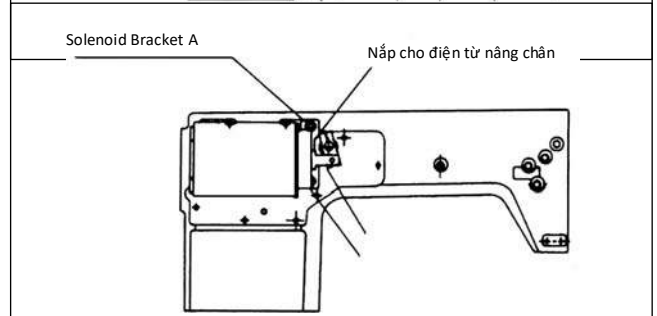
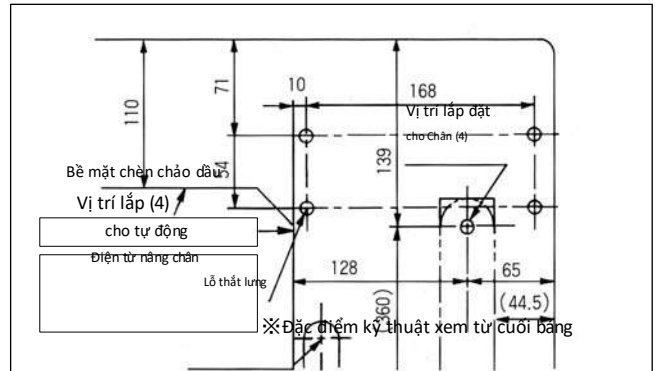
hành trình (Khoảng cách) của thang nâng chân tự động

① Điểm kiểm tra

Kiểm tra để đảm bảo rằng vít điều chỉnh hành trình nằm ở tâm của trục điện từ, tức là, bộ điện từ phải được lắp ráp song song với bề mặt dưới cùng của bàn. Nếu đế điện từ không nằm trong rãnh, hãy điều chỉnh sao cho vít song song với tâm của trục điện từ bằng vít cố định liên kết kết nối.

② Điều chỉnh quy trình

Khoảng cách di chuyển tĩnh của chân vít có thể được điều chỉnh bằng vít điều chỉnh hành trình. Đầu tiên, nối lỏng hai vít cố định và điều chỉnh hành trình dọc bằng vít điều chỉnh hành trình. Nối lỏng và siết chặt vít điều chỉnh hành trình sẽ giảm và tăng hành trình tĩnh của chân vít tương ứng. Sau khi điều chỉnh, vặn chặt vít cố định.



4) Gắn cảm biến vị trí (Bộ đồng bộ) và thiết lập phim

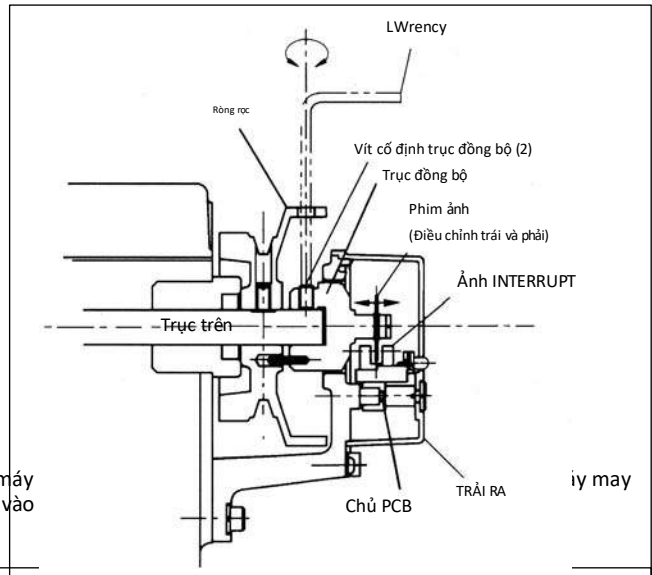
(1) Gắn cảm biến vị trí (Bộ đồng bộ hóa)

① Máy cắt chỉ SunStar.

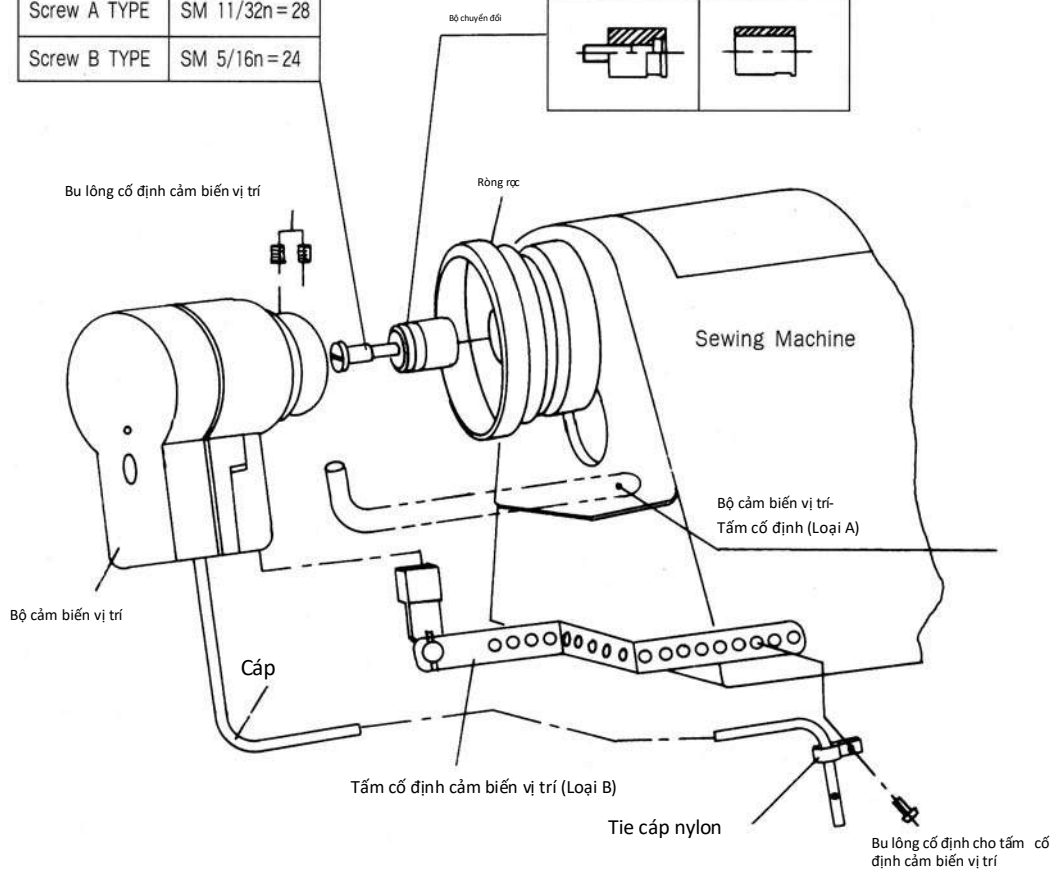
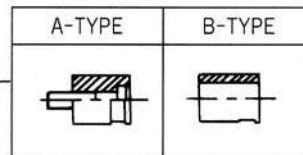
Tất cả các máy may cắt chỉ SunStar đều được trang bị cảm biến vị trí. Do đó, người dùng được yêu cầu điều chỉnh vị trí phim, nếu cần, như thể hiện trong hình.

② Tất cả các máy may khác (bao gồm cả nhãn hiệu của nhà sản xuất khác)

Đầu tiên, gắn bộ chuyển đổi gắn cảm biến vị trí vào trục trên của máy như thể hiện bên dưới trong hình. Thứ ba, cố định cảm biến vị trí vào

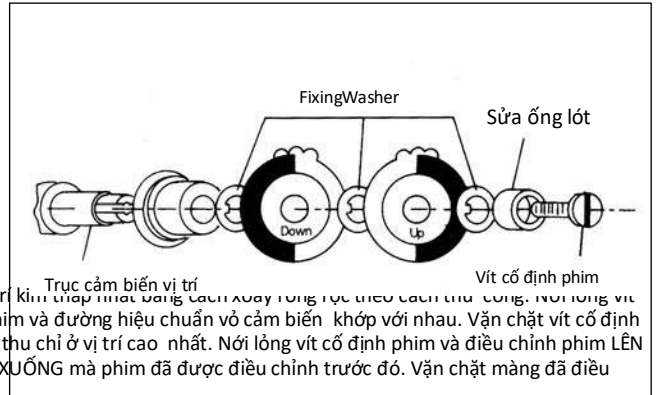


Sewing machine screw adaptor	Dimension
Screw A TYPE	SM 11/32n = 28
Screw B TYPE	SM 5/16n = 24



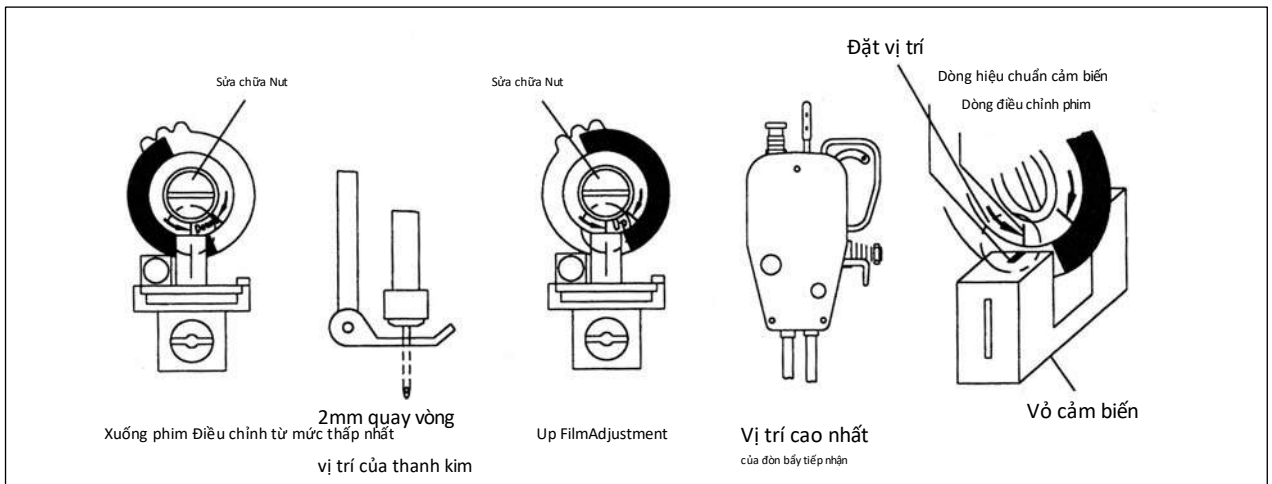
(2) Điều chỉnh phim của cảm biến vị trí

① Lắp ráp các phim và cảm biến vị trí theo thứ tự như trong hình.

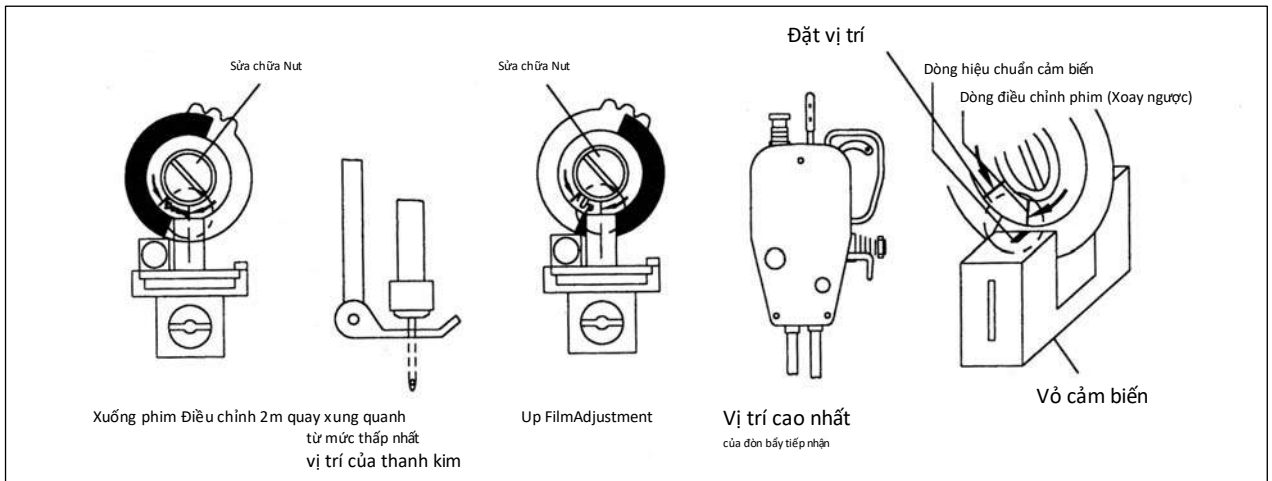


② Sau khi hoàn thành việc lắp ráp, đặt trục kim chặt ở điểm đi lên từ vị trí kim thấp nhất bằng cách xoay trục theo cách từ dưới lên. Nới lỏng vít cố định phim và điều chỉnh phim XUỐNG sao cho đường cân chỉnh phim và đường hiệu chuẩn vỏ cảm biến khớp với nhau. Vặn chặt vít cố định phim đến mức không thể xoay phim được. Tương tự như vậy, đặt bộ thu chỉ ở vị trí cao nhất. Nới lỏng vít cố định phim và điều chỉnh phim LÊN như thể hiện trong hình, trong khi thận trọng không di chuyển phim XUỐNG mà phim đã được điều chỉnh trước đó. Vặn chặt màng đã điều chỉnh bằng vít cố định.

(3) Điều chỉnh phim của máy may quay ngược



※Đối với máy may quay ngược, các đường điều chỉnh phim nằm ở mép phải của “HƯỚNG LÊN” và “XUỐNG” phim nên phù hợp với đường tâm của cảm biến.



Thận trọng

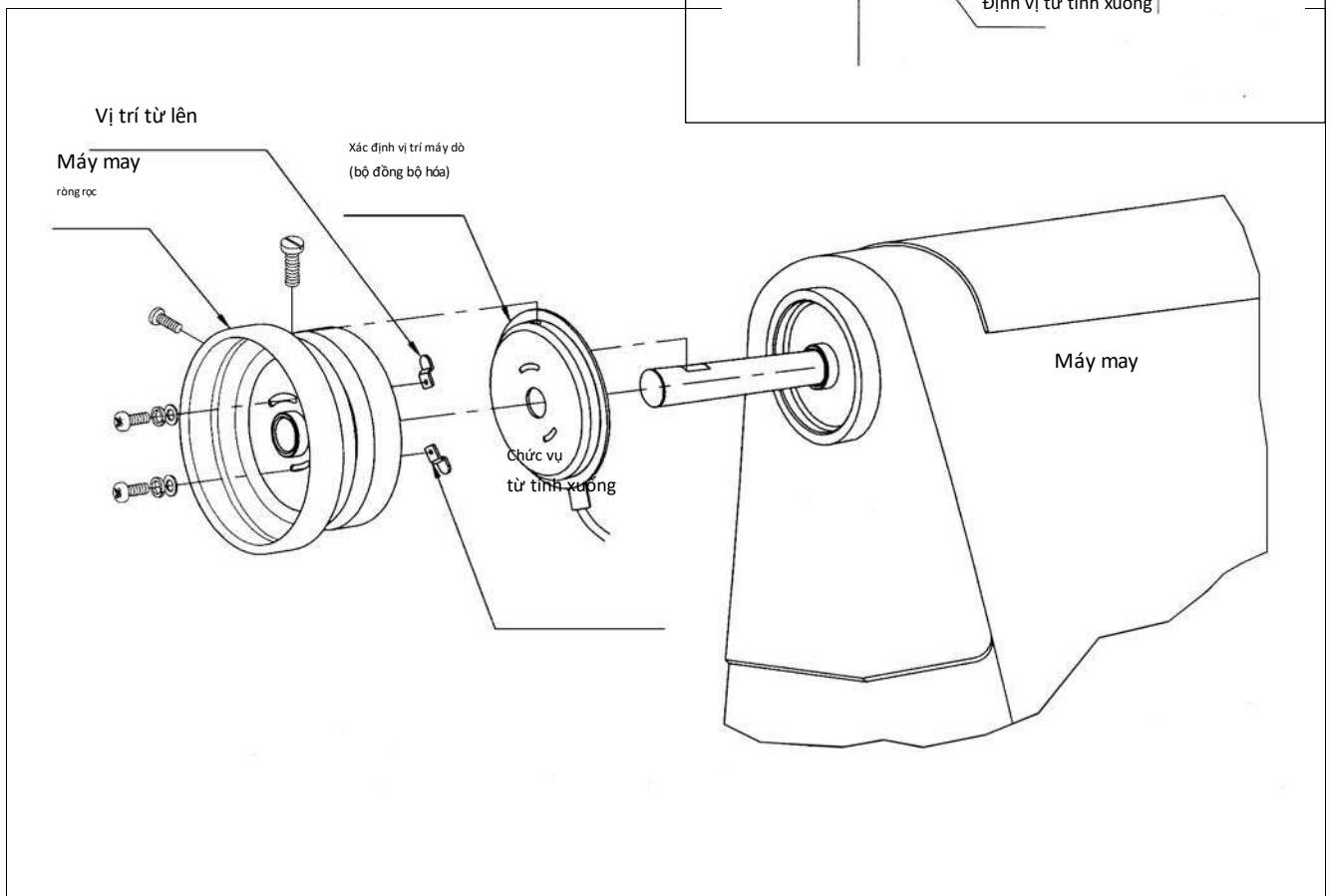
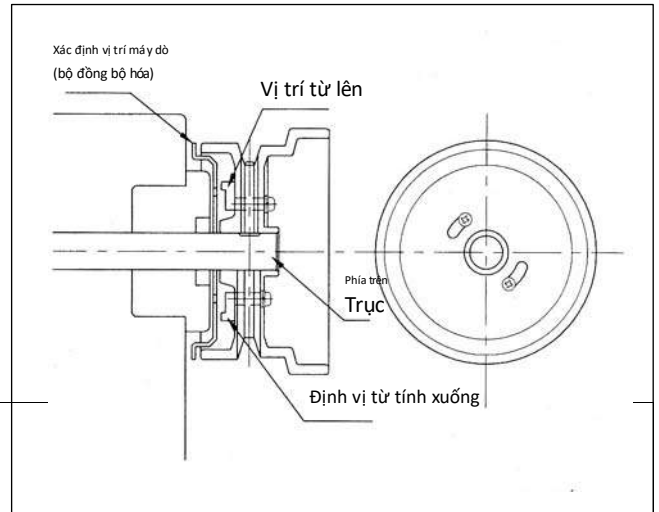
Sau khi điều chỉnh phim của máy dò vị trí, hãy đảm bảo quay động cơ trong 3 ~ 5 giây bằng cách đạp để Bộ điều khiển có thể nhớ vị trí của phim.

5) Cách trang bị và điều chỉnh một máy dò vị trí tích hợp (bộ đồng bộ hóa)

(1) Cách trang bị máy dò vị trí tích hợp (máy đồng bộ hóa)

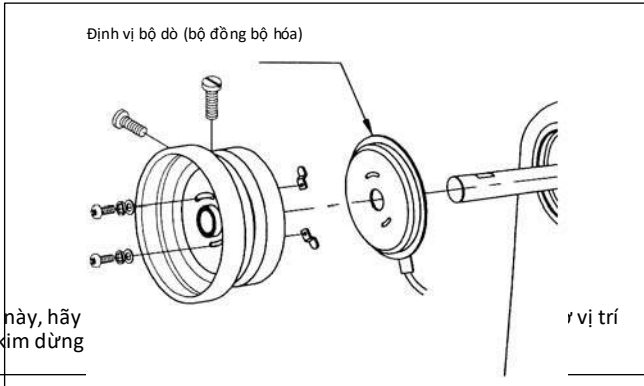
► Trong trường hợp máy cắt chỉ SunStar

Khi một bộ dò tìm vị trí tích hợp (bộ đồng bộ hóa) cho máy may với máy cắt chỉ SunStar được trang bị, tất cả những gì người dùng cần làm là chỉ cần điều chỉnh vị trí của từ tính để phát hiện theo nhu cầu của họ.

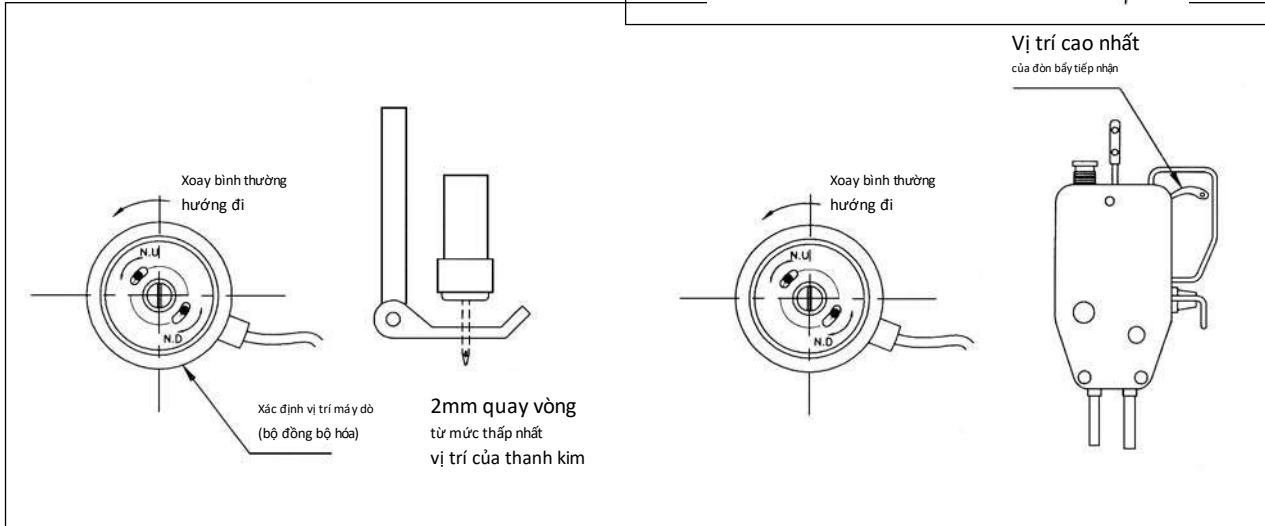


(2) Cách điều chỉnh nam châm của máy dò vị trí

① Lắp ráp máy dò theo thứ tự sau các hình ảnh.

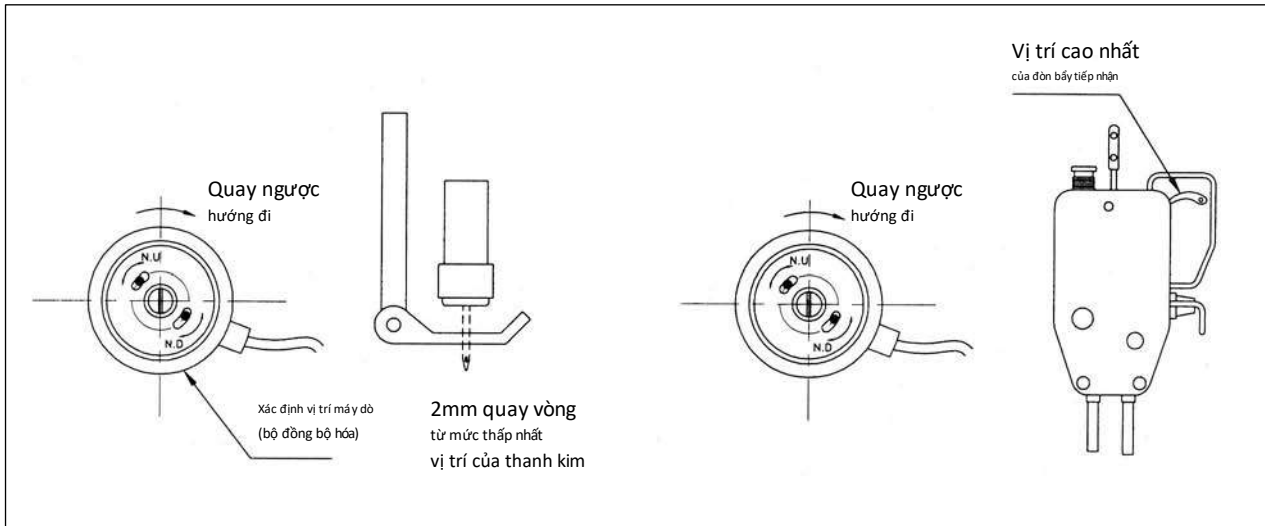


② Sau khi lắp ráp xong, bật nguồn bộ điều khiển và đạp bàn đạp. Lúc này, hãy mong muốn bằng cách di chuyển nam châm tới lui dọc theo vị trí kim dừng



(3) Cách điều chỉnh máy dò vị trí trong trường hợp máy may quay ngược

※ Nó giống như hướng được sử dụng cho hướng quay bình thường

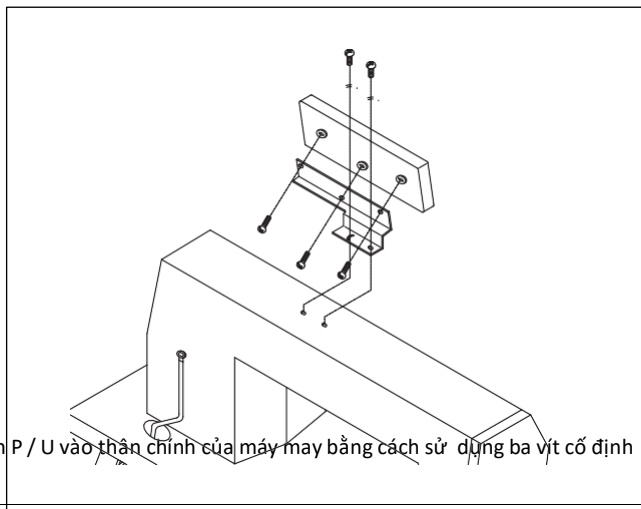


Sau khi điều chỉnh máy dò vị trí, quay động cơ bằng cách đạp bàn đạp trong 3 ~ 5 giây để bộ điều khiển có thể nhớ vị trí.

6) Gắn ProgramUnit (P / U)

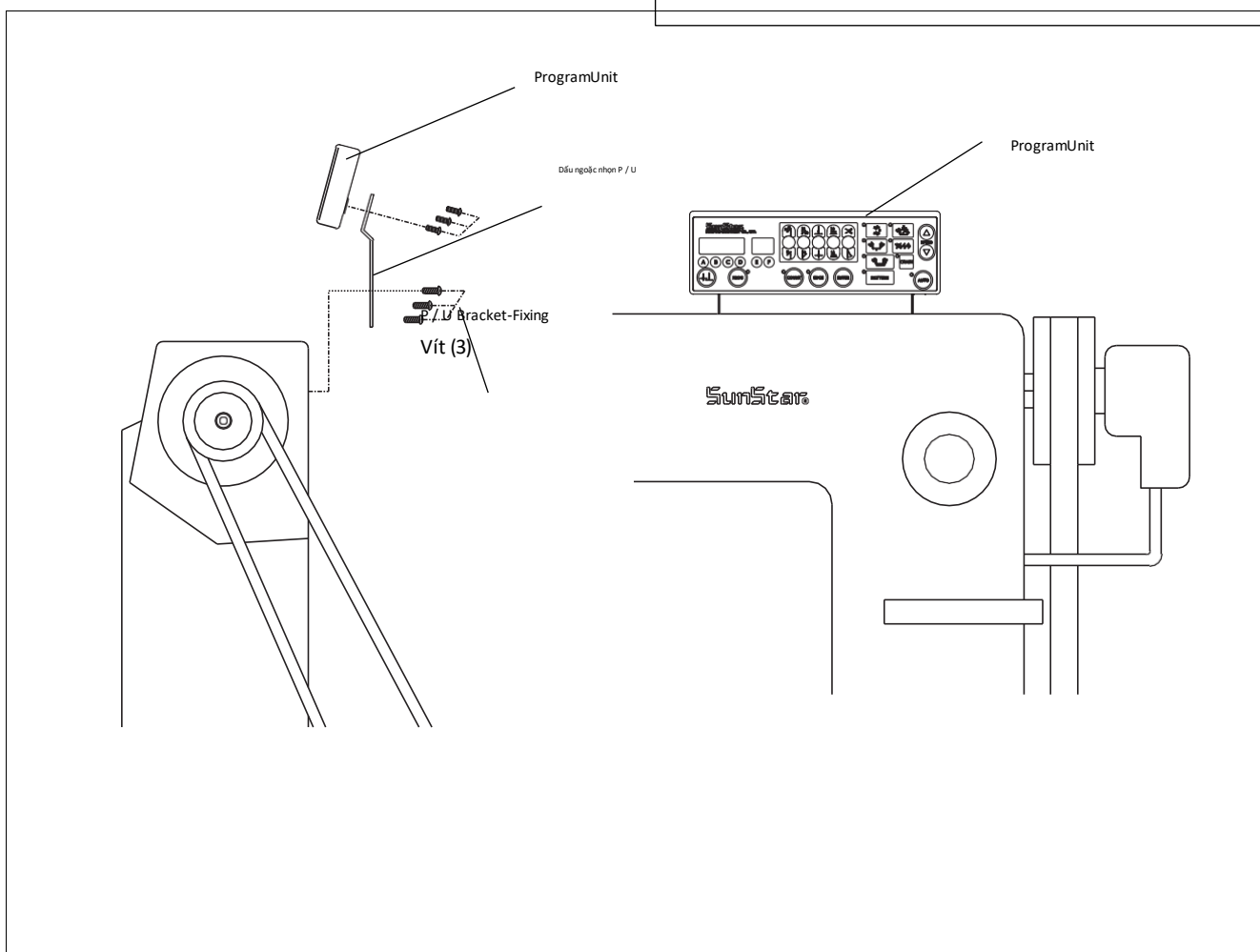
(1) Máy may SunStar KM-235

Đầu tiên, gắn giá đỡ P / U vào P / U bằng cách sử dụng ba vít cố định và một bu lông đỡ có đai ốc được gắn trên đó như thể hiện trong hình. Thứ hai, gắn chắc chắn P / U vào đầu máy may bằng hai vít cố định và vòng đệm, giữ khoảng cách 3 ~ 4mm giữa bề mặt dưới cùng của đai ốc và đế của bu lông đỡ.



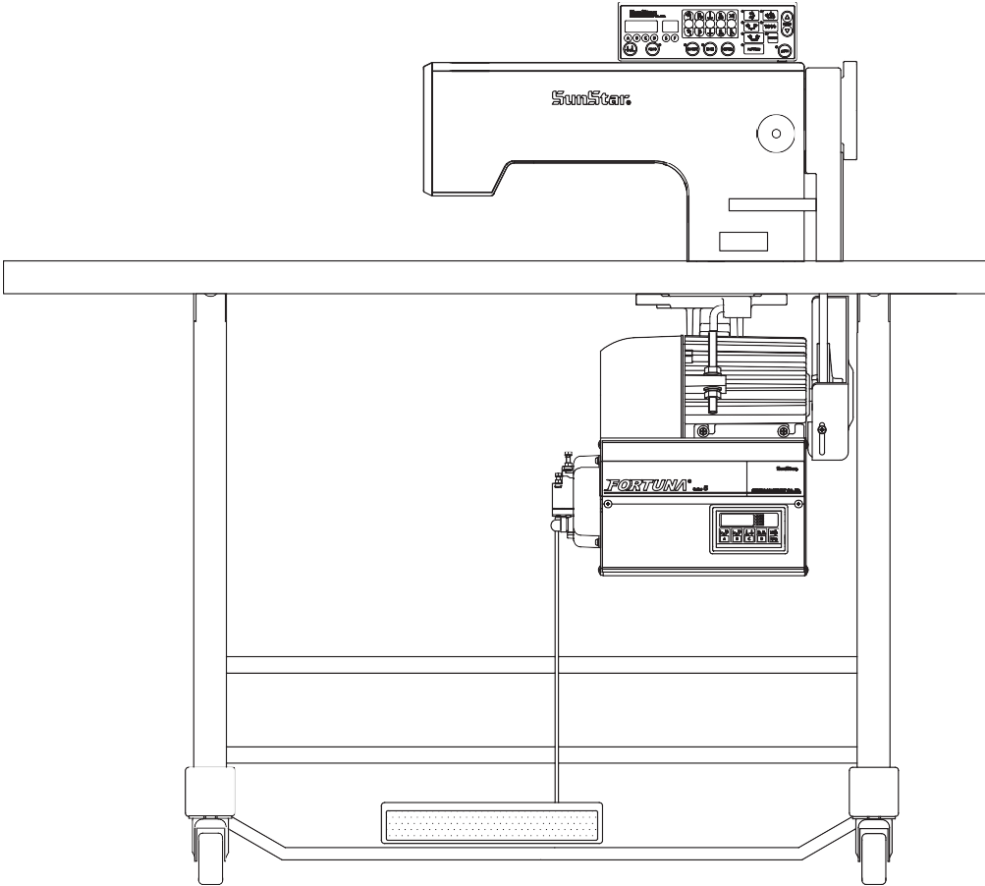
(2) Máy cắt chỉ SunStar khác

Đầu tiên, gắn khung P / U vào P / U bằng bốn vít cố định. Thứ hai, gắn P / U vào thân chính của máy may bằng cách sử dụng ba vít cố định giá đỡ như trong hình.



Cố định cáp bằng cách sử dụng dây buộc cáp để cáp không nằm trong đường của dây đai.

7) Một ví dụ về cài đặt máy may SunStar

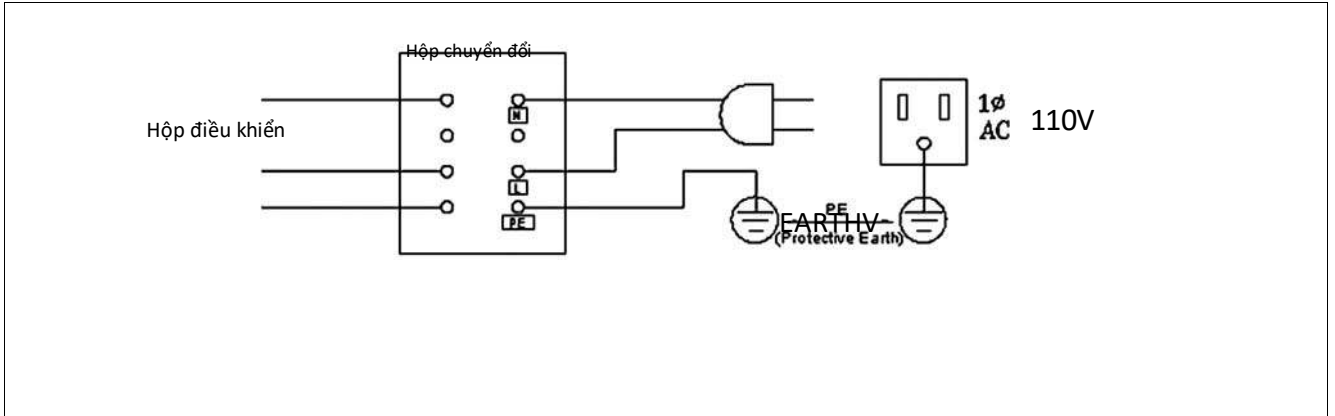


5

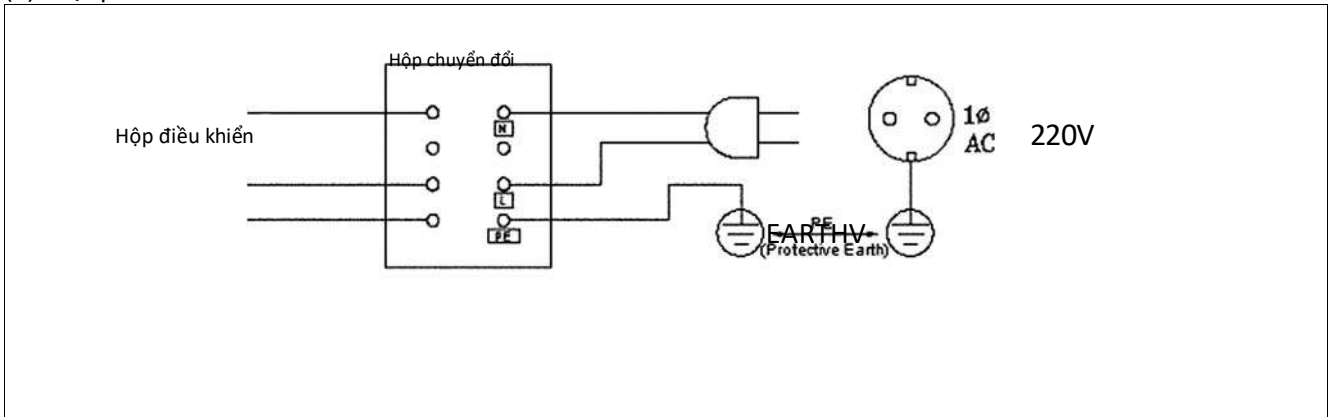
WIRING AND GROUNDING

1) Đặc điểm kỹ thuật của phích cắm điện

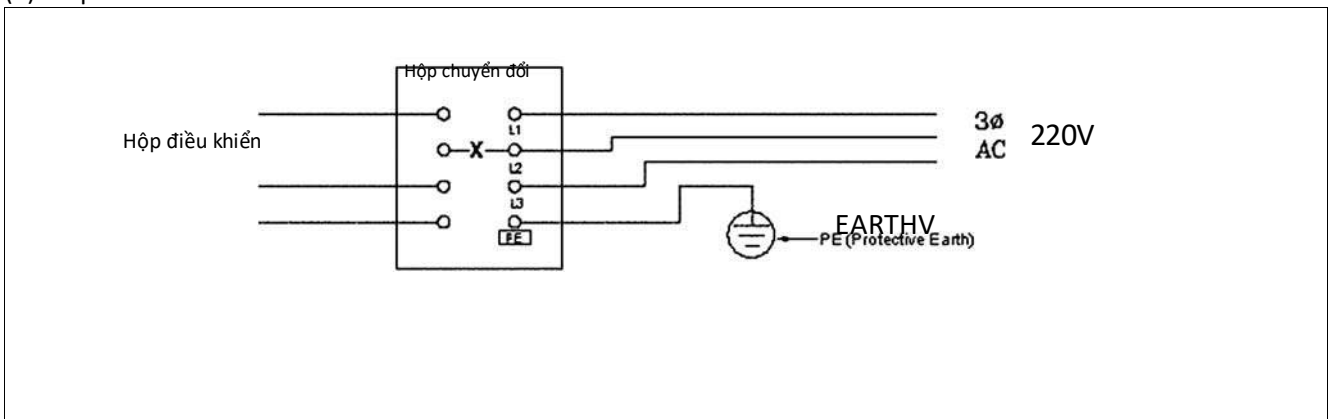
(1) Một pha 100V ~ 120V



(2) Một pha 200V ~ 240V



(3) Ba pha 200V ~ 240V



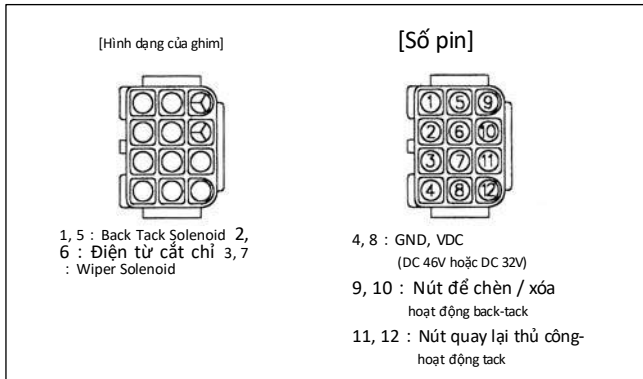
※Đảm bảo kết nối Trái đất bảo vệ

2) Đặc điểm kỹ thuật của dòng điện trong hệ thống dây điện của phích cắm điện

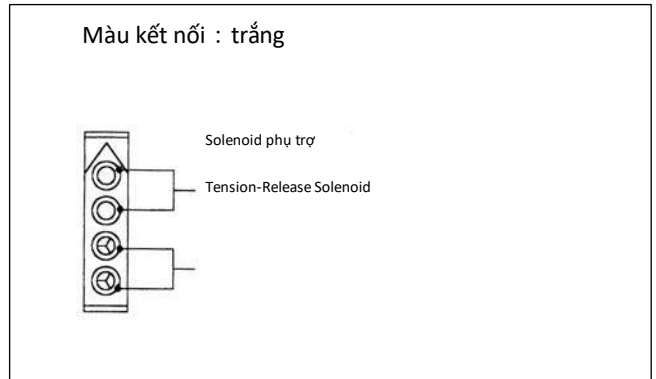
Đảm bảo sử dụng vật liệu đi dây có thể chịu được dòng điện cao hơn 15A.

3) Tên và mô tả trên đầu nối bên ngoài của hộp điều khiển

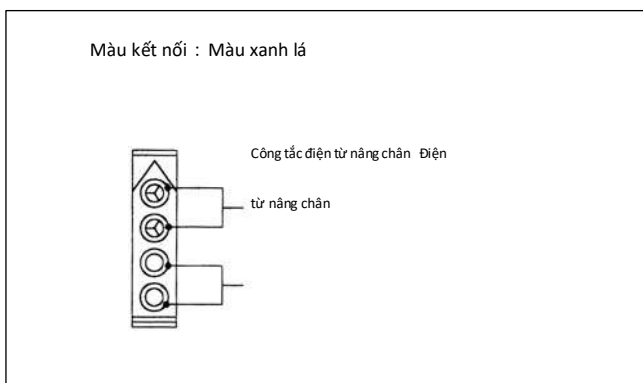
① Đầu nối điện từ tiêu chuẩn



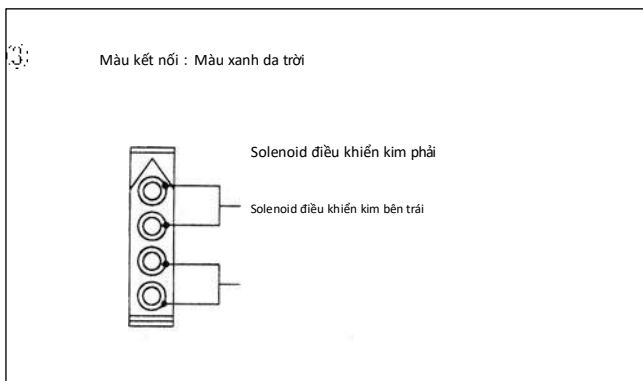
④ Lực căng-nhả và điện từ phụ



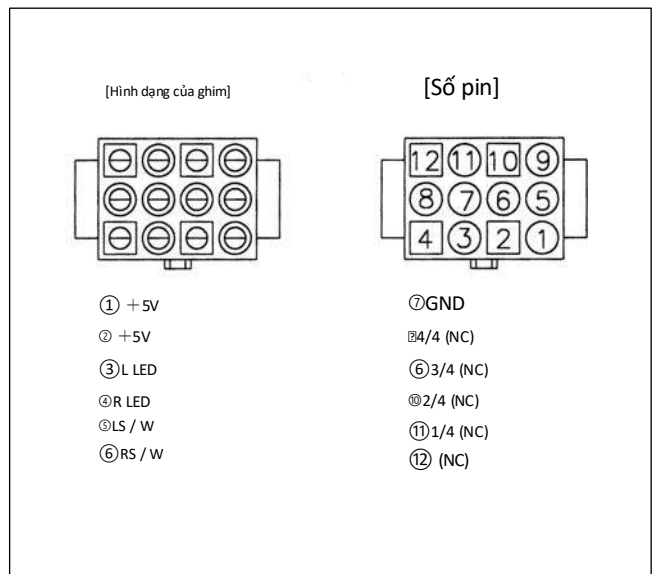
Ⓜ Bộ điện từ nâng chân



Điện từ phải / trái (Được sử dụng trong máy may hai kim)



Ⓜ Công tắc và đèn (Được sử dụng trong máy may hai kim)



4) Cách thay đổi điện áp cung cấp cho điện từ (Cài đặt tại nhà máy được cài đặt là J2) :

※ Điều này là để làm cho chuyển động của điện từ trơn tru trong thời gian biến động của điện áp đến. ① Đặt Giá trị cho điện áp được cung cấp (đối với dòng 220V) cho Solenoid so với điện áp đến.

Đối với Solenoid thông thường 30V

Điện áp đến	Đặt giá trị
Dưới 210V	J5
210V ~ 230V	J6
Trên 230V	J7

Đối với Solenoid thông thường 24V

Điện áp đến	Đặt giá trị
Dưới 180V	J5
180V ~ 190V	J6
Trên 190V	J7

⚙️ Đặt Giá trị cho điện áp được cung cấp (đối với dòng 110V) cho Solenoid chống lại điện áp đến.

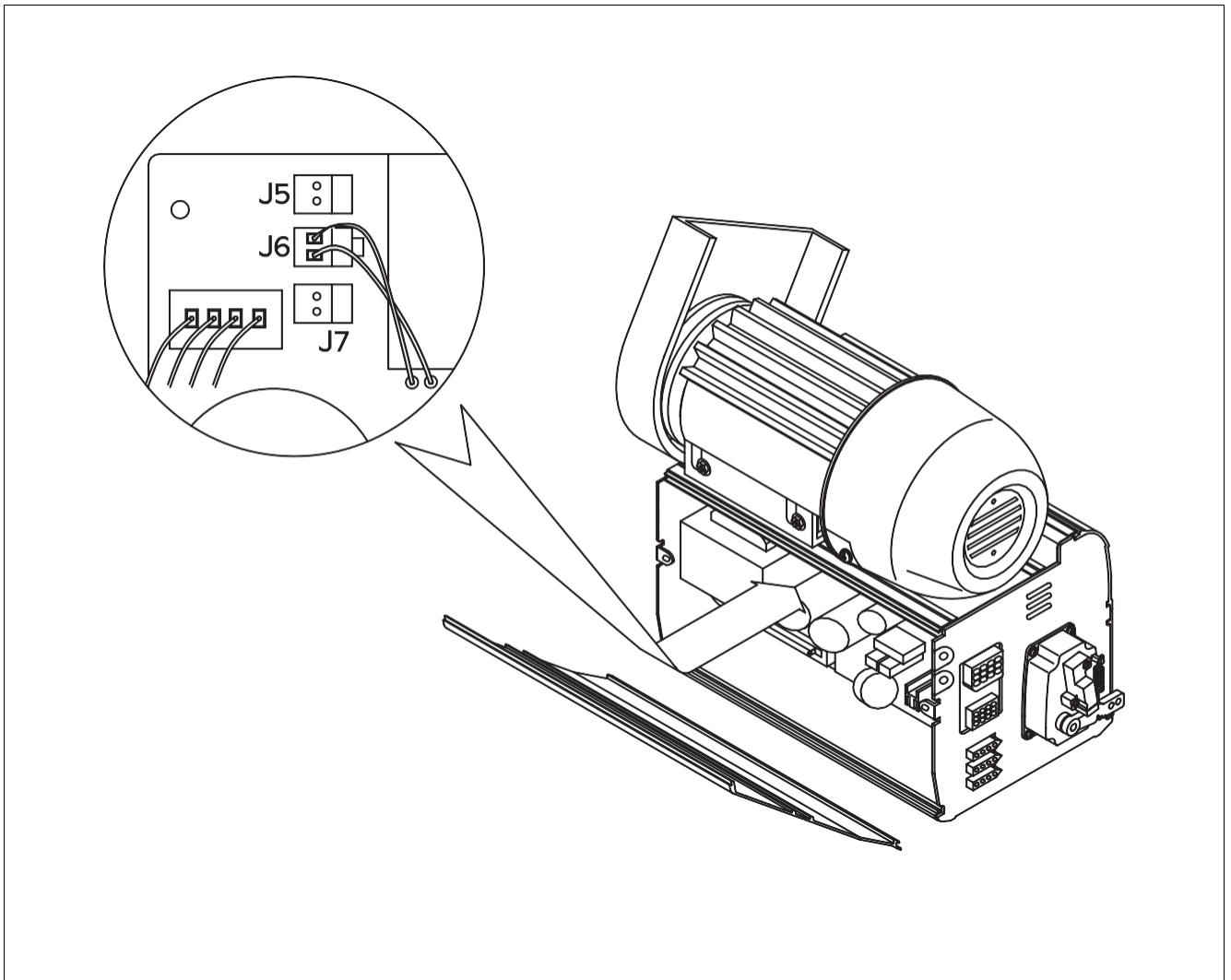
Đối với Solenoid thông thường 30V

Điện áp đến	Đặt giá trị
Dưới 100V	J5
100V ~ 120V	J6
Trên 120V	J7

Đối với Solenoid thông thường 24V

Điện áp đến	Đặt giá trị
Dưới 90V	J5
90V ~ 100V	J6
Trên 100V	J7

⚙️ Cài đặt ghim

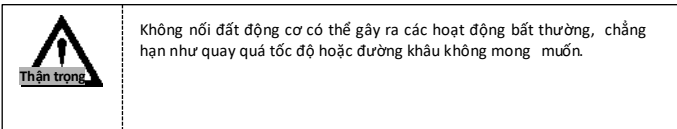


6

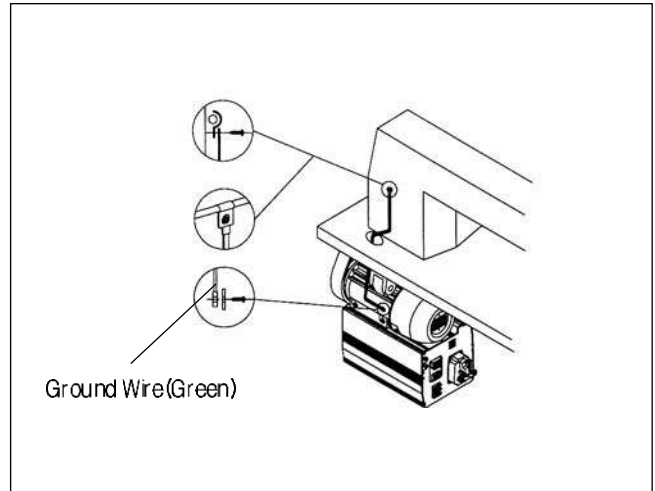
CONNECTION THE EARTH WIRE OF THE SEWING MACHINE AND MOTOR

► Phương pháp

Kết nối động cơ và máy may bằng dây nối đất (xanh lá cây, xanh lá cây / vàng) như trong hình. Đảm bảo rằng dây nối đất được kết nối tại nhà máy giữa hộp điều khiển và động cơ được đặt chắc chắn.



Không nối đất động cơ có thể gây ra các hoạt động bất thường, chẳng hạn như quay quá tốc độ hoặc đường khâu không mong muốn.



7

THINGS TO BE CHECKED AFTER INSTALLATION

1) Trước khi bật nguồn ...

① Đảm bảo rằng điện áp đến phù hợp với điện áp được hiển thị trong bảng tên của Hộp điều khiển. Kiểm tra xem các đầu nối sau đã được kết nối chưa.

- Đầu nối cho nguồn điện AC đầu vào Đầu nối cho nguồn động cơ
- Đầu nối cho bộ mã hóa động cơ
- Đầu nối cho bàn đạp
- Đầu nối cho máy dò vị trí

• Đầu nối cho những người khác (tùy chọn, bộ nâng đầu gối, bộ chương trình, v.v.) Kiểm tra xem các dây đai có tiếp xúc với hệ thống dây điện hay không.

④ Kiểm tra độ bền kéo của dây đai.

⑤ Kiểm tra xem các đai ốc cố định cho rơng rọc đã được gắn chặt chưa.

⑥ Kiểm tra xem máy may có đúng loại không (Đường khâu chuỗi, Đường khâu khóa S / M)

⑦ Kiểm tra điện áp định mức cho Solenoid (Tham khảo “Cách thay đổi điện áp cung cấp cho Solenoid) ”

2) Sau khi bật nguồn ...

① Kiểm tra xem đèn của bộ dò vị trí có bật không. (Ngoại trừ trường hợp máy dò vị trí tích hợp sẵn) Kiểm tra xem đơn vị chương trình có hoạt động hay không.

② Kiểm tra hướng quay của Máy may.

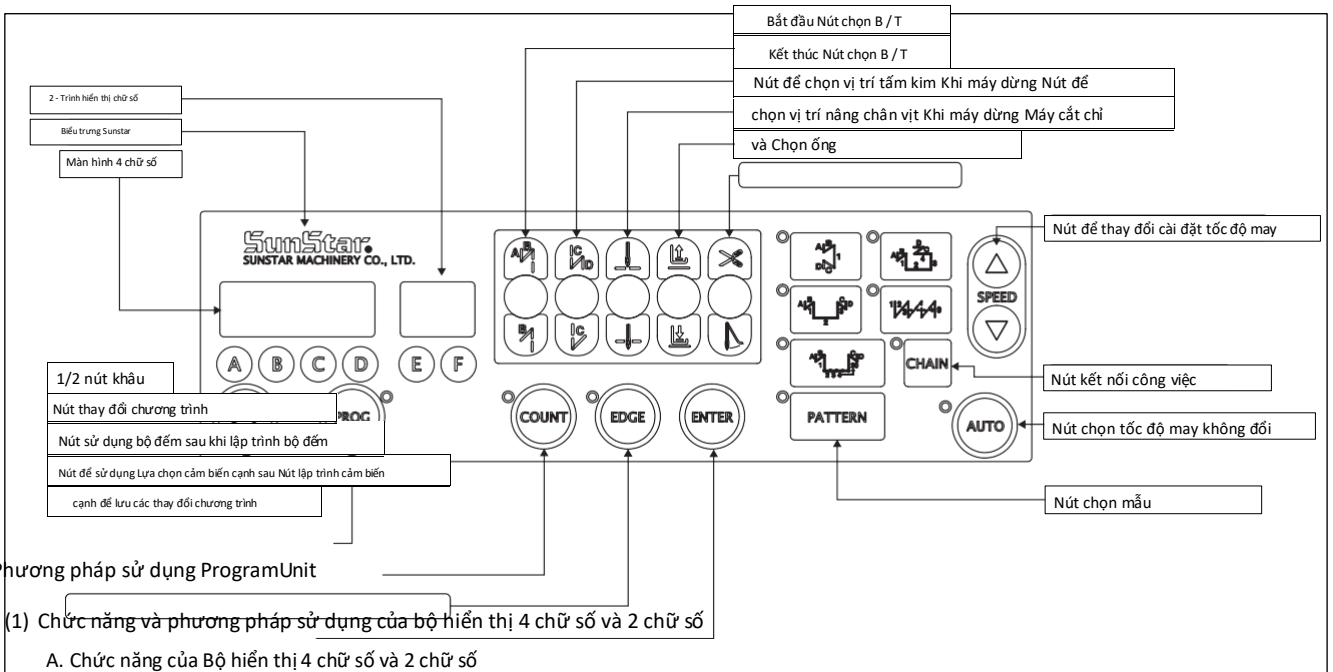
- Trong trường hợp chiều quay không đúng, phải thực hiện hành động để thay đổi đặt nó đúng, đề cập đến các phương pháp thay đổi chương trình và danh sách các chức năng thay đổi (N. 65 trong Nhóm A)

④ Kiểm tra xem có nhiệt, mùi hoặc tiếng ồn bất thường gần đó không. Trong

- trường hợp có, hãy tắt nguồn và gọi cho văn phòng khu vực của chúng tôi.

PROGRAM UNIT PART NAMES AND METHOD OF USE

1) Tên phần đơn vị chương trình



2) Phương pháp sử dụng ProgramUnit

(1) Chức năng và phương pháp sử dụng của bộ hiển thị 4 chữ số và 2 chữ số

A. Chức năng của Bộ hiển thị 4 chữ số và 2 chữ số

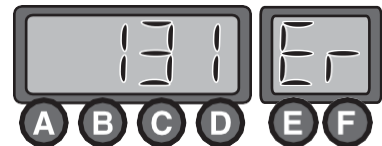
⌚ Khi bật nguồn lên, bạn sẽ thấy một màn hình như trong hình. Bộ hiển thị 4 chữ số hiển thị may B / T bắt đầu và kết thúc và bộ hiển thị 2 chữ số hiển thị chữ viết tắt hiện tại cho các chữ cái hoặc số được hiển thị trong bộ hiển thị 4 chữ số (bt: chữ viết tắt của may sau),

<Màn hình khởi tạo>



🔔 Bộ hiển thị 4 chữ số hiển thị số lỗi cho từng loại lỗi được phát hiện và cũng hiển thị giá trị được lập trình sau khi nó đã được lập trình. Bộ hiển thị 2 chữ số hiển thị số lượng nội dung hoặc tên của mục cụ thể của thông số được hiển thị trong bộ hiển thị 4 chữ số.

<Ví dụ về phát hiện lỗi>



<Ví dụ về lựa chọn mục số 2 trong Nhóm A>



Thận trọng

Bộ hiển thị 4 chữ số và 2 chữ số hiển thị tình trạng hiện tại. Vì vậy, người dùng cần luôn kiểm tra nó trước khi sử dụng máy.

B. Phương pháp sử dụng: Bộ hiển thị 4 chữ số và 2 chữ số một. Phương pháp thay đổi số mũi may B / T bắt đầu và kết thúc

<p>Để thay đổi số mũi may B / T bắt đầu được lập trình khi bạn lần đầu tiên mua máy này, bạn phải sử dụng A, B nút. Nếu bạn muốn thay đổi số mũi may B / T kết thúc, bạn phải sử dụng C, D nút.</p> <p>Phạm vi chương trình từ 0 đến 9. (Ví dụ: Màn hình trông như thế nào khi thay đổi cả số mũi may B / T bắt đầu và kết thúc thành 4).</p>	
---	--

NS. Phương pháp kiểm tra hoặc thay đổi các chi tiết cụ thể của tham số **A**

<p>1. Nhấn nút A khi bạn nhấn nó, cũng nhấn nút B. Sau đó bạn có thể kiểm tra hoặc thay đổi các mục lập trình cho tham số của nhóm A (Nhóm A : A, Nhóm B : B, Nhóm C : C, Nhóm D : D) * Người dùng nên tắt máy để chọn nhóm B, C hoặc D. Trong khi nhấn nút, hãy bật công tắc nguồn. Màn hình sẽ chuyển sang màn hình ban đầu sau khi hiển thị thông báo "PrEn". Sau đó, người dùng có thể chọn nhóm B, C hoặc D bằng cách nhấn nút B, C hoặc D trong khi giữ nút chương trình.</p>	
---	--

<p>2. Bạn có thể di chuyển đến mục tham số bạn muốn với E và F nút. Số mục tham số sẽ xuất hiện trong bộ hiển thị 2 chữ số và giá trị mong muốn sẽ xuất hiện trong bộ hiển thị 4 chữ số. (Ví dụ) Màn hình hiển thị giới hạn tốc độ tối đa được đặt trước trong lần lập 2 của Agroup)</p>	
--	--

<p>3. Sau khi sử dụng C nút (tăng) và D nút (giảm) để chọn giá trị bạn muốn, nhấn ENTER (Enter) và lưu giá trị bạn đã chọn. (Ví dụ: Giảm giới hạn tốc độ máy tối đa từ 4000RPM xuống 3000RPM).</p>	
---	--

<p>4. Sau khi lưu, nhấn STOP và quay lại màn hình ban đầu.</p>	
---	--

	<p>Hãy lưu ý rằng nếu bạn không nhấn ENTER sau khi thay đổi giá trị được lập trình cho mục tham số, giá trị sẽ không được lưu. Khi quá trình chọn nhóm B, C hoặc D hoàn tất, người dùng nên tắt máy trước và khởi động lại để bảo mật nhóm đã chọn.</p> <p>Nếu người dùng bất cẩn thay đổi giá trị được lập trình từ các thông số cụ thể, người dùng có thể gây ra hỏng hóc hoặc hư hỏng vật lý cho máy. Do đó, người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi thay đổi nhóm tham số.</p>
--	---

(2) Phương pháp sử dụng : Chức năng nút khâu

<p>1. Khi cần thiết, hãy thực hiện các đường khâu bằng cách nhấn vào đường may ($\frac{1}{2}$) + nút.</p>

<p>2. Khi tắt kim dừng lại, nhanh chóng nhấn $\frac{1}{2}$ khâu (+) một lần và tấm kim sẽ dừng lại. Và khi tấm kim bắt đầu dừng hoạt động, hãy nhanh chóng nhấn $\frac{1}{2}$ khâu (+) một lần và tấm kim sẽ dừng lại.</p>
--

	<p>Lưu ý rằng nếu bạn liên tục nhấn tốc độ ($\frac{1}{2}$) (+), máy sẽ tiếp tục di chuyển ở $\frac{1}{2}$ khâu</p>
--	---

(3) Phương pháp sử dụng: Nút bắt đầu B / T

Nút này được sử dụng khi người dùng muốn ngăn không cho chỉ nối lỏng khi kết thúc công việc may. Nếu người dùng nhấn nút này theo trình tự, vị trí trên đèn sẽ thay đổi. Nút này cung cấp ba chức năng sau.

	<p>Khi bắt đầu may, may B / T không hoạt động.</p>		<p>Khi bắt đầu may, may B / T được vận hành với</p>		<p>Khi bắt đầu may, may B / T được vận hành với</p>
--	--	--	---	--	---

Sử dụng các nút A, B trong bộ hiển thị 4 chữ số, người dùng có thể lập trình số lượng mũi may B / T mà họ muốn.

Lưu ý rằng nếu đường may B / T bắt đầu được đặt thành '0' trong bộ hiển thị 4 chữ số, thì việc may B / T bắt đầu là không thể.

Thận trọng

(4) Phương pháp sử dụng: Nút B / T kết thúc

Nút này được sử dụng khi người dùng muốn ngăn không cho chỉ nối lỏng khi kết thúc công việc may. Nếu người dùng nhấn nút này theo trình tự, vị trí trên đèn sẽ thay đổi. Nút này cung cấp ba chức năng sau.

	<p>Khi kết thúc may, may B / T không hoạt động.</p>		<p>Khi kết thúc may, có thể vận hành may B / T với</p>		<p>Khi kết thúc may, có thể vận hành may B / T với</p>
--	---	--	--	--	--

Sử dụng các nút C, D trong bộ hiển thị 4 chữ số, người dùng có thể lập trình số lượng mũi may B / T mà mình muốn.

Lưu ý rằng nếu đường may B / T kết thúc được đặt thành '0' trong bộ hiển thị 4 chữ số, thì việc may B / T bắt đầu là không thể.

Thận trọng





(5) Phương pháp sử dụng: Nút chọn vị trí tẩm kim Khi máy may dừng

Khi người dùng bật nguồn, một trong các đèn dừng tăng hoặc dừng trong bảng kim của bảng đơn vị chương trình luôn được bật. Các người dùng có thể thay đổi vị trí dừng bằng cách nhấn nút.

	<p>Khi máy dừng trong khi may, tẩm kim sẽ dừng lại.</p>		<p>Khi máy dừng trong khi may, tẩm kim sẽ dừng lại.</p>
--	---	--	---

(6) Phương pháp sử dụng: Nút chọn vị trí nâng chân vịt Khi máy may dừng

Khi người dùng bật nguồn, một trong các đèn dừng lên hoặc dừng trong bảng điều khiển chương trình của bộ phận nhấn chân vịt luôn được bật. Người dùng có thể thay đổi vị trí dừng bằng cách nhấn nút.

 <p>Khi máy dừng trong khi may, bộ phận nâng chân vịt sẽ dừng ở trên cùng.</p>		 <p>Khi máy dừng trong khi may, bộ phận nâng chân vịt sẽ dừng ở phía dưới.</p>	
---	---	--	---

Thận trọng Nếu người dùng sử dụng chức năng dừng tự động của bộ phận nâng chân vịt khi máy may dừng trong khi may, điều này có thể gây hư hỏng cho máy do để lâu không cần thiết. Lưu ý rằng để tránh cho bộ phận cảm ứng của chân vịt bị hỏng, nó được lập trình để tự động đi xuống khi trôi qua một khoảng thời gian nhất định.



(7) Phương pháp sử dụng: Máy cắt chỉ tự động và các nút lựa chọn khe cắm

Các nút này cung cấp chức năng tự động cắt và lau sau khi may. Bằng cách nhấn liên tiếp các nút này, người dùng có thể sử dụng một trong ba chức năng sau. Đèn hiển thị chức năng đang được sử dụng.

 <p>Tông đơ và gạt mưa tự động không hoạt động</p>	 <p>Chỉ tông đơ tự động chức năng đang hoạt động</p>	 <p>Cả tông đơ và gạt nước tự động đều hoạt động</p>
--	--	--

(8) Phương pháp sử dụng: Counter ProgramButton


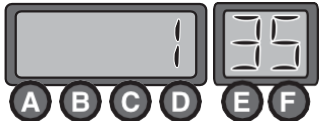
A. Chương trình hàm đếm

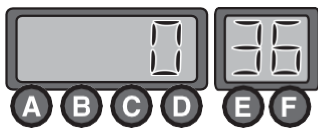
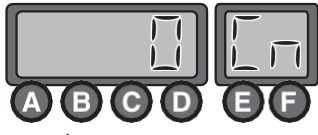



<p>Sau khi bật chức năng đếm trong các mục cụ thể của tham số, hãy quay lại màn hình ban đầu. Nhấn nút đếm. Nếu đèn sáng, người dùng có thể sử dụng chức năng đếm.</p>	 ⇒ 
--	---

B. Phương pháp sử dụng: Đếm các chức năng cụ thể

Nút đếm là nút được lập trình để kiểm tra số lượng sản xuất. Để hoạt động cần phải lập trình một vài mục cụ thể.

các chức năng bạn muốn, người dùng

<p>① Đây là chức năng kiểm tra số lượng sản xuất. Nếu bạn muốn sử dụng hàm này, trước tiên hãy lập trình giá trị mà bạn muốn trong tham số. Bán tại:  (Mục 25 trong Nhóm B).</p> <p>0: Lập trình công tắc bộ đếm bên ngoài</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1: Lập trình đếm tự động sau khi cắt chỉ • Giá trị ban đầu được lập trình là '0.' Khi không có công tắc bộ đếm bên ngoài, chức năng đếm sẽ không hoạt động. 	
--	---

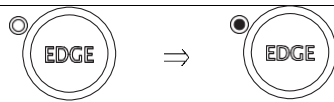
<p>Lập trình tham số và bạn có thể chọn loại bộ đếm số lượng sản xuất.</p> <p>1: Bộ đếm tăng dần (Bộ đếm lên) 0: Bộ đếm giảm dần (Bộ đếm xuống) Giá trị ban đầu được lập trình là "1."</p>	
<p>Lập trình chức năng bộ đếm bằng cách nhấn nút bộ đếm. Nếu bạn nhấn nút, bạn có thể kiểm tra và lập trình các thông tin cụ thể.</p> <p>F</p> <ul style="list-style-type: none"> Cn: Số lượng đếm hiện tại rn: Số lượng còn lại hiện tại%: Tỷ lệ sản xuất tn: Tổng số công việc được lập trình (Giá trị ban đầu: 100) Nếu bạn nhấn nút liên tục, bạn có thể xem thông tin cụ thể đã đề cập ở trên theo thứ tự. Người dùng có thể thiết lập đại lượng đếm hiện tại (Cn) và tổng lượng công việc được lập trình (tn). 	<p><Số lượng công việc hiện tại></p>  <p><Số lượng công việc còn lại></p> 
<p>Sau khi tổng khối lượng công việc đã hoàn thành, bạn có thể lập trình các hạng mục B-37 B</p> <p><Giá trị được lập trình của mục B-37></p> <ul style="list-style-type: none"> 0 : lập trình cho phép máy khi bộ rung đổ chuông sau khi hoàn thành công việc. 1 : lập trình cho phép máy khi bộ rung kêu sau khi hoàn thành công việc nhưng chỉ sau khi người dùng nhấn nút. 2 : lập trình cho phép máy sau khi hoàn thành công việc, ngay cả khi bộ rung không đổ chuông <p><Giá trị lập trình mục B-38></p> <ul style="list-style-type: none"> 0 : Sau khi đếm xong, nó không tự động thay đổi thành lập trình ban đầu giá trị. 1 : Sau khi đếm xong, nó sẽ tự động thay đổi thành giá trị được lập trình ban đầu. 	<p><Tỷ lệ sản xuất></p>  <p><Tổng số lượng công việc được lập trình></p> 

Thận trọng Nếu người dùng lập trình mục B-38 thành '0' ngay cả sau khi đếm hết, nó sẽ tiếp tục tăng hoặc giảm. Do đó, nếu người dùng muốn khởi tạo nó thì phải thiết lập lại giá trị Cn.

(9) Phương pháp sử dụng: Nút chọn cảm biến cạnh vật liệu may




A. Phương pháp sử dụng: Chức năng cảm biến cạnh

Sau khi lập trình chức năng cảm biến cạnh trong vật liệu may từ các mục cụ thể của thông số, hãy nhấn nút. Nếu đèn sáng, bạn có thể bắt đầu sử dụng chức năng cảm biến edge.



B. Phương pháp sử dụng vật liệu may Các chức năng cụ thể của cảm biến cạnh

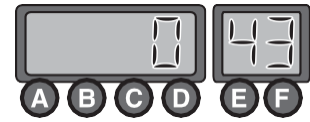
Nút chọn cảm biến cạnh vật liệu may có chức năng cho phép máy dừng khi cảm nhận hết vật liệu may. Nếu bạn muốn vận hành một chức năng cụ thể, bạn phải lập trình một vài mục cụ thể.

<p>Người dùng phải thay đổi hàng lập trình giá trị theo đặc tính của cảm biến được cài đặt.</p> <ul style="list-style-type: none"> 0: Khi cảm biến cạnh, đầu ra 5V (Mức cao đang hoạt động) phải là giá trị ban đầu 1: Khi cảm biến cạnh, đầu ra 0V (Mức thấp hoạt động) 	  
<p>Sau khi cảm nhận, bạn có thể thiết lập chuyển động đến A-41, A-42</p> <p><ItemA-41: số lượng đường may nó sẽ may sau khi nó cảm nhận được mép></p> <ul style="list-style-type: none"> 0 ~ 225: sau khi cảm nhận, máy sẽ may nhiều mũi như đã được lập trình để may. <p><ItemA-42: tốc độ may sau khi cảm nhận mép vật liệu></p> <ul style="list-style-type: none"> 20 ~ 2000RPM: mục này thiết lập tốc độ của các mũi may được đặt sau khi cảm nhận được mép. 	

☺ Sau khi cảm nhận mép vật liệu may và máy đã may số lượng đường may ở tốc độ đã lập trình, người dùng cần chọn mục A-43 để thay đổi thao tác.

- 0 : dừng sau khi may các số mũi may đã lập trình. 1 : để vận hành chức năng cắt • chỉ tự động sau khi may đường may được lập trình

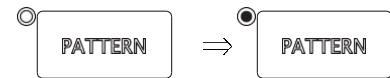
những con số



(10) Phương pháp sử dụng: Nút chọn mẫu

A. Phương pháp thiết lập chức năng PatternWork

Chức năng này được sử dụng khi bạn cần làm việc liên tục trên vật liệu may. Nếu đèn sáng sau khi nhấn nút, bạn có thể sử dụng chức năng may mẫu.



B. Phương pháp sử dụng các chức năng cụ thể của may mẫu

① Lời cảnh báo khi sử dụng chức năng mẫu

- Trước khi sử dụng chức năng mẫu, hãy hoàn thành công việc cắt và bật đèn chuyển đổi mẫu.
- Nếu người dùng nhấn công tắc mẫu hai lần khi không sử dụng chức năng mẫu, đèn sẽ tắt và họ có thể quay lại may bình thường. Tuy nhiên, nếu chế độ mẫu vẫn chưa được hoàn thành, đèn mẫu sẽ không tắt.
- Tốc độ may của chức năng mẫu sẽ là tốc độ được lập trình.
- Giá trị được đặt trong mỗi chế độ mẫu sẽ không bị xóa khi tắt nguồn. Do đó, nếu bạn muốn sử dụng lại cùng một mẫu, hãy nhấn lại chế độ đó để sử dụng. Tuy nhiên, nếu chương trình được khởi tạo, tất cả thông tin được lập trình trước đó sẽ bị xóa và người dùng phải thiết lập lại thông tin.

☺ Phương pháp sử dụng: hàm số

Ⓐ đầu tiên nhấn và chọn chức năng may mẫu.

Ⓑ Chọn kiểu bạn muốn và đèn sẽ sáng trên kiểu bạn đã chọn. Nếu bạn nhấn nút, màn hình sẽ thay đổi và bạn có thể sử dụng các mũi khâu của

mỗi mặt của mẫu mà bạn đã chọn để lập trình giá trị.

<Phương pháp lập trình giá trị của mỗi bên mẫu> Phương pháp bằng cách sử dụng, nút

- Nhập trực tiếp số lượng đường may mà người dùng muốn bằng cách sử dụng các nút C và D. Phương pháp này được sử dụng khi người dùng đã biết độ dài của các mũi may mà họ đang chọn.
- Phương pháp sử dụng chuyển động bàn đạp
- Đây là chức năng được sử dụng khi người dùng không biết chiều dài mũi may và may trực tiếp để kiểm tra số lượng mũi may cho mẫu mà họ muốn lập trình. Nếu người dùng nhấn vào bàn đạp sau khi màn hình lập trình bật lên, bàn đạp có thể lập trình số lượng đường may bằng cách sử dụng các đặc tính tăng và giảm tốc thông qua các cảm biến của bàn đạp. Tiêu chuẩn để chọn số lượng đường may ở đây là chậm hơn tốc độ may bình thường và tốc độ may mẫu đã lập trình.
- Phương pháp sử dụng nút A và 1/2 đường may
- Chức năng này được sử dụng khi người dùng cần thực hiện các điều chỉnh nhỏ khi kết thúc công việc của mẫu. Nó cho phép người dùng kiểm tra và lập trình độ dài mẫu trong khi họ may ở tốc độ chậm hoặc may nửa đường may.

<Màn hình hiển thị lập trình của số mũi may cho mỗi mặt>



P : Khi đèn TỰ ĐỘNG tắt, máy dừng khi nhả bàn đạp trong khi may.

MỘT : Khi đèn TỰ ĐỘNG bật sáng, máy sẽ hoàn tất việc may phần mẫu ngay cả khi người dùng nhả bàn đạp trong khi may.

④ Sau khi lập trình xong, nhấn nút và lưu giá trị thiết lập. Sau đó nhấn cái nút. Sau khi số mũi may của mỗi bên biến mất khỏi màn hình, bạn có thể bắt đầu may với giá trị được lập trình trong chức năng may mẫu.

⑤ Tốc độ may mẫu là không đổi vì nó may ở tốc độ được lập trình chứ không phải do tăng hoặc giảm tốc của bàn đạp. Nếu bạn nhấn bàn đạp sau khi nhấn nút và thấy đèn nhấp nháy, quá trình may sẽ tiếp tục cho đến khi kết thúc ngay cả khi bạn nhả bàn đạp.



Thận trọng

Sau khi đặt mỗi bên của đường may, người dùng phải nhấn để lưu giá trị đã lập trình. Khi mẫu có nhiều mặt, mẫu chỉ hoạt động đối với số lượng đường may được lập trình cho mỗi mặt.

Các mặt hàng cụ thể của từng mẫu

	<p>Một mẫu thuận tiện để may thẳng với tốc độ không đổi cho một chiều dài xác định. Các mặt có thể được đặt từ 0 đến 999 đường may.</p>
	<p>Một mẫu thuận tiện cho việc may 3 mặt lặp đi lặp lại. Mỗi mặt có thể được đặt từ 0 đến 999 mũi.</p>
	<p>Mẫu may 4 mặt tiện lợi. Mỗi mặt có thể được đặt từ 0 đến 999 mũi. (Thường được sử dụng trong may vuông)</p>
	<p>Một mẫu thuận tiện khi cần may tiến / lùi liên tục. Có thể may tiến / lùi 9 lần. Ngoài ra, mỗi mặt có thể được đặt từ 0 đến 999 mũi.</p>
	<p>(Mẫu này được sử dụng để làm liên tục trên thẻ mặt sau của nhấn thắt lưng da.)</p>
	<p>Một kiểu hoa văn tiện lợi khi người dùng muốn làm hoa văn nhiều mặt. Người dùng có thể tạo các mẫu lên đến 20 mặt. Mỗi mặt có thể được đặt từ 0 ~ 999 mũi.</p>

④ Phương pháp sử dụng : Chức năng chuỗi (chức năng liên kết mẫu)

- Đầu tiên nhấn vào và chọn nút chức năng may mẫu.
- Tiếp theo, nhấn .
- Nếu bạn nhấn , màn hình sẽ thay đổi như hình bên phải.

Bạn có thể thay đổi số lượng chuỗi bằng các nút , .

- Nếu bạn muốn lập trình số lượng chuỗi theo mẫu bạn muốn, hãy sử dụng các nút và để chuyển đến mục bạn muốn và nhấn nút mẫu.
- Sau khi lập trình chuỗi số như đã giải thích ở trên, nhấn nút giá trị sẽ được lưu lại. Sau đó nhấn nút để đi ra từ màn hình lập trình chuỗi.
- Nếu bạn vận hành công việc may được lập trình, mẫu có đèn nhấp nháy là công việc hiện tại đang được thực hiện và mẫu có đèn sáng liên tục là mẫu được lập trình tiếp theo.

※ Nếu người dùng nhấn khi sử dụng chức năng may mẫu, tiếp tục và máy sẽ tự động may phần mẫu đã lập trình ngay cả khi người dùng nhả bàn đạp.



Thận trọng

Sau khi lập trình chức năng chuỗi và nhấn , giá trị thiết lập được lưu. Nếu bạn thay đổi chương trình mẫu trong khi may, nó sẽ may với mẫu được lập trình mới. Nếu mẫu dây chuyền cuối cùng được hoàn thành, nó sẽ tự động chuyển sang mẫu may đầu tiên.

(11) Phương pháp sử dụng: Nút chọn may tốc độ không đổi (TỰ ĐỘNG)

Nút này được sử dụng để chọn tốc độ may. Nó cung cấp hai chức năng tùy theo vị trí đèn bật sáng.



- Khi đèn nhấp nháy
 - Nếu người dùng nhấn vào bàn đạp, máy sẽ may với tốc độ may đã được lập trình sẵn.



- Khi đèn tắt
 - Máy sẽ may theo lượng áp lực mà người dùng cung cấp cho bàn đạp.



Nút này hoạt động theo một cách khác khi sử dụng chức năng mẫu. Vui lòng tham khảo phần 10).

(12) Phương pháp sử dụng: Chương trình tốc độ may Nút thay đổi

A. Phương pháp kiểm tra tốc độ may

Nếu bạn muốn kiểm tra tốc độ may được lập trình hiện tại, bạn phải nhấn nút. Nếu bạn nhấn nhanh nút một lần, màn hình sẽ hiển thị trên quyền sẽ xuất hiện nhanh chóng và sau đó quay lại màn hình ban đầu.



※ Tốc độ trên màn hình là giới hạn của tốc độ may tối đa.



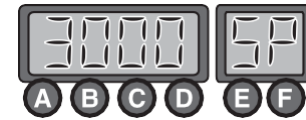
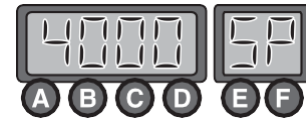
Tốc độ tối đa và giới hạn tốc độ tối thiểu có thể được thay đổi bằng cách thay đổi các mục cụ thể của tham số.

B. Phương pháp thay đổi tốc độ may

① Khi bạn muốn thay đổi tốc độ may, bạn có thể xem màn hình hiển thị tốc độ may hiện tại bằng cách nhấn nút hoặc nút.

②: Nếu bạn thấy tốc độ hiện tại trên màn hình, bạn có thể thay đổi tốc độ bằng cách sử dụng nút và trước khi quay lại màn hình ban đầu.

- Khi bạn nhấn các nút hai lần theo trình tự: Tốc độ may tăng / giảm 40 vòng / phút.
- Khi bạn tiếp tục nhấn nút: Tốc độ may tăng / giảm nhanh chóng.



- Hãy lưu ý rằng nếu bạn không nhấn nút hoặc nút, màn hình sẽ tự động quay lại màn hình ban đầu.
- Tốc độ tối đa và giới hạn tốc độ tối thiểu có thể được thay đổi bằng cách thay đổi các mục cụ thể của tham số.

13) Bắt đầu và kết thúc phương pháp sửa mũi may bao sau

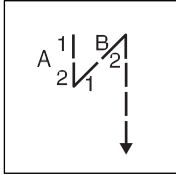
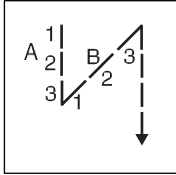
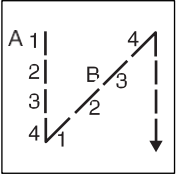
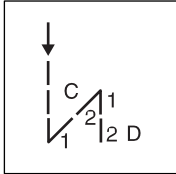
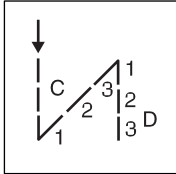
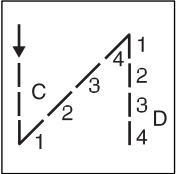
※ Vì các mũi may bao sau có thể khác nhau tùy theo loại máy may, hãy sử dụng phương pháp hiệu chỉnh đường may sau đây.

※ Để điều chỉnh đường may nhanh và sạch, người dùng nên kiểm tra tình trạng đường may trước khi bắt đầu chỉnh sửa.

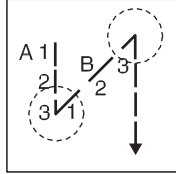
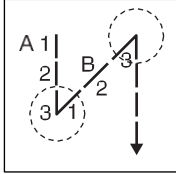
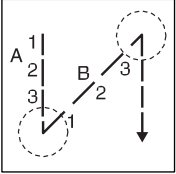
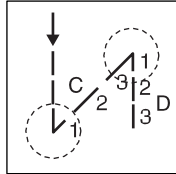
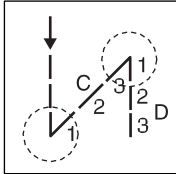
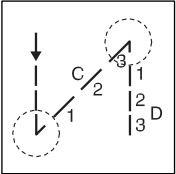
① Phân loại theo điều kiện may bao lưng

※ Điều kiện may bao sau có thể được phân loại như sau (Khi A: 3 mũi, B: 3 mũi, C: 3 mũi, D: 3 mũi)

A. Khi may một đường may nhiều hơn hoặc ít hơn số lượng đường may đã đặt

Phân loại	Điều kiện may, nơi có ít đồ lót mũi khâu được khâu	Điều kiện may bao sau chính xác	Điều kiện may trong đó nhiều mũi may bao sau được may hơn
Bắt đầu backtack Điều kiện may	 Khi bên A và bên B đều có may ít mũi hơn	 Khi bên A và bên B mỗi bên có 3 đường khâu được may chính xác	 Khi bên A và bên B đều có may thêm một mũi
Kết thúc backtack Điều kiện may	 Khi các cạnh C và D mỗi bên có may ít mũi hơn	 Khi bên C và D mỗi bên có 3 đường khâu được may chính xác	 Khi các cạnh C và D mỗi bên có may thêm một mũi

B. Khi may nhiều hơn hoặc ít hơn một đường may so với số mũi may đã lập trình

Phân loại	Điều kiện B / T trong đó chiều dài đường may đi ra ngắn hơn	Điều kiện may B / T chính xác	
Bắt đầu backtack Điều kiện may	 Khi chiều dài của ba mũi cuối cùng ở mặt A và B đã được may ngắn.	 Khi mặt A và B có 3 mũi được may chính xác.	 Khi các mặt A và B mỗi bên có 3 mũi may rườì (hoặc ít hơn một mũi)
Kết thúc backtack Điều kiện may	 Khi chiều dài của đường may đầu tiên ở hai bên C và D đã được may ngắn.	 Khi cạnh C và D có 3 mũi được may chính xác.	 Khi các mặt của C và D mỗi bên có 3 mũi may rườì (hoặc ít hơn một mũi).



Các hình trên cho thấy từng điều kiện may đại diện. Và có thể có một số khác biệt tùy theo điều kiện của máy may và bình thường có hai loại điều kiện xảy ra cùng một lúc.

© Phương pháp hiệu chỉnh số mũi may B / T Bắt đầu / Kết thúc

※ Phương pháp sửa số mũi may B / T có thể khác nhau tùy theo người dùng. Tuy nhiên về cơ bản nó được thực hiện theo thứ tự sau.

A. Khi máy may ít hơn hoặc nhiều hơn một đường may so với số lượng đường may đã lập trình.

☑ Đầu tiên, hãy kiểm tra đầy đủ điều kiện may B / T

: Bắt đầu may và kiểm tra tình trạng may hiện tại. Tham khảo hình trên.

☑ Nếu bạn đã kiểm tra tình trạng may, trước tiên hãy sửa số mũi may khác với một hoặc nhiều mũi may đến số mũi may được lập trình.

※ Phương pháp hiệu chỉnh cho các số mũi may chênh lệch nhiều hơn một mũi may Phạm • vi chương trình: -6 mũi may ~ 6 mũi may

- Đơn vị chương trình: 1 mũi may
- Phương pháp áp dụng số mũi may chính xác (chương trình sử dụng các nút A, B, C và D).

• Sau khi lập trình, nhấn và các nút đồng thời

Vi dụ: Khi có ít hơn một đường may B / T được lập trình Bên B Giá trị được lập trình Bên B Giá trị được lập trình

<p>lập trình Bên C Giá trị được lập trình</p>	<p>may được lập trình) + (3-số đường may thực tế được may trên mặt B) 3 (số mũi may được lập trình) + (3-số mũi may thực tế được may trên mặt D)</p>
---	--

A B C D

<Màn hình ban đầu>

↓

↓

↓

a Trong màn hình ban đầu sử dụng các nút b. Sau khi lập trình thì số mũi may hiển thị là 4444”

※ Các chữ cái bE và số mũi may sẽ đồng bộ cùng nhau và hiển thị trên màn hình nút B

※ Ví dụ trên là lời giải thích khi một số mũi may B / T ít hơn một

※ Khi có nhiều hơn một mũi may được thêm vào hoặc bị thiếu, bạn có thể sửa số mũi may như đã giải thích ở trên.

c Màn hình ban đầu đã thay đổi sẽ tiếp tục hiển thị giá trị được lập trình B / T mong muốn của “3 3 3 3.”

d Khuyến nghị may và kiểm tra số mũi may đã sửa

e Nếu tình trạng may đã sửa vẫn tiếp tục cho thấy sự khác biệt nhiều hơn một đường may, hãy lặp lại các bước (a ~ d) và thực hiện các chỉnh sửa.

Thận trọng

※ Phạm vi chương trình giá trị hiệu chỉnh số đường may nằm trong khoảng -6 đường may đến 6 đường may. Bạn không thể thấy giá trị hiệu chỉnh hiện đang được áp dụng trên màn hình ban đầu. Nếu bạn muốn xem giá trị hiệu chỉnh hiện đang được áp dụng, hãy nhấn nút rồi nhấn nút và kiểm tra giá trị được lập trình của mỗi bên hoặc kiểm tra các mục 30 (giá trị hiệu chỉnh của bên A), 31 (giá trị hiệu chỉnh của bên B), 32 (giá trị hiệu chỉnh của bên C) và 33 (giá trị hiệu chỉnh của bên D) từ Nhóm B của tham số.

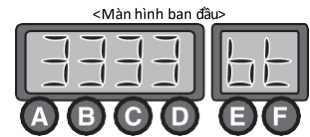
Nếu giá trị hiệu chỉnh của mỗi mặt đã được sửa thành giới hạn giá trị tối thiểu hoặc tối đa (từ -6 đường may đến 6 đường may) và tình trạng may vẫn không chính xác, hãy giảm tốc độ may B / T.

Nói chung, bạn có thể sửa theo cách đã đề cập ở trên khi có nhiều hơn một sự khác biệt về đường may. Và bạn có thể sửa khi có ít hơn một đường may chênh lệch với mục được đề cập trong trang tiếp theo.

※

B. Khi máy may ít hơn một đường may hoặc ít hơn một đường may được lập trình.

☒ Nếu vẫn có vấn đề với điều kiện may B / T ngay cả sau khi sửa đường may các số cho sự khác biệt nhiều hơn một đường may dựa trên mục "A", hãy tham khảo hình ①- B và kiểm tra lại tình trạng may.



☒ Xem tình trạng may và thực hiện hiệu chỉnh như sau:

※ Phạm vi chương trình để thực hiện hiệu chỉnh đường may cho ít hơn một đường may: (Prog + Auto)

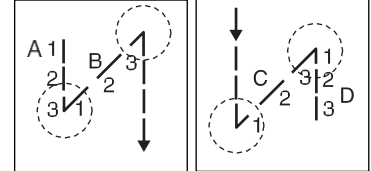
• - 6 mũi ~ 6 mũi

• Đơn vị chương trình: 0,05 mũi (Hiệu chỉnh được thực hiện bằng cách chia một mũi may thành 20 phần). • Chương trình ban đầu: A (00.30), B (00.30), C (00.40), D (00.40)

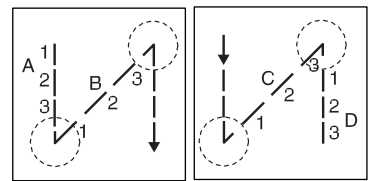
• Phương pháp ứng dụng số mũi may đúng (sử dụng nút C và D để lập trình).

※ Khi chiều dài đường may ngắn đi (đường may thứ ba của mặt A và B / đường may thứ nhất của mặt C và D)

<Khi chiều dài đường may ngắn>



<Khi chiều dài đường may nhỏ hơn một đường may>



Giá trị chương trình bên A	■■■■	(Giá trị hiệu chỉnh hiện tại được lập trình)
Giá trị chương trình bên B	■■■■	+ (01,00-chiều dài của đường may thứ 3 ở mặt A) (đường may cuối cùng của mặt A và B / và đường may đầu tiên của mặt C và D)
Giá trị chương trình bên C	■■■■	+ (01,00-chiều dài của đường may thứ 3 được may ở mặt B)
Giá trị chương trình bên D	■■■■	(Giá trị hiệu chỉnh hiện tại được lập trình)
		+ (01,00-chiều dài của đường may đầu tiên được may ở mặt D)

Giá trị chương trình bên A	■■■■	(giá trị hiệu chỉnh hiện tại được lập trình)
Giá trị chương trình bên B	■■■■	(chiều dài của phần thừa của đường may được may trên mặt A) (giá trị hiệu chỉnh hiện tại được lập trình)
Giá trị chương trình bên C	■■■■	(giá trị hiệu chỉnh hiện tại được lập trình)
Giá trị chương trình bên D	■■■■	(giá trị hiệu chỉnh hiện tại được lập trình)
		(chiều dài của phần thừa của đường may được may trên mặt B)
		(chiều dài của phần thừa của đường may được may trên mặt C)
		(chiều dài của phần thừa của đường may được may trên mặt D)

Thận trọng Phần bị che khuất là giá trị chính xác được lưu hiện tại.

*Sau khi lập trình, nhấn nút C và nút D để lưu giá trị đã lập trình.

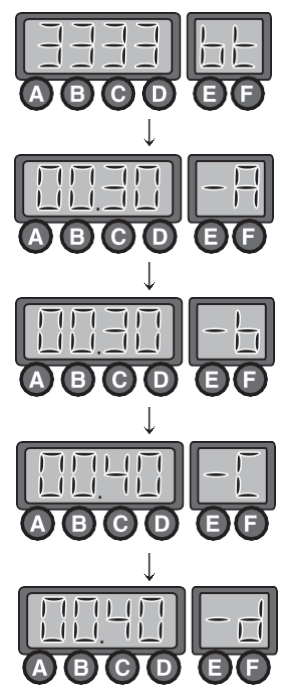
Ví dụ: Khi chiều dài đường may bắt đầu kết thúc B /

a	Trong màn hình ban đầu, hãy bấm nút C và sau đó cũng nhấn nút D
b	Sau đó màn hình sẽ chuyển đến màn hình sửa số mũi may. Sử dụng có thể thay đổi độ dài của mỗi cạnh (A, B, C và D) trong màn hình này.
c	Nếu bạn đã lập trình xong các giá trị hiệu chỉnh mới cho các cạnh A, B, C và D, hãy nhấn nút C và lưu giá trị đã sửa. Nếu bạn nhấn nút D, bạn sẽ quay lại màn hình lúc đầu. (A: 00.30, B: 00.30, C: 00.40, D: 00.40) → (A: 00.50, B: 00.50, C: 00.75, D: 00.75)
d	Bắt đầu may và kiểm tra điều kiện may B / T.



e Nếu tình trạng may đã sửa vẫn cho thấy sự khác biệt giữa giá trị được lập trình, hãy lặp lại các bước (a) và (b) để kiểm tra lại. Nếu giá trị hiệu chỉnh của mỗi mặt đã được sửa thành giới hạn giá trị tối thiểu hoặc tối đa (từ -6 đường may đến 6 đường may) và tình trạng may vẫn không chính xác, hãy giảm tốc độ may B / T.


※ Nói chung, bạn có thể sửa khi có nhiều hơn một đường may chênh lệch với mục A. Tuy nhiên, với mục B, bạn có thể sửa khi có nhiều hơn hoặc ít hơn một đường may khác biệt.

※ Đảm bảo nhấn nút C và nút D để lưu giá trị được lập trình khi bạn hoàn thành lập trình các mặt A, B, C và giá trị hiệu chỉnh mới của D.



(14) Phương pháp sử dụng: Chức năng điều chỉnh quán tính

<p>① Chức năng điều chỉnh quán tính cho phép máy lưu giá trị khuếch đại của động cơ phù hợp với quán tính tải. Nếu bạn nhấn đồng thời các nút và, bạn sẽ thấy màn hình điều chỉnh quán tính. Sau đó, bạn sẽ thấy dòng chữ "TUNE" nhấp nháy.</p>	<p><Màn hình ban đầu điều chỉnh quán tính></p>  <p><Màn hình ban đầu></p> 
<p>②: Khi màn hình thay đổi, bạn phải nhấn bàn đạp cho đến khi còi kêu. Nếu bạn nhả bàn đạp trước khi còi kêu thì việc điều chỉnh theo quán tính sẽ không hoàn tất. Do đó, bạn phải nhấn vào bàn đạp cho đến khi còi kêu. (Khi thực hiện điều chỉnh theo quán tính, máy may sẽ hoạt động và dừng 10 lần).</p>	
<p>③: Khi hoàn tất việc điều chỉnh theo quán tính, bộ rung sẽ đổ chuông và nó sẽ tự động quay trở lại màn hình ban đầu.</p>	

	<p>Điều chỉnh quán tính chỉ có thể được thực hiện khi bộ điều khiển được gắn vào máy may lần đầu tiên và khi máy may không tăng tốc hoặc giảm tốc nhanh chóng.</p>
---	--

(15) Cách sử dụng cảm biến cạnh (Cảm biến cạnh vải)

A. Mô hình Fortuna áp dụng

① Fortuna Series 3: Loại đầy đủ chức năng (sử dụng công tắc và cổng kết nối đèn) ② Fortuna Series 4: Loại tùy chọn đầy đủ (sử dụng công tắc và cổng kết nối đèn)

B. Cài đặt

① Lắp giá đỡ cảm biến cạnh trên đầu của máy may như trong các hình bên dưới.

② Gắn cảm biến cạnh vào khung cảm biến cạnh đã lắp.

③ Lắp hộp cảm biến cạnh (ass'y), được kết nối với cảm biến cạnh, trên bàn.

④ Liên kết đầu nối cảm biến cạnh với đầu nối công tắc và đèn (hoặc tùy chọn 1).

[Hình dạng của ghim] [Số pin]

① +5V ⑦ GND

② +5V ⑧ 4/4 (NC)

③ L LED ⑥ 3/4 (NC)










④ R LED ⑩ 2/4 (NC)

⑤ LS / W ⑪ 1/4 (NC)


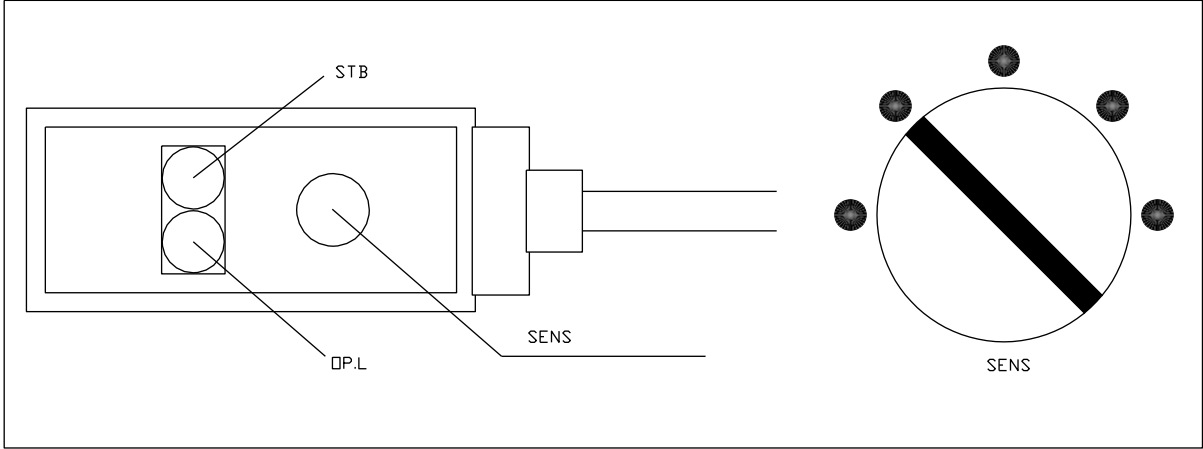
⑥ RS / W ⑫ (NC)

<Fortuna Series 3>


C. Cài đặt chương trình cảm biến cạnh

<p>① Bật nguồn trong khi nhấn  đồng thời. "PrEn" được hiển thị với âm thanh "bíp" và sau đó biến mất.</p>	
<p>② Các chương trình phải được sửa đổi sau khi hoàn thành việc cắt tỉa.</p>	
<p>③ nhấn  đầu tiên, và sau đó nhấn đồng thời. Sau đó, chế độ lập trình xuất hiện như trong hình bên phải.</p>	
<p>④ Sử dụng  để đặt số mã là 52. Sử dụng  để thay đổi giá trị từ 2, giá trị mặc định, đến 12 và sau đó nhấn  để lưu giá trị mới.</p>	
<p>⑤ Khi cài đặt xong chương trình,  để tắt đèn nhấp nháy và sử dụng  bấm máy may.</p>	


D. Cài đặt cảm biến cạnh

<p>① Trước tiên, hãy đảm bảo rằng không có vải bên dưới cảm biến và đặt chế độ hoạt động của mặt sau của cảm biến tại L.ON.</p> <p>② nhấn  trên P / U và kiểm tra xem đèn LED có nhấp nháy không.</p> <p>③ Kiểm tra xem đèn LED STB (màu vàng) có được bật hay không khi có lớp vải bên dưới cảm biến.</p> <p>④ Nếu đèn LED STB (màu vàng) không được bật, hãy chuyển chế độ vận hành sang chế độ Vận hành D.ON và bắt đầu cài đặt (tùy thuộc vào loại vải).</p> <p>⑤ Điều chỉnh âm lượng của SENS để tắt OPL (đỏ) trong khi vải ở dưới cảm biến và bật OPL (đỏ) khi tháo nó ra (không quan trọng đèn LED STB có được bật hay không).</p> <p>⑥ Kiểm tra xem báo động tín hiệu có được phát ra cùng với sự hiện diện của vải dưới cảm biến hay không.</p>


E. Sử dụng cảm biến cạnh

<p>① nhấn  để bật đèn.</p>	
<p>⚠️: Trong khi may khi đèn bật sáng, nếu kim may đến gần mép vải (khoảng 2cm giữa kim và mép vải), thì sẽ phát ra âm thanh “bíp” và quá trình may sẽ dừng lại.</p>	
<p>⚠️: Di chuyển bàn đạp đến vị trí trung lập và nhấn nó một lần nữa. Sau đó, việc may được tiếp tục theo số lượng đường may đã đặt trước đó trong Nhóm Prog “A” trên P / U (số lượng đường may sẽ được thực hiện sau khi cảm nhận mép vải) và tốc độ may đã được đặt trước đó theo Số 42.</p>	
<p>[Ghi chú] Số lượng đường may mặc định sẽ được thực hiện sau khi cảm biến cạnh là ba đường may và có thể được điều chỉnh tối đa thành 64 đường may tùy thuộc vào sự lựa chọn của người dùng. Tốc độ may có thể được đặt trong phạm vi từ 24 đến 2040spm. Tốc độ mặc định là 200spm. Nếu bàn đạp được nhấn liên tục, máy may sẽ lặp lại chức năng tương tự như mô tả ở trên.</p>	
<p>④ Khi tiến hành cắt may theo chương trình sau khi hoàn tất quá trình may tốc độ thấp, thì may bao lửng sẽ được thực hiện theo số lượng đường may bao sau được xác định trên P / U, sau đó là cắt may.</p>	

F. Tắt cảm biến cạnh

<p>① nhấn  để tắt cảm biến cạnh. Sau đó, cảm biến cạnh bị vô hiệu hóa.</p>

G. Chương trình cảm biến cạnh

<p>① Các chương trình chỉ nên được sửa đổi sau khi tiến hành cắt tã.</p>	
<p>② Nhấn đầu tiên, và sau đó nhấn đồng thời. Sau đó, chế độ lập trình được hiển thị như trong hình bên phải.</p>	
<p>③ Sử dụng để nhập số mã cần sửa đổi và sử dụng để vào giá trị mong muốn. Nhấn lưu giá trị mới.</p>	
<p>④ Khi sửa đổi hoàn tất, hãy nhấn sử để tắt đèn nhấp nháy và sau đó dụng máy may.</p>	

⑤ Các chương trình liên quan đến cảm biến cạnh nằm trong Nhóm A, số mã và mô tả được hiển thị như bên dưới.

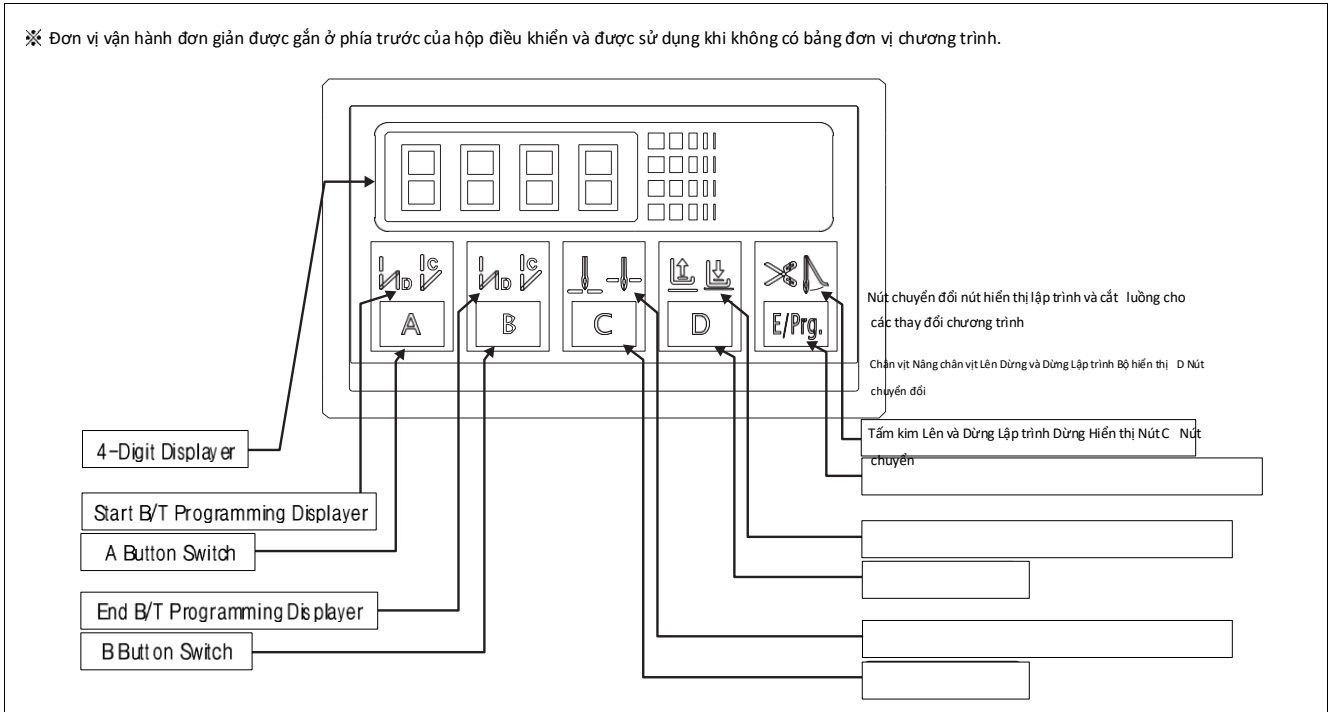
Tập đoàn	Mã số #	Phạm vi	Số khâu	Sự miêu tả	Nhận xét
MỘT	40	0/1		Chọn loại cảm biến vải	
	41	0 ~ 64	1 mũi may	Đặt số lượng mũi may sẽ được thực hiện sau cảm nhận mép vải	
	42	24 ~ TỐI ĐA, SPM	40 spm	Đặt tốc độ may sau khi cảm nhận mép vải	

Khi sử dụng các mẫu, việc cắt sẽ tự động được tiến hành sau khi thực hiện đủ số lượng đường may.

	<p>Nếu máy được khởi tạo, tất cả dữ liệu được trả về giá trị mặc định.</p>
--	--

SIMPLE OPERATION UNIT PART NAMES AND METHOD OF USE

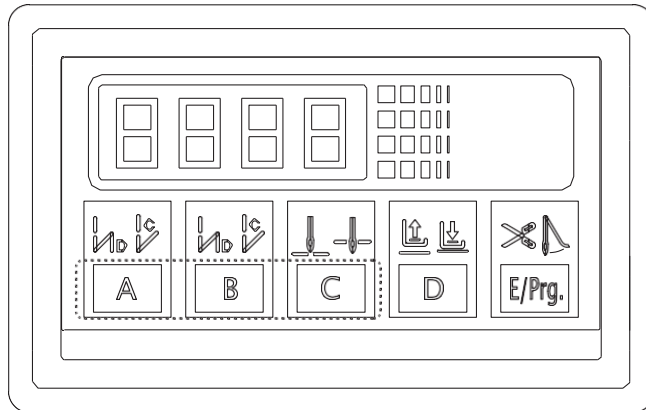
1) Tên của từng bộ phận trong đơn vị vận hành đơn giản



2) Phương pháp sử dụng đơn vị chương trình đơn giản

(1) Khởi tạo

Chức năng này được sử dụng khi người dùng sửa ngẫu nhiên giá trị được lập trình và quên giá trị được lập trình ban đầu.



Bật nguồn bằng cách nhấn đồng thời các nút, **A** và **B**, **C**.









Khi bạn khởi tạo, bạn thay đổi tất cả các giá trị ban đầu của máy may khi nó được sản xuất trong nhà máy. Khởi tạo hoàn toàn không cần thiết.

Khi khởi tạo, bạn phải chạy định dạng của chúng trong vòng 5 giây ở tốc độ 1000RPM để làm cho bộ đồng bộ hóa hoạt động hiệu quả.

(2) Lập trình Điều kiện may B / T Bắt đầu bằng Nút **A**






Nút này được sử dụng khi người dùng muốn ngăn không cho chỉ nối lỏng khi kết thúc công việc may. Nếu người dùng nhấn nút này theo trình tự, vị trí trên đèn sẽ thay đổi như trong hình bên dưới. Nút này cung cấp ba chức năng sau.


 <p>Khi bắt đầu may, may B / T không hoạt động.</p>	 <p>Khi bắt đầu may, có thể thực hiện may B / T</p> <p>với  cái nút.</p>	 <p>Khi bắt đầu may, có thể thực hiện may B / T</p> <p>với  cái nút.</p>
<p>Sử dụng nút A, B để lập trình số lượng đường may B / T trong bộ hiển thị 4 chữ số.</p>		

 **Thận trọng** Lưu ý rằng nếu số đường may B / T cuối được đặt thành '0' trong bộ hiển thị 4 chữ số, người dùng sẽ không thể vận hành bắt đầu may B / T.

(3) Lập trình Điều kiện may B / T Bắt đầu bằng Nút **B**




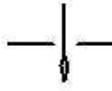
Nút này được sử dụng khi người dùng muốn ngăn không cho chỉ nối lỏng khi kết thúc công việc may. Nếu người dùng nhấn nút này theo trình tự, vị trí trên đèn sẽ thay đổi như trong hình bên dưới. Nút này cung cấp ba chức năng sau.

 <p>Khi bắt đầu may, may B / T không hoạt động.</p>	 <p>Khi bắt đầu may, có thể vận hành may B / T</p> <p>với  cái nút.</p>	 <p>Khi bắt đầu may, có thể vận hành may B / T</p> <p>với  cái nút.</p>
<p>Sử dụng nút C, D để lập trình số lượng đường may B / T trong bộ hiển thị 4 chữ số.</p>		

 **Thận trọng** Lưu ý rằng nếu số đường may B / T cuối được đặt thành '0' trong bộ hiển thị 4 chữ số, người dùng sẽ không thể thực hiện bắt đầu may B / T.

(4) Lập trình vị trí tấm kim khi dừng may bằng nút **C**

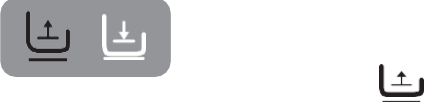

Khi bạn bật nguồn, một trong các đèn dừng lên xuống của tấm kim trong bộ phận vận hành đơn giản sẽ luôn sáng. Nếu bạn nhấn nút bạn có thể chọn vị trí dừng.

 <p>Nếu máy dừng trong khi may, tấm kim sẽ dừng lại.</p> 	 <p>Nếu máy dừng trong khi may, tấm kim sẽ dừng lại.</p> 
---	--

(5) Lập trình vị trí nâng chân vịt khi đường may dừng bằng nút

B




Khi bạn bật nguồn, một trong các đèn dừng lên và dừng của chân vịt trong bộ phận vận hành đơn giản sẽ luôn sáng. nếu bạn nhấn nút bạn có thể chọn vị trí dừng.

<p>Nếu máy dừng trong khi may, việc nâng chân vịt lên sẽ dừng lại.</p> 	<p>Nếu máy dừng trong khi may, việc nâng chân vịt sẽ dừng lại.</p> 
--	---




(6) Lập trình Máy cắt chỉ tự động và Chuyển động của dây bằng nút bấm


E/prg

Nút này lập trình tông đơ và gạt nước tự động sau khi may. Nếu người dùng nhấn nút này theo trình tự, vị trí trên đèn sẽ thay đổi như trong các hình bên dưới. Nút này cung cấp ba chức năng sau.

 <p>Tông đơ và gạt mưa tự động không hoạt động.</p>	 <p>Chỉ có tông đơ tự động đang hoạt động</p>	 <p>Cả tông đơ và gạt mưa tự động đều đang hoạt động</p>
--	--	---

(7) Lập trình các đường may B / T bắt đầu và kết thúc

<p>🕒 Nhấn nút thích hợp trong 0,5 giây cho vị trí bạn muốn lập trình mới Giá trị mũi may B / T. Đèn sẽ nhấp nháy ở nơi đó.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Các nút lập trình cho số lượng nút may B / T bắt đầu A , B • Nút lập trình cho số lượng nút may B / T kết t h ú c D C 	<p><Màn hình ban đầu></p> 
<p>🕒: Nếu số nhấp nháy, bạn có thể thay đổi giá trị đã lập trình bằng cách nhấn nút thích hợp. (Bản tại : Nếu bạn nhấn Abutton trong 0,5 giây, số đầu tiên trong màn hình sẽ nhấp nháy).</p>	<p><Khi nút A được nhấn trong 0,5 giây></p> 
<p>🕒: Nếu quá trình lập trình hoàn tất, nhấn nút tương tự trong 0,5 giây một lần nữa và bạn sẽ quay lại màn hình ban đầu. (Ví dụ: Thay đổi giá trị của A, B, C, D từ 3, 3, 3, 3 thành 4, 4, 4, 4)</p>	

	<p>Lưu ý rằng nếu bạn không nhấn nút trong 0,5 giây, màn hình sẽ không quay lại màn hình lập trình đường may B / T mà sẽ vẫn ở trong phần thay đổi chương trình điều kiện may (mục 1 ~ 4 chức năng).</p>
---	--

(8) Tốc độ máy và Phương pháp lập trình hướng quay


<p>① Nếu bạn nhấn nút E/PrG trong 0,5 giây, bạn sẽ thấy màn hình cho phép bạn để thay đổi tốc độ máy. Nếu bạn nhấn lại nút tương tự trong 0,5 giây, bạn sẽ thấy màn hình cho phép bạn thay đổi hướng xoay. Nếu bạn nhấn nút một lần nữa, bạn sẽ trở lại màn hình ban đầu. (Màn hình lúc đầu → Màn hình lập trình tốc độ → Lập trình hướng quay màn hình → Màn hình lúc đầu)</p>	
<p>② Nếu bạn muốn thay đổi tốc độ máy, hãy bấm nút E/PrG. Sau khi xem tốc độ vào màn hình lập trình, bấm các nút và A B để lập trình tốc độ bạn muốn.</p>	
<p>③ Nếu bạn muốn lập trình hướng xoay, hãy nhấn vào nút E/PrG nút để xem màn hình lập trình hướng xoay, sau đó nhấn các nút A và B thay đổi xoay theo hướng bạn muốn. • hướng ngược lại: dir 0 hướng bình thường: dir 1</p>	

	<p>Lưu ý rằng nếu bạn không nhấn nút trong 0,5 giây, màn hình sẽ không trở lại màn hình lập trình B / T mà vẫn ở trong màn hình lập trình điều kiện máy (Mục 1 ~ 4 chức năng).</p>
--	--

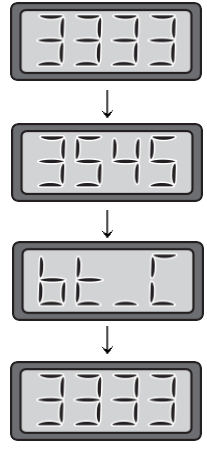
(9) Phương pháp thay đổi các mục cụ thể của tham số

<p>① Để thay đổi các mục chi tiết của tham số, hãy nhấn nút E/PrG và A nút đồng thời và quay lại màn hình ban đầu của mục chi tiết tham số.</p>	<p><màn hình ban đầu của mục cụ thể tham số></p>
<p>② Nếu bạn thấy màn hình "PrEn", hãy chọn một nhóm thông số bằng các nút A ~ D. • A nút Một nhóm, B nhóm nút B • C nhóm nút C, D nhóm nút D</p>	<p><Màn hình ban đầu cho nhóm A> <Màn hình ban đầu cho nhóm B></p> <p><Màn hình ban đầu cho nhóm C> <Màn hình ban đầu cho nhóm D></p>
<p>③ Sau khi chọn nhóm bạn muốn, hãy sử dụng mục các nút A và B để chọn cái cụ thể nút bạn muốn. • Ví dụ: Chọn mục số 2 của Nhóm A (Giới hạn tốc độ máy tối đa)</p>	
<p>④ Nếu bạn đã chọn mục cụ thể mà bạn muốn, nút nhấn đã chọn C. Giá trị bạn sau đó sẽ xuất hiện trên màn hình. • Ví dụ: Tốc độ máy tối đa hiện tại 400RPM.</p>	
<p>⑤ Sử dụng các nút A và B, thay đổi giá trị hiện tại được lập trình thành giá trị khác giá trị. • Ví dụ: Thay đổi tốc độ máy tối đa từ 4000RPM thành 3000RPM</p>	

<p>⑥: Nếu bạn đã hoàn thành lựa chọn của mình, hãy nhấn C để lưu giá trị bạn đã chọn.</p>	
<p>⑦: Bạn có thể thay đổi các mục cụ thể khác của tham số theo cách tương tự.</p>	



	<p>Lưu ý rằng nếu bạn thay đổi các mục cụ thể của tham số và không nhấn, giá trị sẽ không C nút, đã thay đổi được lưu.</p> <p>Nếu bạn bất cần thay đổi các thông số cụ thể cho các mục cụ thể, điều này có thể gây ra sự cố hoặc hư hỏng vật lý cho máy. Do đó, người sử dụng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi thay đổi các mục trong nhóm tham số.</p>
---	--


(10) Phương pháp hiệu chỉnh số mũi may B / T bắt đầu và kết thúc

<p>① Các hiệu chỉnh trong màn hình ban đầu cũng giống như các hiệu chỉnh trong mục (13) của sổ tay đơn vị chương trình "Phương pháp hiệu chỉnh khi số B / T khác nhau một đường may"</p> <p>một. Kiểm tra tình trạng may hiện tại.</p> <p>NS. Thay đổi giá trị của phần cần sửa (sử dụng A, B, C, D các nút)</p> <p>C. Lưu giá trị đã lập trình (nhấn phím E/Prog và B các nút đồng thời).</p> <p>* Bạn sẽ đi đến "bt-C" màn hình. Bộ rung sẽ kêu ba lần và bạn sẽ quay lại màn hình ban đầu</p>	
<p>②: Khi thực hiện các chỉnh sửa của ít hơn một đường may, hãy sử dụng các mục 30 ~ 33 của tham số Nhóm B và sẽ sửa đến giai đoạn 0,05.</p>	

※ Để biết chi tiết về phương pháp hiệu chỉnh số đường may B / T, hãy tham khảo phần (13) của sổ tay ProgramUnit.

(11) Phương pháp sử dụng chức năng điều chỉnh quán tính

<p>① Chức năng điều chỉnh quán tính là để tìm giá trị khuếch đại của động cơ phù hợp với trọng lượng quán tính. Nhấn các nút E/Prog và D đồng thời để quay lại màn hình ban đầu của điều chỉnh quán tính.</p>	<p><Màn hình ban đầu điều chỉnh quán tính></p> 
<p>②: Nếu màn hình ban đầu bật sáng, hãy nhấn bàn đạp cho đến khi bạn nghe thấy chuông rung. (Trong quá trình điều chỉnh theo quán tính, máy may sẽ hoạt động và dừng 10 lần).</p>	<p><Màn hình ban đầu></p> 
<p>③: Nếu hoàn tất việc điều chỉnh theo quán tính, bộ rung sẽ đổ chuông và màn hình ban đầu sẽ bật lên cùng một lúc.</p>	

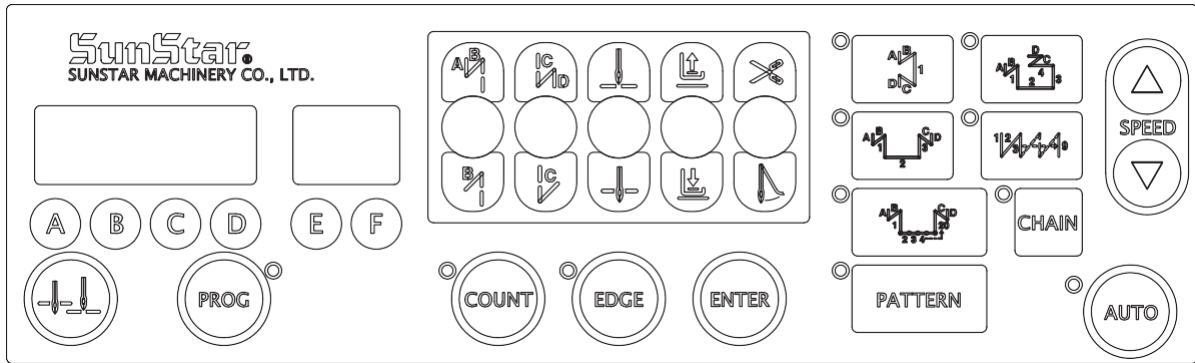
	<p>Điều chỉnh quán tính chỉ được thực hiện khi bộ điều khiển được gắn vào máy may lần đầu tiên và khi máy may không thể tăng tốc hoặc giảm tốc nhanh chóng.</p>
---	---

FORTUNA SERIES 5 FULL FUNCTION SOFTWARE METHOD OF USE

1) Các chức năng cơ bản của phần mềm đầy đủ chức năng Fortuna Series 5

(1) Khởi tạo

Chức năng này được sử dụng khi người dùng thay đổi ngẫu nhiên giá trị được lập trình của tham số và quên nội dung chương trình ban đầu.



Cách khởi tạo: Bật nguồn bằng cách nhấn đồng thời các nút trong hình trên là nút B / T bắt đầu + nút B / T kết thúc + nút dừng lên / xuống tâm kim.



Nếu bạn khởi tạo, tất cả các thay đổi do người dùng thực hiện sẽ được thay đổi thành giá trị ban đầu được lập trình khi máy được giao từ nhà máy, do đó chỉ thay đổi giá trị nếu thực sự cần thiết. Sau khi khởi tạo, xoay máy 1000RPM trở lên trong khoảng 5 giây. Bạn phải làm cho máy nhớ vị trí của PHIM.

(2) Vị trí lên / xuống của máy may Chức năng gọi lại tự động

Khi mới mua bộ điều khiển, nếu người dùng đạp bàn đạp trong 5 giây và chạy mô tơ trước khi bắt đầu công việc may, máy sẽ tự động ghi nhớ vị trí dừng lên / xuống của máy may. Tuy nhiên, khi sử dụng bộ đồng bộ hóa, bước này là không cần thiết.

(3) Phương pháp Sử dụng và Chức năng của Đơn vị Chương trình và Hộp Hoạt động Đơn giản của Hộp Điều khiển Chung.

Khi có một đơn vị chương trình (P / U), hãy sử dụng nó để lập trình hoặc thay đổi tất cả các chức năng của máy. Khi không có đơn vị chương trình, hãy sử dụng bảng điều khiển chung của hộp điều khiển để lập trình hoặc thay đổi tất cả các chức năng của máy.

※ Để biết thông tin chi tiết về phương pháp sử dụng các đơn vị chương trình và bảng thao tác đơn giản, hãy tham khảo giải thích trong phần cuối cùng.

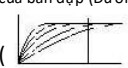
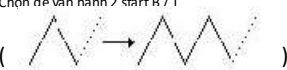

(4) Tham số chức năng


Nhóm tham số	Chức năng
①:Nhóm A	Các chức năng chung của máy may
②:Nhóm B	Tất cả các loại đầu ra, Full-on Time / PWM Duty, kiểm tra hoạt động đầu vào / đầu ra, kiểu máy may và lập trình trình tự cắt chỉ
③:Nhóm C	Đường cong tăng / giảm tốc của bàn đạp, tốc độ khởi động chậm và cổng vào / ra thay đổi các thông số liên quan Tất cả các loại
④:Nhóm D	thông số khuếch đại liên quan đến điều khiển động cơ

※ Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi một cách bất cẩn, chúng có thể gây ra sự cố hoặc làm hỏng máy. Do đó người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

2) Các thông số cụ thể của phần mềm đầy đủ chức năng Fortuna Series 5

(1) Nhóm A Thông số: Các chức năng chung của máy may

Không.	Hàm số	Giá trị ban đầu	Phạm vi	Bước
1	Tốc độ tối thiểu của bàn đạp (giới hạn tốc độ tối thiểu của máy may)	200spm	20 ~ 510	2spm
2	Tốc độ tối đa của bàn đạp (giới hạn tốc độ tối đa của máy may)	4000spm	40 ~ 9960	40spm
3	Tốc độ tổng đơ (Tốc độ máy may từ đầu đến cuối cắt chỉ khi sử dụng loại CAM)	300spm	20 ~ 510	2spm
4	ProgramUnit + 1 tốc độ đường may (Tốc độ hiệu suất của Key)	100spm	20 ~ 510	2spm
5	Nâng đĩa kim bằng nút A, tốc độ rơi (tốc độ thực hiện của bàn đạp) / Mức độ gia tốc của bàn đạp (Đường cong bàn đạp)	300spm	20 ~ 510	2spm
6	 ; Khi tốc độ tối đa được đặt trong 255 bước	255	1 ~ 255	1
7	Bắt đầu tốc độ quay lại	1700spm	20 ~ 2000	10spm
8	Kết thúc tốc độ quay lại	1700spm	20 ~ 2000	10spm
9	Thời gian hoạt động cắt chỉ (A24 được sử dụng trong PNEUMATIC = phải là 1) (Thời gian hoạt động của Solenoid)	100ms	4 ~ 1020	(Khi thực hiện một bài kiểm tra lão hóa, giá trị bằng với thời gian chạy)
10	Thời gian hoạt động giải phóng căng thẳng (A24 được sử dụng trong PNEUMATIC = phải là 1)	200ms	4 ~ 1020	(Khi thực hiện kiểm tra lão hóa, giá trị bằng thời gian cắt chỉ)
11	Thời gian giải phóng lực căng (Trong loại CAM, A24 = được sử dụng phải bằng 0) (Trong loại CAM, độ căng nhỏ là giá trị của góc CAM di chuyển)	255	0 ~ 255	
12	Thời gian chờ thao tác tiếp theo sau khi cắt chỉ (Đây là thời gian trì hoãn để thực hiện thao tác tiếp theo sau khi cắt xong chỉ)	4ms	4 ~ 1020	
13	Thời gian vận hành gạt nước (Thời gian hoạt động của Wiper)	48ms	4 ~ 1020	4ms
14	Solenoid) Thời gian chờ sau khi thao tác gạt nước (nâng chân vịt, v.v.) Thời gian trì hoãn nâng chân vịt tự động	40ms	4 ~ 1020	4ms
15	Thời gian duy trì nâng chân vịt tự động (Sau thời gian được lập trình, bộ nâng chân vịt sẽ tự động được hạ ra)	100ms	4 ~ 1020	4ms
16	Thời gian duy trì nâng chân vịt tự động (Sau thời gian được lập trình, bộ nâng chân vịt sẽ tự động được hạ ra)	300, 0, 1 giây	5 ~ 1000	0,5 giây
17	Thời gian chờ thả chân vịt nâng chân vịt tự động cho thao tác tiếp theo (Thời gian trì hoãn hoặc thời gian duy trì lực nâng chân vịt, bàn đạp được khởi động cho đến khi lực nâng chân vịt hạ xuống và máy may được khởi động)	100ms	4 ~ 1020	4ms
18	Lựa chọn để nâng chân vịt tự động sau khi cắt chỉ Lựa chọn cho vị trí cắt chỉ của bàn đạp	0	0/1	1 = lựa chọn thang máy
19	Lựa chọn để nâng chân vịt tự động sau khi cắt chỉ Lựa chọn cho vị trí cắt chỉ của bàn đạp	0	0/1/2	0 = cắt chỉ lùi từng bước 1 = cắt chỉ lùi 1 bước 2 = cắt chỉ ở vị trí trung tính
20	Tốc độ may tối đa cho bộ nâng chân vịt KM-1060BL-7 với số lượng giao nhau là 4,8 ~ 7,0 [mm]	2000spm	200 ~ 2000	10spm
21	Thời gian trì hoãn để phát hành hoàn toàn Solenoid KM-1060BL-7 B / T	200ms	4 ~ 1020ms	4ms
22	Chọn để vận hành ? start B / T 	0	0/1	Chọn giữa 1 hoặc 2
23	Chọn để vận hành ? đầu R / T 	0	0/1	Chọn giữa 1 hoặc 2
24	Lựa chọn các điều kiện cắt chỉ (Lựa chọn theo loại máy may)	0	0/1/2	0 = Máy loại CAM 1 = cắt chỉ sau khi dừng lên 2 = cắt chỉ sau khi dừng ở mức thấp
25	Có sử dụng trình tự mặc định hay không khi A24 = 1 (Đây là trình tự được xác định trên giá trị A9, A10)	0	0/1	0 = Trình tự độc quyền B-55 được sử dụng 1 = trình tự mặc định được sử dụng

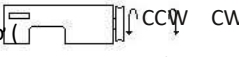


Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi một cách bất cẩn, chúng có thể gây ra sự cố hoặc làm hỏng máy. Vì vậy, người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng nó.

Không.	Hàm số	Giá trị ban đầu	Phạm vi	Bước
26	Lựa chọn vị trí hoạt động B / T Solenoid	0	0/1	0 = vị trí thấp hơn 1 = vị trí trên
27	Đặt tốc độ may tối đa của máy theo chiều cao nâng chân vịt của máy may KM-1060BL.	?	?	program P1xx → P2xx → P3xx theo thứ tự Dưới P1xx: 3500 [spm] Dưới P2xx: 3000 [spm] Dưới P3xx: 2500 [spm] Nhiều hơn P3xx: A20 [spm]
28	Tự động dừng của thanh kim ở vị trí cao nhất Sự	0	0/1	
29	khác biệt lọc tương tự bàn đạp	15	1 ~ 200	1
30	Khi sử dụng kim 2 góc, hãy chọn hoạt động góc bán tự động	0	0/1	1 = lựa chọn bán tự động
31	Tốc độ khi chọn góc bán tự động (tham số chỉ được sử dụng khi được sử dụng sau khi chọn số 30)	200spm	20 ~ 2000	10spm
32	Sau khi chọn kim bên trái, mũi may đầu tiên (thông số chỉ được sử dụng khi được sử dụng sau khi chọn số 30)	3 mũi	0 ~ 255	1 mũi may
33	Sau khi chọn kim bên trái, mũi may thứ hai (thông số chỉ được sử dụng khi được sử dụng sau khi chọn số 30)	3 mũi	0 ~ 255	1 mũi may
34	Sau khi chọn đúng kim, mũi may đầu tiên (thông số chỉ được sử dụng khi được sử dụng sau khi chọn số 30)	3 mũi	0 ~ 255	1 mũi may
35	Sau khi chọn đúng kim, mũi may thứ hai (thông số chỉ được sử dụng khi được sử dụng sau khi chọn số 30)	3 mũi	0 ~ 255	1 mũi may
36	Thời gian duy trì cho kim điện từ trái / phải (Sau thời gian được lập trình, bộ điện từ sẽ tự động được giải phóng)	450-0,1 giây	50 ~ 1000	0,5 giây
37	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG			
38	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG			
39	Chức năng dừng trong chế độ TỰ ĐỘNG và trong khi bàn đạp là trung tính	1	0/1	0 = không dừng lại 1 = điểm dừng
40	Lựa chọn loại cảm biến mũi may N	0	0 hoặc 1	0 = cao 1 = thấp
41	Số lượng đường may được thực hiện sau khi cảm biến N-stitch đã hoàn thành. (Sau khi cảm nhận, nó sẽ may số lượng đường may được lập trình và dừng lại)	3 mũi	0 ~ 255	1 mũi may
42	Tốc độ may chữ N	1000spm	20 ~ 2000	10spm
43	Lựa chọn chức năng Một chạm → được thay thế bằng chức năng Phím TỰ ĐỘNG (Được sử dụng trong chế độ may có sử dụng chức năng tự động)	0	0/1	1 = Chế độ tự động
44	Lựa chọn chức năng Một chạm → được thay thế bằng lập trình chế độ may TỰ ĐỘNG (Nếu không có tín hiệu cắt chỉ khi được chọn, việc may sẽ tiếp tục ngay cả khi người dùng nhả bàn đạp)	0	0/1	1 = Chế độ chụp một lần
45	Tốc độ may một lần Khi sử dụng chức năng TỰ ĐỘNG, nó được lập trình bằng Phím Tăng / Giảm tốc độ	2000spm	40 ~ 9960	40spm
46	Chọn chế độ may chữ N → một chế độ may nhập tín hiệu cảm biến vào cổng cảm biến cạnh và sử dụng nó làm cảm biến cạnh. Nếu thay thế của thông số được thay đổi bất cần, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ	0	0/1	1 = Chế độ N-stitch
47	Lựa chọn chức năng may trước (Khi được chọn, chức năng này sẽ chỉ thực hiện các đường may được lập trình trước khi bắt đầu công việc may)	0	0/1	1 = lựa chọn

	thực tế)			
48	Số lượng đường may trước Tốc độ	3 mũi	0 ~ 255	1 mũi may
49	đường may trước	2000spm	20 ~ 2000	10spm
50	Lựa chọn các điều kiện vận hành B / T khởi động (0: nếu bàn đạp được nhả ra trong quá trình đánh lùi, nó sẽ dừng lại) (1: nếu bàn đạp được nhả ra trong khi kéo lùi, công việc sẽ vẫn được hoàn thành) (2: nó sẽ thực hiện số lượng chính xác của các mũi may cập sau)		0: Chức năng dừng B / T được chọn 1: Hoàn thành công việc B / T 2: Hiệu suất đường may chính xác B / T	
51	Lựa chọn điều kiện thực hiện cú đánh cuối (Nó sẽ thực hiện số lượng mũi may chính xác để kết thúc đường may lại)	0	0/1	1 = hiệu suất đường may chính xác
52	Tốc độ đường may đầu tiên quay lại ban đầu trong quá trình thực hiện chính xác đường may sau	200spm	20 ~ 1000	10spm



Không.	Hàm số	Giá trị ban đầu	Phạm vi	Bước
53	Thay đổi giữa B / T và chuyển đổi bằng các nút A hoặc B trong khi may	0	0/1	1 = Chọn bằng nút B
54	Lựa chọn chức năng của nút A	2	0: Chỉ B / T hoạt động 1: Nâng và thả tấm kim bằng một chuyển động. 2: Nâng tấm kim bằng một chuyển động. Thả tấm kim bằng hai chuyển động 3: Hiệu suất chậm khi dừng lại (1/2 tốc độ đường may)	
55	Lựa chọn chức năng Nút B	0	0: B / T xóa chèn 1: Nâng và thả tấm kim bằng một chuyển động 2: Hiệu suất chậm khi dừng lại (1/2 tốc độ đường may) 3: Chỉ B / T hoạt động	
56	Lựa chọn tốc độ trong quá trình lùi thủ công trong khi may	0	0/1 0: tốc độ may hiện tại 1: tốc độ đảo ngược ban đầu	
57	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG			
58	Trình tự cắt chỉ Lựa chọn trình tự cắt chỉ SunStar Trình tự cắt chỉ	1	0/1	1
59	Trình tự lựa chọn máy khâu chuỗi khác của công ty Lựa chọn quay	0	0/1	1
60	ngược lại sau khi cắt	0	0/1	1: lựa chọn hướng ngược
61	Khoảng cách quay ngược khi chọn quay ngược sau khi cắt chỉ Khi máy	20độ	0 ~ 250	lại 1độ
62	dừng cố định ròng rọc (Khi máy dừng cố định động cơ bằng lực) Nguồn	0	0/1	1: sửa khi máy dừng 1
63	để cố định A số 62 Ròng rọc	40	10 ~ 100	
64	Khoảng cách được phục hồi sau khi cố định Ròng rọc số 62 và xoay nó bằng lực	20độ	10 ~ 100	1độ
65	Chọn hướng quay của động cơ  theo chiều kim đồng hồ / ngược chiều kim đồng hồ	1	0/1	1: theo chiều kim đồng hồ 0: ngược chiều kim đồng hồ
66	Tốc độ mục tiêu: Nếu đạt đến hoặc vượt qua tốc độ này, một tín hiệu cho biết "Đã đạt đến tốc độ mục tiêu" sẽ xuất hiện. (Là một cổng nội thất, nó được phân bổ và sử dụng trong 'C'GROUP-Mặc định là phụ trợ)	1000spm	40 ~ 9960	40spm
67	Trì hoãn thiết lập bắt đầu	0	0/1	0 = bắt đầu bình thường 1 = Bắt đầu trì hoãn
68	Trì hoãn thiết lập thời lượng thời gian bắt đầu	3	3 ~ 250	1x100 [mili giây]
69	Thiết lập điểm dừng của thanh kim ở vị trí thấp nhất sau khi cắt khi nhấn bàn đạp	0	0/1	0 = bị vô hiệu hóa 1 = đã bật
70	Thiết lập khoảng thời gian dừng của thanh kim ở vị trí thấp nhất sau khi cắt khi nhấn bàn đạp	100	100 ~ 250	1 [mili giây]
71 ~ 77	Không được sử dụng	-	-	-
78	Bắt đầu Backtack BẬT Thời lượng Bắt	4 [mili giây]	4 ~ 1020 [mili giây]	[mili giây] (Thả m số chạy khi
79	đầu Backtack TẮT Thời lượng Kết thúc	4 [mili giây]	4 ~ 1020 [mili giây]	4 Backtack
80	Backtack BẬT Thời lượng Kết thúc	4 [mili giây]	4 ~ 1024 [mili giây]	hức năng độ chính xác được sử dụng)
81	Backtack TẮT Thời lượng Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cần, chúng có thể làm hỏng hoặc gây lỗi máy khâu.	100 [mili giây]	4 ~ 1020 [mili giây]	Thời lượng phải được đào tạo kỹ
82	Giảm chiều rộng đường khâu trong quá trình đóng ba lô	0	0/1	0 = bị vô hiệu hóa 1 = đã bật


83	Màn hình hiển thị tốc độ máy	0	0/1	0 = bị vô hiệu hóa 1 = đã bật
84	Không được sử dụng	-	-	-
85	Không được sử dụng	-	-	-
86	Không được sử dụng	-	-	-



Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

(2) Tham số Nhóm B: Tất cả các loại đầu ra, Toàn thời gian / Nhiệm vụ PWM, kiểm tra hoạt động đầu vào / đầu ra, may mô hình máy và lập trình trình tự cắt chỉ.


※ Đây là những chức năng không được sử dụng bởi người dùng phổ thông và phải được điều chỉnh bởi kỹ thuật viên A / S.

Không	Hàm số	Phạm vi giá trị	ị ban đầu	Bước
1	Back Tack Solenoid ban đầu Toàn thời gian Chân	1020ms	4 ~ 1020	4ms
2	vít Nhấc điện từ ban đầu Toàn thời gian T / T	200ms	4 ~ 1020	4ms
3	Solenoid ban đầu Toàn thời gian	100ms	4 ~ 1020	4ms
4	Wiper Solenoid Ban đầu Toàn thời gian	100ms	4 ~ 1020	4ms
5	Giải phóng căng thẳng Solenoid ban đầu Toàn thời gian	100ms	4 ~ 1020	4ms
6	Điện từ trái ban đầu Toàn thời gian (Đối với kim đôi)	100ms	4 ~ 1020	4ms
7	Solenoid bên phải Toàn thời gian ban đầu (Đối với kim đôi)	100ms	4 ~ 1020	4ms
số 8	Solenoid phụ ban đầu Toàn thời gian	100ms	4 ~ 1020	4ms
9	Đèn LED bên trái Toàn thời gian ban đầu (Đối với kim đôi) Đèn	100ms	4 ~ 1020	4ms
10	LED bên phải Toàn thời gian ban đầu (Đối với kim đôi) Tín hiệu	100ms	4 ~ 1020	4ms
11	dừng lên-xuống của tấm kim Ban đầu Toàn thời gian Tín hiệu	100ms	4 ~ 1020	4ms
12	dừng xuống của tấm kim Ban đầu Toàn thời gian Tín hiệu thông	100ms	4 ~ 1020	4ms
13	báo động cơ chạy Toàn thời gian	100ms	4 ~ 1020	4ms
14	Tốc độ mục tiêu thông báo tín hiệu đã đạt được Full On Time	100ms	4 ~ 1020	4ms
15	Back Tack Solenoid Duty Ratio	50%	0 ~ 100	10%
16	Chân vít Tỷ lệ nhiệm vụ điện từ nâng chân	20%	0 ~ 100	10
17	Cắt cắt chỉ Tỷ lệ nhiệm vụ điện từ gạt nước	100	0 ~ 100	10
18	Tỷ lệ nhiệm vụ điện từ	100	0 ~ 100	10
19	Tỷ lệ nhiệm vụ điện từ giải phóng căng thẳng	100	0 ~ 100	10
20	Tỷ lệ nhiệm vụ điện từ trái (Đối với kim đôi) Tỷ	50	0 ~ 100	10
21	lệ nhiệm vụ điện từ phải (Đối với kim đôi) Tỷ lệ	50	0 ~ 100	10
22	nhiệm vụ điện từ phụ	100	0 ~ 100	10
23	Tỷ lệ nhiệm vụ LED trái (Đối với kim đôi) Tỷ lệ nhiệm vụ	100	0 ~ 100	10
24	LED bên phải (Đối với kim đôi) Tín hiệu cho kim dừng lên	100	0 ~ 100	10
25	Tỷ lệ nhiệm vụ Tín hiệu cho kim dừng thấp Tỷ lệ nhiệm vụ	100	0 ~ 100	10
26	Tín hiệu thông báo động cơ đang chạy Tỷ lệ nhiệm vụ Tín	100	0 ~ 100	10
27	hiệu thông báo tốc độ mục tiêu đã đạt Tỷ lệ nhiệm vụ	100	0 ~ 100	10
28	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG	100	0 ~ 100	10
29				
30	Bắt đầu Quay lại Tack Giá trị hiệu chỉnh một số đường	00.30	6 ~ 6	0,05 Stitch
31	may Bắt đầu Quay lại Giá trị chỉnh sửa số lượng mũi	00.30	6 ~ 6	0,05 Stitch
32	may Kết thúc Quay lại Giá trị sửa mũi may C	00,40	6 ~ 6	0,05 Stitch
33	Giá trị hiệu chỉnh đường may End Back Tack D	00,40	6 ~ 6	0,05 Stitch
34	Lựa chọn để duy trì chuyển động của điện từ ngược khi cắt chỉ (COnly B / T)	0	0/1	1 = hướng ngược lại được duy trì
35	Điều kiện đếm lập trình (cho dù bộ đếm tự động có hoạt động hay không) Khi	0	0/1	0 = bộ đếm được sử dụng 1 = bộ đếm tự động sau khi cắt chỉ
36	đếm tự động, hãy chọn Đếm lên / Xuống sau khi cắt chỉ (chức năng cắt chỉ phải được bật)	1	0/1	1 = Lên đến COUNT 0 = XUỐNG COUNT
37	Khi hoàn thành số đếm, hoạt động tiếp theo được lập trình	0	0/1/2	0 = chuông rung, cho phép may 1 = chuông rung, không cho phép may (Nếu bạn nhấn phím Prog, thiết lập sẽ bị hủy) 2 = Không có chuông rung, cho phép may
38	Khi đếm xong, chọn bộ đếm tự động xóa / cài đặt trước KHÔNG	0	0/1	1 = TỰ ĐỘNG CLEAR / PRESET
39	ĐƯỢC SỬ DỤNG			
	Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cần, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.			
Thận trọng				

※ Các mục số 30 ~ 33: Đây là các mục làm cho số lượng đường may khớp với nhau khi số lượng đường may của quần áo phía sau ※ không khớp nhau. Solenoid Duty Ratio: Sức mạnh giữ và duy trì điện từ.


Solenoid ban đầu đầy đúng thời gian: Thời gian cần thiết để kéo solenoid tối đa ngay từ đầu.

Không.	Hàm số	Giá trị ban đầu	Phạm vi	Bước
40	Kiểm tra hoạt động của bộ điện từ B / T Kiểm (OUTPUT00)			
41	tra hoạt động của bộ điện từ P / F Kiểm tra (OUTPUT01)			
42	hoạt động của bộ điện từ T / T Kiểm tra hoạt (OUTPUT02)			
43	động của bộ điện từ W / P Kiểm tra hoạt (OUTPUT03)			
44	động của bộ điện từ T / R Kiểm tra hoạt động (OUTPUT04)			
45	của bộ điện từ bên phải Kiểm tra hoạt động (ĐẦU RA05)			
46	của Aux. điện từ Kiểm tra hoạt động của điện (ĐẦU RA06)			
47	từ LED bên trái Kiểm tra hoạt động của điện (ĐẦU RA07)			
48	từ LED bên phải (ĐẦU RA 10)			
49	(ĐẦU RA 11)			
50	Kiểm tra hoạt động của kim khi có tín hiệu thông báo dừng (ĐẦU RA 12)			
51	Kiểm tra hoạt động của kim khi tín hiệu thông báo dừng (OUTPUT13) Kiểm			
52	tra hoạt động của tín hiệu thông báo động cơ đang chạy (OUTPUT14)			
53	Kiểm tra tín hiệu hoạt động thông báo đã đạt đến tốc độ mục tiêu (OUTPUT15) Chọn [Trình tự cắt chỉ]			
54	- Giá trị mặc định được đặt thành '0'. Nếu bạn muốn nhập một chuỗi khác ngoài chuỗi cắt chỉ được cung cấp trong hệ thống nhập số thứ tự mới được soạn. (Tham khảo phương pháp thành phần trình tự)	0	0 ~ 64	1
55	Chức năng ghi dữ liệu trình tự cắt chỉ Cắt			
56	chỉ Chọn kiểu máy may - ghi số phù hợp với kiểu máy may được cung cấp trong sổ tay chức năng đầy đủ .. - trình tự cắt chỉ trong máy thích hợp được sao chép. - nếu bạn muốn sửa trình tự cắt chỉ, hãy thay đổi nội dung của mục B-55. (※Tuy nhiên, hãy lưu ý rằng nếu bạn khởi tạo tham số, các thay đổi mới được lập trình sẽ biến mất và trình tự cắt chỉ sẽ thay đổi thành [SunStar 235/250]).	0	0 ~ 127	1 0 ~ 74 (không theo đơn đặt hàng được thực hiện) 75 ~ 118 (đặt hàng) (Tham khảo tài liệu đính
57	Hoạt động độc lập của trình tự cắt chỉ	0	0/1	kèm) 0 = hoạt động sau khi cắt 1 = hoạt động độc lập
58	Thời gian làm chậm điện từ nâng chân vịt # 1 (Chỉ áp dụng khi nó ở trạng thái hoạt động hoàn toàn)	40ms	2 ~ 510ms	2ms
59	Thời gian làm chậm điện từ nâng chân vịt # 2 (Chỉ áp dụng khi đó là PWM)	30ms	2 ~ 510ms	2ms

※Sau khi khớp với số điện từ đang được kiểm tra, hãy nhấn "+1stitch ()  " chìa khóa và kiểm tra điều kiện của phong trào.
- Cùng với đầu ra, nó sẽ nói "trên", hoặc "tắt"

※ Mục số 40 ~ 53: chức năng kiểm tra xem điện từ và các tín hiệu đầu ra khác có hoạt động bình thường hay không.

※ Chọn Mục số 55 và nhấn phím Enter. Cùng với âm thanh buzzer, bạn sẽ thấy dòng chữ Seq "55 xuất hiện trên màn hình. Điều kiện cho phép thành phần trình tự cắt chỉ hiện có thể. Bạn có thể lập trình trình tự cắt chỉ tối đa là 64 byte. (Đối với chương trình trình tự cắt chỉ, tham khảo tài liệu đính kèm).



Thận trọng
Thận trọng

Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.
Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

Không.	Hàm số	Giá trị ban đầu	Phạm vi	Bước
60	Kiểm tra đầu vào tín hiệu INPUT00 Kiểm tra (Nút A)	Cùng với đầu vào, nó sẽ nói "bật" hoặc tắt "		
61	tín hiệu đầu vào INPUT01 Kiểm tra tín hiệu (Nút B)			
62	đầu vào INPUT02 Kiểm tra tín hiệu đầu vào (Công tắc 1/4 đường may)			
63	INPUT03 Kiểm tra tín hiệu đầu vào INPUT04 (Công tắc 2/4 mũi may)			
64	Kiểm tra tín hiệu đầu vào INPUT05 Kiểm tra (Công tắc 3/4 mũi may)			
65	tín hiệu đầu vào INPUT06 Kiểm tra tín hiệu (Công tắc 4/4 mũi may)			
66	đầu vào INPUT07 Kiểm tra tín hiệu đầu vào (Công tắc trái)			
67	INPUT10 Kiểm tra tín hiệu đầu vào INPUT11 (Công tắc phải)			
68	Kiểm tra tín hiệu đầu vào INPUT12 Kiểm tra (Công tắc nâng chân vịt bằng tay)			
69	tín hiệu đầu vào INPUT13 Kiểm tra tín hiệu (Công tắc bộ đếm)			
70	đầu vào INPUT14 Kiểm tra tín hiệu đầu vào (Nút đường may PU 1/2)			
71	INPUT15 Kiểm tra tín hiệu đầu vào INPUT20 (Công tắc an toàn)			
72	Kiểm tra tín hiệu đầu vào INPUT21 Kiểm tra (Cảm biến cạnh)			
73	tín hiệu đầu vào INPUT22 Kiểm tra điện áp (Không được phép cắt			
74	chuyển động của điện tử Kiểm tra giá trị âm(+) (Bước đầu tiên để đạp			
75	lượng bên ngoài tiến) (Bước đầu tiên để đạp			
76	lùi) (Bước thứ hai để đạp lùi)			
77			0 ~ 64	
78			0 ~ 64	
79	Kiểm tra đầu ra tương tự bàn đạp Kiểm		0 ~ 64	
80	tra tín hiệu của bộ đồng bộ Kiểm tra tín			Tăng lên theo mỗi vòng quay của máy may
81	hiệu từ bộ mã hóa A / B			1) tăng khi máy may quay theo chiều kim đồng hồ 2) giảm khi máy may quay ngược chiều kim đồng hồ
82	Kiểm tra tín hiệu từ bộ mã hóa R / S / T			1) Khi máy may quay theo chiều kim đồng hồ 101→100→110-010 → 011*001*101 2) Khi máy may đang quay ngược chiều kim đồng hồ 101→ 001→ 011 010 110→ 100→101
83 ~	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG			
99	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG			

※ Mục số 60 ~ 76: chức năng kiểm tra chuyển động bình thường của cá nhân.

※ Mục số 77 ~ 79: các chức năng kiểm tra chuyển động bình thường của từng đầu vào analog. ItemNo. 80: ※ chức năng kiểm tra xem tín hiệu của bộ đồng bộ hóa có hoạt động bình thường không. ItemNo. 81: chức năng kiểm tra xem bộ mã hóa A / B có hoạt động bình thường hay không. ItemNo. 82: chức năng kiểm tra ※ xem bộ mã hóa R / S / T có hoạt động bình thường hay không.



Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

Không.	Hàm số	Giá trị ban đầu	Phạm vi	Bước
90	Kích thước ròng rọc máy may Khoảng	?	0-9999	1pulse
91	cách giữa dừng lên ~ dừng thấp (tiêu chuẩn là quay theo hướng bình thường của ròng rọc)	?	0-9999	1pulse
92	rọc) Lập trình vị trí dừng phía trên (tiêu chuẩn là chiều quay bình thường của ròng rọc) - Không hợp lệ cho kiểu máy S-III	?	0_359	1độ
93	Lập trình vị trí điểm dừng (tiêu chuẩn là chiều quay bình thường của ròng rọc) - Không hợp lệ cho mô hình S-	?	0_359	1độ
94	III Vị trí xung chỉ số xảy ra (tiêu chuẩn là chiều quay bình thường của ròng rọc) - Quay ròng rọc bằng tay và dừng nó ở vị trí bạn muốn. Vị trí	?	0-359	1độ
95	hoạt động của đế điện từ nhà ren loại CAM - Quay ròng rọc bằng tay và dừng nó ở vị trí bạn	?	0_359	1độ
96	muốn. Vị trí nhà đế điện từ loại ren CAM - Quay ròng rọc bằng tay và dừng nó ở vị trí bạn muốn.	?	0-359	1độ
97	Vị trí hoạt động của đế điện từ cắt chỉ loại CAM - Quay ròng rọc bằng tay và dừng nó ở vị trí bạn	?	0-359	1độ
98	muốn. Vị trí nhà đế điện từ cắt chỉ loại CAM - Xoay ròng rọc bằng tay và dừng nó ở vị trí người dùng muốn	?	0-359	1độ
99	Thiết lập thủ công và tự động vận hành điện từ / vị trí nhà trong cắt chỉ loại CAM	1	0/1	0 = thiết lập thủ công 1 = thiết lập tự động



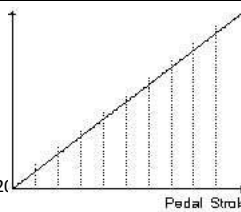
Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

(3) Thông số Nhóm C: Đường cong tăng / giảm tốc của bàn đạp, tốc độ khởi động chậm và thay đổi công đầu vào / đầu ra

tham số liên quan

※ Đây là những chức năng không được sử dụng bởi người dùng phổ thông và phải được quy định bởi kỹ sư dịch vụ sau bán hàng.

Không.	Hàm số	Giá trị ban đầu	Phạm vi	Bước	
1	Phần 1 bước nơi bàn đạp tiến về phía trước	10	0-64	1	
2	Phần 2 bước nơi bàn đạp tiến về phía trước	15	0-64	1	
3	Phần 3 bước nơi bàn đạp tiến về phía trước	31	0-64	1	
4	Phần 4 bước nơi bàn đạp tiến về phía trước	40	0-64	1	
5	Phần 5 bước nơi bàn đạp tiến về phía trước	52	0-64	1	
6	Giá trị tốc độ may ở bước 1 khi bàn đạp di chuyển về phía trước	440spm	40-9960	40spm	
7	Giá trị tốc độ may ở bước 2 khi bàn đạp di chuyển về phía trước	920spm	40-9960	40spm	
8	Giá trị tốc độ may ở bước 3 khi bàn đạp di chuyển về phía trước	4000spm	40-9960	40spm	
9	Giá trị tốc độ may ở bước 4 khi bàn đạp di chuyển về phía trước	5480spm	40-9960	40spm	
10	Giá trị tốc độ may ở bước 5 khi bàn đạp di chuyển về phía trước	9960spm	40-9960	40spm	
11	đầu chậm sau khi cắt chỉ (Sau khi thực hiện cắt chỉ, hãy bắt đầu từ từ công việc may tiếp theo)	0	0/1	1 = lựa chọn	
12	Chọn bắt đầu chậm sau khi máy may dừng (Sau khi thực hiện dừng máy may, hãy bắt đầu từ từ công việc may tiếp theo)	0	0/1	1 = lựa chọn	
13	Khi bắt đầu chậm, hãy chọn thay đổi tốc độ may	0	0/1	1 = Sử dụng giá trị C14 ~ C18 0 = Sử dụng giá trị mặc định	
14	Tốc độ của đường may đầu tiên khi bắt đầu chậm	400spm	40-9960	40spm	
15	Tốc độ của đường may thứ hai khi bắt đầu chậm	400spm	40-9960	40spm	
16	Tốc độ của đường may thứ ba khi bắt đầu chậm	640spm	40-9960	40spm	
17	Tốc độ của đường may thứ tư khi bắt đầu chậm	1000spm	40-9960	40spm	
18	Tốc độ của đường may thứ năm khi bắt đầu chậm	1680spm	40-9960	40spm	
19	chế độ	3000 vòng / phút	20-3400	20 vòng / phút	
20	Thời gian phát hiện vòng quay của cảm biến đồng bộ	40 0,1 giây	5-1275	0,5 giây	
21	Thời gian phát hiện quá tải	30 0,1 giây	5-1275	0,5 giây	
22	Thời gian cảm biến tràn điện từ điện từ	100ms	4-1020	4ms	
23	Thời gian cảm biến tắt nguồn	4ms	4-1020	4ms	
24	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG				
25	Dấu hiệu không hợp lệ của bộ mã hóa	Số thời gian phát hiện pha A và B	4	1-255	1
26	hiệu ngược của Bộ mã hóa R, S và T	Số thời gian phát hiện pha kém hiệu quả	4	1-255	1
27	hiệu ngược của Bộ mã hóa R, S và T	Số thời gian phát hiện pha KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG	4	1-255	1
28					
29	Tự động điều chỉnh tỷ lệ theo đường cong tốc độ được chọn theo từng chế độ cài đặt - Chế độ 0: Sử dụng đường cong dựa trên các giá trị đặt từ C-1 đến C-10 - Chế độ 1: Mở rộng thành tốc độ đặt ở A-2 - Chế độ 2: Chia tỷ lệ theo tốc độ đã đặt bằng phím Tăng tốc / Dn	1	1 ~ 2	1	



※ Mục số 1 ~ 5 : Chia đều hành trình bàn đạp trong 64 bước, Đường cong tốc độ của bàn đạp hành trình thay đổi tùy theo số bước được thiết lập cho hành trình bàn đạp được chia của mỗi bước bàn đạp tiến. (Được sử dụng khi điều chỉnh cảm biến bàn đạp)

※ Số 20 : Nếu tín hiệu của bộ đồng bộ hóa tiếp theo không đến trong thời gian phát hiện, thì một lỗi trong bao sẽ xuất hiện. Số 21 : Nếu một lệnh tốc độ đã được gửi đến động cơ nhưng động cơ không đạt đến giá trị ※ của lệnh tốc độ, một lỗi thông báo sẽ xuất hiện.



Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

※ Mặt hàng này chỉ được vận hành bởi nhà máy, vì vậy người dùng phổ thông và kỹ thuật viên A / S không nên sử dụng nó.

Không.	Hàm số	Giá trị ban đầu	Bước
30	OUTPUT00 (B / T Solenoid) : Hoạt động thấp	0 (Đã sửa)	※ Chức năng thay đổi cổng đầu ra - ghi số chức năng trên mã PIN đầu ra mà bạn muốn thay đổi sau khi tham khảo bảng bên dưới
31	OUTPUT01 (P / F Solenoid) : Hoạt động thấp	1 (Đã sửa)	
32	OUTPUT02 (T / T Solenoid) : Hoạt động thấp	2	
33	OUTPUT03 (W / P Solenoid) : Hoạt động thấp	3	
34	OUTPUT04 (T / R Solenoid) : Hoạt động thấp	4	
35	OUTPUT05 (Left Solenoid) : Hoạt động thấp	5	
36	OUTPUT06 (Right Solenoid) : Hoạt động thấp	6	
37	OUTPUT07 (AUXPUT07) : Hoạt động thấp	7	
38	OUTPUT10 (Đèn LED bên trái) : Hoạt động cao	số 8	
39	OUTPUT11 (Đèn LED bên phải) : Hoạt động cao	9	
40	OUTPUT12 (Tín hiệu thông báo điểm dừng phía trên của kim) : Hoạt động cao	10	
41	OUTPUT13 (Tín hiệu thông báo điểm dừng phía dưới của kim) : Hoạt động cao	11	
42	OUTPUT14 (Động cơ thông báo tín hiệu đang chạy) OUTPUT15 : Hoạt động cao	12	
43	(Đã đạt đến mục tiêu thông báo tín hiệu) : Hoạt động cao	13	

★ A: Chức năng PIN đầu ra Số chức năng Loại H /

W Tên đầu ra thực tế	Chức năng số	Tên đầu ra thực tế loại H / W
0 B / TSolenoid (withduty)	100	inv. B / TSolenoid (withduty)
1 P / FSolenoid (withduty)	101	inv. P / FSolenoid (withduty)
2 T / TSolenoid (withduty)	102	inv. T / TSolenoid (withduty)
3 W / PSolenoid (withduty)	103	inv.W / PSolenoid (withduty)
4 T / RSolenoid (withduty)	104	inv. T / RSolenoid (withduty)
5 Solenoid trái (withduty)	105	inv. Solenoid trái (withduty)
6 Solenoid bên phải (withduty)	106	inv.Right Solenoid (withduty)
7 AUX Solenoid (withduty)	107	inv. AUXSolenoid (withduty)
số 8 Đèn LED bên trái (withduty)	108	inv. Đèn LED bên trái (withduty)
9 Đèn LED bên phải (withduty)	109	đèn LED bên phải (withduty)
10 "NeedleUp-stop" thông báo (withduty)	110	inv.NeedleUp-Stopped (withduty)
11 "NeedleDown-stop" thông báo (withduty)	111	inv.NeedleDown-Stopped (withduty)
12 "Máy may đang chạy" thông báo (withduty)	112	inv.MotorRunning (withduty)
13 "Tốc độ mục tiêu" thông báo (withduty)	113	inv. Tốc độ mục tiêu (withduty)
14 "Cắt tia" thông báo (withduty)	114	inv. Cắt tia (không có nhiệm vụ)
15 "EndBackTack" thông báo (không có nhiệm vụ)	115	inv. EndBackTack (không có nhiệm vụ)
16 "Dừng khẩn cấp" notifyingsignal (không có nhiệm vụ)	116	inv. Khẩn cấp (không có nhiệm vụ)
17 "Roller Lift Solenoid" thông báo (không có nhiệm vụ)	117	xâm nhập. Roller Lift Solenoid (không có nhiệm vụ)
18 HemmingDeviceOutput (không có nhiệm vụ)	118	inv.HemmingDeviceOutput (không có nhiệm vụ)
19 Thông báo chuyển tiếp bước đầu tiên (không có nhiệm vụ)	119	inv. Bắt đầu bằng bàn đạp (không có nhiệm vụ)
20 Lowsignal (không có nhiệm vụ)	201	Highsignal (không có nhiệm vụ)

43 ~	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG		
49	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG		



Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cần, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

Không.	Hàm số	Giá trị ban đầu	Bước
50	INPUT00 (Nút A)	0	※ Chức năng thay đổi cổng đầu ra - Viết số chức năng trên mã PIN đầu ra bạn muốn thay đổi sau khi tham khảo bảng bên dưới
51	INPUT01 (Nút B)	1	
52	INPUT02 (Công tắc 1/4 đường may)	2	
53	INPUT03 (Công tắc 2/4 đường may)	3	
54	INPUT04 (Công tắc 3/4 đường may)	4	
55	INPUT05 (Công tắc 4/4 đường may)	5	
56	INPUT06 (Công tắc Sol. Trái) INPUT07	6	
57	(Công tắc Sol. Phải) INPUT10 (Chân vịt	7	
58	-Công tắc nhanh) INPUT11 (Công tắc bộ	số 8	
59	đếm)	9	
60	INPUT12 (Tín hiệu công tắc đường may P / U	10	
61	1/2) INPUT13 (Tín hiệu công tắc an toàn)	11	
62	INPUT14 (Tín hiệu cảm biến cạnh)	12	
63	INPUT15 (Tín hiệu không cho phép máy cắt chỉ)	13	
64	INPUT20 (Tín hiệu khởi động bàn đạp)	16	
65	INPUT21 (Tín hiệu nâng chân của bàn đạp)	17	
66	INPUT22 (Tín hiệu bàn đạp)	18	

★ B: Chức năng nhập mã PIN

Không.	Tên đầu ra phần cứng thực tế	Không.	Tên đầu ra phần cứng thực tế
0	ButtonASwitch	100	invButtonASwitch
1	ButtonBSwitch	101	invButtonBSwitch
2	1/4stitchSwitch	102	inv1 / 4stitchSwitch
3	2/4stitchSwitch	103	inv2 / 4stitchSwitch
4	3/4stitchSwitch	104	inv3 / 4stitchSwitch
5	4/4stitchSwitch	105	inv4 / 4stitchSwitch
6	Left SolenoidSwitch	106	invLeft SolenoidSwitch
7	Công tắc điện từ bên phải	107	invRight SolenoidSwitch
số 8	Bộ đếm công tắc	108	invPresser Foot-Lift Switch
9	nâng chân vịt	109	invCounterSwitch
10	ProgramUnit 1/2stitchSwitch	110	invProgramUnit 1/2stitchSwitch
11	SafetySwitch	111	invSafetySwitch
12	Thảm cảm biến và cảm biến được thực hiện với "một đầu mỗi liên hệ / Hoạt động của	112	invPressureSensorSignal
13	Thảm cảm biến khác ngoài các số được liệt kê ở trên, các chức năng ghi	113	invPressureSensorSignal
14	Công tắc thang máy con lăn	114	invTrimmingDisabledSignalInvRoller
15	Thận trọng: Khi bất kỳ đầu vào nào Số PIN INPUT00 INPUT22 + INPUT10Switch	115	invTrimmingDisabledSignalInvRoller
16	Tín hiệu khởi động bàn đạp	116	invPedal
17	Bàn đạp Chân vịt Tín hiệu Nâng chân	117	invPedal Chân vịt Tín hiệu nâng chân
18	Chú đề Bàn đạpTrimming Tín hiệu	118	invPedal ThreadTrimmingSignal
19	bên ngoài Tín hiệu	119	invExternal Tín hiệu bên ngoài

70	Mức tín hiệu đầu ra Chức năng đảo ngược tập thể Đầu vào	0	0/1	1 = Tín hiệu đầu ra Đảo ngược tập thể, lựa chọn 1 =
71	Mức tín hiệu Chức năng đảo ngược tập thể KHÔNG ĐƯỢC	0	0/1	Tín hiệu đầu vào Đảo ngược tập hợp, lựa chọn
72 ~	SỬ DỤNG			
99	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG			



Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cần, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

(4) Tham số Nhóm D: Tất cả các loại điều khiển động cơ liên quan đến tham số khuếch đại

※ Đây là những chức năng không được sử dụng bởi người dùng phổ thông và phải được điều chỉnh bởi kỹ thuật viên A / S.

Không	Hàm số	Giá trị ban đầu	Phạm vi	Bước
1	tốc độ tăng P Kvp	30	0 ~ 30	1
2	tốc độ D-gain Kvd	0	0 ~ 3000	1
3	vị trí P-gain Kpp	200	0 ~ 1000	1
4	vị trí D-gain Kpd	1000	0 ~ 5000	1
5	gia tốc A accelA	65	1 ~ 100	1
6	gia tốc B accelB	70	1 ~ 100	1
7	gia tốc C accelC	30	1 ~ 100	1
số 8	gia tốc D accelD	10	1 ~ 100	1
9	tốc độ định vị giá trị quán Quán tính	40	0 ~ 255	1
10	tính máy may Wpos	220 vòng / phút	100 ~ 510	2 vòng / phút
11	tốc độ dừng Wstop	75 vòng / phút	0 ~ 255	2 vòng / phút
12	Ngừng trì hoãn thời gian StopDelay	80ms	4 ~ 1020	4ms
13	Định vị khoảng cách DIST1	110độ	24 ~ 255	1độ
14	đơn vị hướng dẫn tốc độ spd_unit	100spm	1 ~ 100	1spm
15	trên Định vị độ lợi P Kpp2	270	0 ~ 9999	1
16	Định vị D-gain Kpd2	2027	0 ~ 9999	1
17	Định vị P-gain Kpp3	200	0 ~ 9999	1
18	Định vị D-gain Kpd3	1000	0 ~ 9999	1
19	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG			
20	Cài đặt chức năng giới hạn tỷ lệ quá tải	0	0/1	
21	Cài đặt trước tỷ lệ quá tải	100 [%]	0 ~ 255 [%]	Trong trường hợp điện áp danh định của động cơ là 100 [%], nó có thể được đặt bằng 1 [%].
22	Đặt trước thời lượng giới hạn tốc độ quá tải	Phụ thuộc vào thiết lập trước tỷ lệ quá tải, thời hạn giới hạn là tự động tính toán.	Nên tiến hành thoát và nhập lại tham số.	
23 ~	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG			
99	KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG			



Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

3) Phương pháp sử dụng và giải thích cho các mục cụ thể của tham số

(1) Phương pháp sử dụng và giải thích cho các hạng mục cụ thể của tham số nhóm A

(Các chức năng chung của máy may)

A. Phương pháp thiết lập giới hạn tốc độ may tối thiểu / tối đa và phương pháp thiết lập tốc độ cắt chỉ

ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
A-1	May tối thiểu thiết lập giới hạn tốc độ	Mục này cho phép người dùng thiết lập giới hạn tốc độ may tối thiểu hoặc tốc độ may tối thiểu đã cho khi nhấn bàn đạp. (20 ~ 510 vòng / phút, Giá trị ban đầu: 200 vòng / phút)
A-2	May tối đa thiết lập giới hạn tốc độ	Mục này cho phép người dùng thiết lập giới hạn tốc độ may tối đa hoặc tốc độ may tối đa đã cho khi nhấn bàn đạp. (40 ~ 9960 vòng / phút, Giá trị ban đầu: 4000 vòng / phút)
A-3	Thiết lập tốc độ cắt chỉ	Mục này cho phép người dùng cài đặt tốc độ cắt chỉ khi chức năng cắt chỉ đang hoạt động sau khi may

B. Thiết lập phương pháp tốc độ đường may theo đơn vị chương trình (P / U) và nâng / thả tấm kim bằng nút A

ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
A-4	Thiết lập phương pháp của tốc độ đường may theo đơn vị chương trình (P / U)	Mục này cho phép người dùng thiết lập tốc độ đường may theo đơn vị chương trình (P / U) và do đó thiết lập tốc độ vận hành đường may. Tuy nhiên, nếu được thiết lập ở tốc độ nhanh, nhiều đường may có thể được may sau khi nhấn nút.
A-5	Cài đặt tốc độ nâng / thả tấm kim bằng nút A	Mục này cho phép người dùng thiết lập tốc độ nâng / thả tấm kim bằng nút A. Tuy nhiên, nếu được đặt ở tốc độ nhanh, nhiều đường may có thể được may sau khi nhấn nút.

C. Bắt đầu tốc độ may B / T và kết thúc phương pháp thiết lập tốc độ may B / T


ItemNo.	Tên chức năng Phương pháp	sử dụng và giải thích
A-7	Bắt đầu thiết lập tốc độ B / T	Mục này cho phép người dùng thiết lập tốc độ B / T khởi động. Nếu tốc độ bị thay đổi, giá trị hiệu chỉnh đường may cũng phải được đặt lại.
A-8	Kết thúc thiết lập tốc độ B / T	Mục này cho phép người dùng thiết lập tốc độ B / T cuối. Nếu tốc độ bị thay đổi, giá trị hiệu chỉnh đường may cũng phải được đặt lại.

D. Phương pháp lựa chọn vị trí cắt chỉ bằng bàn đạp

ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
A-19	Bắt đầu thiết lập tốc độ B / T	Bạn có thể thay đổi thao tác cắt chỉ thông qua vị trí bàn đạp bằng cách thực hiện các thay đổi sau đây đối với các giá trị đã thiết lập. <ul style="list-style-type: none"> •0 : Khi vị trí bàn đạp lùi 2 bánh răng, vận hành cắt chỉ (Giá trị cài đặt bắt đầu). 1 : Khi vị trí bàn đạp lùi 1 bánh răng, vận hành cắt chỉ 2 : Khi vị trí bàn đạp là trung tính, hãy vận hành cắt chỉ.

E. Phương pháp sử dụng Cảm biến cạnh ItemNo.

ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
A-40	Lựa chọn loại cảm biến cạnh	Phương pháp thiết lập thay đổi theo các phần đã thiết lập của cảm biến cạnh 0: Khi cảm biến cạnh được phát hiện và sử dụng cảm biến đầu ra cao. <ul style="list-style-type: none"> •1: Khi cảm biến cạnh và sử dụng cảm biến đầu ra thấp.
A-41	Các đường khâu được thực hiện sau khi cảm biến cảm biến cạnh	Chức năng lập trình cho máy dừng sau khi may một lượng đường may được lập trình khi cảm nhận cạnh.

 Thận trọng	<p>Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.</p>
--	--

A-42	Tốc độ may của các mũi may được thực hiện sau khi cảm biến cảm biến cạnh	Chức năng lập trình tốc độ may sau khi may một lượng đường may được lập trình khi cảm nhận cạnh.
A-46	Lựa chọn chế độ may cảm biến cạnh (chọn chế độ mũi N)	Một chức năng lập trình cho cảm biến cạnh hoạt động bình thường, ngay cả khi các tín hiệu cảm biến khác được nhập vào cổng cảm biến cạnh.

F. Phương pháp sử dụng và giải thích chức năng tiền khâu

ItemNo. T	n chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
A-47	Chức năng chọn lọc trước đường	Chức năng đường may trước là chức năng lập trình cho máy để tìm kiếm số lượng đường may trước khi bắt đầu công việc may chính xác. (0: vô hiệu hóa, 1: kích hoạt)
A-48	may Đặt số lượng đường may trước	Mục này thiết lập số lượng đường may khi sử dụng chức năng đường may trước (0 ~ 255 đường may, Giá trị ban đầu: 3 đường may)
A-49	Đặt tốc độ đường may trước	Mục này thiết lập các tốc độ này khi sử dụng chức năng khâu trước. (20 ~ 2000 vòng / phút, Giá trị ban đầu: 2000 vòng / phút)

G. Phương pháp chọn điều kiện may đảo ngược bắt đầu / kết thúc

ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
A-50	Lựa chọn các điều kiện B / T bắt đầu (Giá trị ban đầu: 1)	Chức năng B / T khởi động có thể là một trong ba hoạt động sau theo giá trị cài đặt 0 của chúng: Nếu • người dùng nhấn bàn đạp trong khi vận hành B / T, may sẽ dừng. • 1: Nếu người dùng nhấn bàn đạp trong khi vận hành B / T, may sẽ dừng sau khi kết thúc công việc. • 2: Số lượng đường may chính xác được vận hành, bất kể số lượng đường may chính xác. Tuy nhiên, nếu chức năng này được sử dụng, B / T sẽ không hoạt động một cách tự nhiên.
A-51	Lựa chọn các điều kiện B / T cuối (Giá trị ban đầu: 0)	Mục này chọn có hay không sử dụng hoạt động chức năng số lượng đường may chính xác của B / T cuối 0: • chức năng số lượng đường may chính xác bị tắt • 1: chức năng số lượng đường may chính xác được kích hoạt (Nếu chức năng này được sử dụng, may đảo ngược sẽ không hoạt động tự nhiên)
A-52	Tốc độ của đường may đầu tiên trong quá trình thực hiện chính xác B / T	Mục này chọn tốc độ của đường may đảo ngược ban đầu khi người dùng đã chọn chức năng số lượng mũi may chính xác trong hoạt động B / T (20 ~ 1000 vòng / phút, Giá trị ban đầu: 200 vòng / phút)

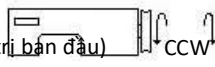
H. Phương pháp chọn các nút A / B chức năng


ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
A-54	Lựa chọn chức năng của nút A (Giá trị ban đầu: 2)	Chức năng của nút A có thể là một trong bốn hoạt động sau tùy theo giá trị thiết lập của chúng. 0: Nếu người • dùng nhấn nút A trong khi may, thì may B / T sẽ hoạt động trong khi người dùng tiếp tục nhấn nút đó. 1: Nếu • người dùng nhấn nút A trong khi may, thì may B / T sẽ được vận hành. Nếu người dùng dừng may và nhấn nút A sau khi tấm kim được nhấc lên. Nếu người dùng nhấn nó một lần nữa, tấm kim sẽ bị rơi • 2: Nếu người dùng nhấn nút A trong khi may, thì may B / T sẽ được vận hành trong khi người dùng tiếp tục nhấn nó. Nếu người dùng dừng may và nhấn nút A một lần, tấm kim sẽ được nâng lên. Nếu người dùng nhấn nó hai lần liên tiếp, tấm kim bị rơi. • 3: Nếu người dùng nhấn nút A trong khi may, thì may B / T sẽ hoạt động trong khi người dùng tiếp tục nhấn nó. Khi người dùng dừng may và nhấn nút A, tốc độ 1/2 đường may sẽ được vận hành.
A-55	Lựa chọn chức năng nút B (Giá trị ban đầu: 0)	Chức năng của nút A có thể là một trong bốn hoạt động sau tùy theo giá trị thiết lập của • chúng. 0: Mục này có chức năng chèn / xóa may B / T khi người dùng nhấn nút B. Nếu người dùng nhấn nút B ở nơi không có phần may B / T, may B / T sẽ được đưa vào và khi nhấn nút này ở nơi có phần may B / T, may B / T sẽ bị xóa. • 1: Nếu người dùng nhấn nút B một lần, tấm kim sẽ được nâng lên và nếu người dùng nhấn thêm một lần nữa, tấm kim sẽ bị rơi xuống • 2: Khi người dùng dừng may và nhấn nút B, 1/2 tốc độ đường may sẽ được thực hiện trong khi người dùng nhấn. 3: • Khi may, may B / T được vận hành trong khi người dùng nhấn nút B.



Phương pháp sử dụng chức năng này có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ

ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
---------	---------------	-----------------------------------

A-65	Chọn hướng quay của động cơ	<p>Mục này thiết lập giá trị cài đặt theo chiều quay của động cơ</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0: quay theo chiều kim đồng hồ • 1: quay ngược chiều kim đồng hồ (Giá trị ban đầu) 
------	-----------------------------	--

	<p>Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.</p>
---	--

(2) Phương pháp sử dụng và giải thích tham số cụ thể nhóm B (Tất cả các loại đầu ra, Toàn thời gian / Nhiệm vụ PWM,

kiểm tra các chuyển động đầu vào / đầu ra, kiểu máy may và lập trình trình tự cắt chỉ)

※ Đây là những chức năng không được sử dụng bởi người dùng phổ thông và phải được quản lý bởi kỹ thuật viên A / S.

Một types of output. Full-on Time/PWM Duty time set up method (all types of solenoids, LED and signals)

ItemNo. B-1 ~ B-28

<Loại sóng có lượng Toàn thời gian nhất định và 50% nhiệm vụ>

Hình này giải thích Toàn thời gian và Nhiệm vụ PWM. Hình này cho thấy đồ thị loại sóng trong đó máy duy trì nguồn 'BẬT' trong một khoảng thời gian nhất định và khi 'Toàn thời gian' trôi qua, nó sẽ tự chuyển sang tín hiệu PWM với một nhiệm vụ nhất định. Nói cách khác, khoảng thời gian nhất định mà mỗi thiết bị bắt đầu hoạt động cho đến khi chúng trở nên hoàn toàn, loại sóng đầu ra tự duy trì "Bật" và khi nó tự duy trì hoạt động, đầu ra sẽ trở thành nhiệm vụ của loại sóng PWMwave để duy trì hoạt động.

B. Phương pháp thiết lập hiệu chỉnh đường may B / T

ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích	
B-30	Bắt đầu giá trị hiệu chỉnh đường may bên B / TA	<p>Mục này có chức năng chỉnh sửa mũi may B / T chưa được định hình tốt, bạn có thể thay đổi giá trị các mặt A, B, C, D.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Giá trị được lập trình ở đầu A: 3, B: 3, C: 4, D: 4 • Phạm vi chương trình: 0 ~ 9 	
B-31	Bắt đầu giá trị hiệu chỉnh đường may bên B / TB		
B-32	Giá trị hiệu chỉnh đường may bên B / TC cuối		
B-33	Giá trị hiệu chỉnh đường may bên B / TD cuối		
<p>Nếu các giá trị hiệu chỉnh đường may được thay đổi bằng cách sử dụng đơn vị chương trình, giá trị mục sẽ tự động thay đổi. Ngược lại, nếu bạn thay đổi giá trị được lập trình của các mục ở trên, các giá trị hiệu chỉnh đường may cũng sẽ tự động thay đổi. Nguyên tắc hiệu chỉnh chi tiết và phương pháp sử dụng giống như phương pháp hiệu chỉnh đường may của đơn vị chương trình. Vui lòng tham khảo phương pháp đơn vị chương trình sử dụng phương pháp hiệu chỉnh đường may B / T bắt đầu / kết thúc.</p>			

C. Phương pháp sử dụng hàm bộ đếm

ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
B-35	Điều kiện bộ đếm được thiết lập	<p>Để biết chi tiết về phương pháp sử dụng và giải thích về chức năng bộ đếm, hãy tham khảo phương pháp sử dụng nút thiết lập bộ đếm của đơn vị chương trình.</p>
B-36	Khi sử dụng bộ đếm tự động sau khi cắt, hãy chọn bộ đếm tăng / giảm	
B-37	Sau khi hoạt động bộ đếm kết thúc, hãy thiết lập hoạt động tiếp theo	
B-38	Sau khi hoạt động bộ đếm kết thúc, hãy chọn thao tác xóa tự động	

<p>Thận trọng</p>	<p>Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.</p>
-------------------	--

(3) Nhóm C Thông số cụ thể Phương pháp sử dụng và giải thích

(Đường cong tăng / giảm tốc của bàn đạp, tốc độ khởi động chậm, tham số liên quan đến thay đổi cổng đầu vào / đầu ra)

※ Đây là những chức năng không được sử dụng bởi người dùng phổ thông và phải được quản lý bởi kỹ thuật viên A / S.

A. Phần hành trình bàn đạp từng bước và phương pháp thiết lập tốc độ

ItemNo.	Tên chức năng	Bắt đầu giá trị	Phương pháp sử dụng và giải thích
C-1	đạp về phía trước phần bước đầu tiên bàn	10	Sau khi chia hành trình bàn đạp thành 64 bước, đường cong tăng / giảm tốc của hành trình bàn đạp thay đổi theo đó bước hành trình được lập trình từ bước 1 đến bước của bàn đạp
C-2	đạp về phía trước phần bước thứ hai bàn đạp	15	
C-3	về phía trước phần bước thứ ba bàn đạp về	31	
C-4	phía trước phần bước thứ tư bàn đạp về phía	40	
C-5	trước phần bước thứ năm	52	
C-6	tốc độ may trong khi đạp tiến lên bước thứ nhất	440 vòng / phút	Đường cong tăng / giảm tốc của hành trình bàn đạp thay đổi tốc độ / phút theo cách bàn đạp tiến từng bước may 5480 vòng / độ đã thiết lập xong.
C-7	tốc độ may trong khi đạp tiến lên bước thứ hai	920 vòng / phút	
C-8	tốc độ may trong khi đạp tiến lên bước thứ ba tốc	4000 vòng	
C-9	độ may trong khi đạp tiến lên bước thứ tư tốc độ	phút	
C-10	may trong khi đạp tiến bước thứ năm	9960 vòng / phút	

B. Sử dụng phương pháp may bắt đầu chậm : chức năng này cho phép bắt đầu may chậm và người dùng có thể thiết lập các mục cụ thể sau.

ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
C-11	Bắt đầu chậm sau khi cắt chỉ	Những mục này giúp bạn chọn tại thời điểm bạn có thể áp dụng tính năng bắt đầu chậm. Nếu bạn muốn áp dụng nó sau khi đặt mục Bộ cắt chỉ Không. Giá trị C-11 thành 1. Nếu bạn muốn áp dụng giá trị này sau khi bắt đầu may sau khi dừng đặt mục Số C-12 thành 1. Nếu cả hai mục này được đặt thành 0, chức năng khởi động chậm sẽ không hoạt động.
C-12	Khởi động chậm sau khi máy may dừng	
C-13	Khi khởi động chậm, hãy thay đổi tốc độ khởi động chậm	Khi sử dụng chức năng khởi động chậm, mục này cung cấp cho bạn tùy chọn duy trì cùng tốc độ khởi động hoặc thiết lập tốc độ mới. Nếu bạn muốn thiết lập tốc độ mới, hãy sử dụng các mục số C-14 ~ C-18 và thiết lập tốc độ mới.
C-14	Khi Bắt đầu Chậm, tốc độ thao tác của đường may bắt đầu Khi	Khi mục số C-13 giá trị thiết lập là "1", giá trị bắt đầu bắt đầu chậm (các mục cụ thể thay đổi giá trị thiết lập) là • 1: 400 vòng / phút 2: 400 vòng / phút 3: 6 4 0 vòng / phút 4: 1000 vòng / phút 5: 1680 v ò n g / phút
C-15	Bắt đầu Chậm, tốc độ thao tác của đường may thứ hai Khi Bắt	
C-16	đầu Chậm, tốc độ thao tác của đường may thứ ba Khi Bắt đầu	
C-17	Chậm, tốc độ thao tác của đường may thứ tư Khi Bắt đầu Chậm,	
C-18	tốc độ vận hành của đường may thứ năm	

C. Phương pháp thiết lập giới hạn tốc độ tối đa của động cơ

ItemNo.	Tên chức năng	Phương pháp sử dụng và giải thích
C-19	Thiết lập giới hạn tốc độ tối đa của động cơ	Chức năng này cho phép bạn giới hạn tốc độ động cơ tối đa và giá trị khởi động được đặt thành 3000 vòng / phút.



Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi bất cẩn, chúng có thể làm hỏng hoặc làm hỏng máy, vì vậy người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

4) Phương pháp sử dụng chức năng trình tự cắt sợi chỉ (Mục số 54, 55, 56 của Nhóm B) ※ Đặc điểm chức năng trình tự cắt chỉ

- Trình tự cắt chỉ là một chức năng lập trình của người dùng của loại điều khiển PLC được sử dụng để cắt chỉ hoặc khi yêu cầu một chức năng lặp lại đơn giản đặc biệt.
- Người dùng soạn trình tự cắt chỉ mà họ muốn và có thể lập trình hoạt động của máy hoặc động cơ trong quá trình cắt chỉ. Khi cần thiết, người dùng có thể thay đổi nó sang chế độ độc quyền và có thể lập trình tất cả các loại hoạt động đặc biệt. Kích thước chương trình là 64 byte, vì vậy hãy soạn chương trình trong phạm vi giới hạn kích thước này.
- Mã chương trình bao gồm trường lệnh và trường dữ liệu.
- Các thông số liên quan đến việc cắt chỉ là các mục số 54, 55, 56 từ Nhóm B.

ItemNo.	Hàm số
B-54	Mục này cung cấp chức năng lựa chọn trình tự cắt chỉ, cho phép người dùng chọn và sử dụng trình tự từ mục Không. B-55
B-55	Mục này cung cấp chức năng cho phép người dùng tự soạn trình tự cắt chỉ.
B-56	Mục này cung cấp chức năng cho phép người dùng chọn các kiểu máy may khác của công ty và thực hiện các thay đổi tự động trong trình tự cắt chỉ phù hợp với máy may đã chọn.



(1) Chức năng trình tự cắt xen chủ đề Tham số liên quan Phương pháp sử dụng và giải thích



A. Chức năng nhập dữ liệu trình tự cắt chuỗi (ItemNo. B-55)

<p>① Chức năng này cho phép người dùng tự soạn trình tự cắt chỉ. Để thực hiện việc này, trước tiên người dùng phải nhập tham số Nhóm B.</p>	
<p>②: Nếu màn hình thay đổi, hãy chuyển đến các mục cụ thể và chọn mục số 55 từ Nhóm B. Sau đó, người dùng sẽ thấy chữ "Seq nhấp nháy". (Sử dụng các nút E, F)</p>	
<p>③: Nếu bạn nhấn ENTER nút có nội dung "Seq 55", bây giờ bạn có thể chọn chủ đề trình tự cắt chỉ. Trong hình, bạn có thể thấy lệnh --80 cho biết trình tự bắt đầu. Lệnh 01 là một số trong "dãy" (01 ~ 64) của lệnh --80.</p>	
<p>④: Nếu bạn sử dụng các nút E, F để tăng số lượng, bạn có thể thấy chuỗi đã được thiết lập khi bắt đầu. Nội dung của chúng được giải thích bên dưới</p> <ul style="list-style-type: none"> • 01: "--08" ⇒ Mã bắt đầu trình tự • 02: "--F3" ⇒ Trình tự chung • 03: "--00" ⇒ Mã kết thúc trình tự 	
<p>⑤: Bây giờ người dùng có thể thay đổi hàm tuần tự theo mục tiêu của mình nhưng hãy nhớ rằng kích thước chương trình không được vượt quá 64 byte. Ngoài ra, bạn có thể thiết lập một số chuỗi ngắn và sau đó sử dụng các chuỗi bạn muốn bằng cách sử dụng mục số B-54. Khi bạn thiết lập điều này, mỗi chuỗi phải luôn có mã bắt đầu và mã kết thúc. ※Tham khảo danh sách mã trình tự</p>	




	<p>Nếu bạn không nhấn ENTER sau khi thay đổi giá trị thiết lập mục tham số, giá trị thiết lập sẽ không lưu, vì vậy hãy thận trọng khi sử dụng nó. Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi một cách bất cẩn, chúng có thể gây ra sự cố hoặc làm hỏng máy. Vì vậy, người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng nó.</p>
--	---



B. Phương pháp sử dụng chức năng lựa chọn trình tự cắt tia chủ đề (ItemNo. B-54)

<p>① Chức năng này được sử dụng khi người dùng muốn sử dụng các trình tự khác ngoài các trình tự đã được cung cấp cơ bản. Nếu bạn muốn sử dụng chức năng này, trước tiên hãy nhập Mục số 54 vào tham số Nhóm B. Sau đó, bạn sẽ thấy màn hình hiển thị trong hình.</p>	
<p>② Giá trị bất đầu được đặt thành 0. Nếu bạn thay đổi số này thành một giá trị trong chuỗi ItemNo. B-55, bây giờ bạn có thể sử dụng trình tự được lập trình thêm. (Sử dụng C, D nút) (Ví dụ: nếu bạn muốn sử dụng trình tự thứ tư và thay đổi trình tự đã thiết lập)</p>	
<p>③ Người dùng có thể sử dụng Mục số B-55 để lưu và sử dụng một số chuỗi được sử dụng thường xuyên bất cứ khi nào họ cần.</p>	

 Nếu bạn không nhấn  sau khi thay đổi giá trị thiết lập mục tham số, giá trị thiết lập sẽ không lưu, vì vậy hãy thận trọng khi sử dụng nó.
Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi một cách bất cẩn, chúng có thể gây ra sự cố hoặc làm hỏng máy. Vì vậy, người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng nó.

C. Trình tự cắt chỉ Tự động thay đổi theo lựa chọn mô hình máy may

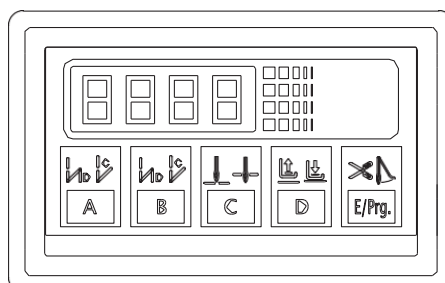
<p>① Chức năng này cho phép tự động thay đổi trình tự cắt chỉ khi người dùng gắn bộ điều khiển vào máy may khác với máy đang được sử dụng. Nếu bạn muốn sử dụng chức năng này, trước tiên hãy nhập Mục số 56 trong tham số Nhóm B. Sau đó, bạn sẽ thấy màn hình hiển thị trong hình.</p>	
<p>② Nếu bạn nhấn nút  khi thay đổi giá trị cài đặt để vừa với kiểu may mới số kiểu máy, trình tự cắt chỉ phù hợp được sao chép. Tham ✱ khảo danh sách máy may (Ví dụ: khi sử dụng máy may SunStar KM-790BL-7)</p>	
<p>③ Trình tự cắt chỉ trùng lặp có thể được kiểm tra trong Mục số B-55 và nếu bạn muốn thay đổi nội dung, bạn có thể thực hiện việc này bằng cách sử dụng ItemNo. B-55</p>	

 Nếu bạn không nhấn  sau khi thay đổi giá trị thiết lập mục tham số, giá trị thiết lập sẽ không lưu, vì vậy hãy thận trọng khi sử dụng nó.
Nếu các mục cụ thể của thông số được thay đổi một cách bất cẩn, chúng có thể gây ra sự cố hoặc làm hỏng máy. Vì vậy, người dùng phải được đào tạo kỹ lưỡng trước khi sử dụng nó.







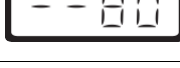
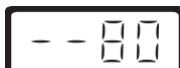
(2) Chức năng trình tự cắt xen chủ đề Tham số liên quan Phương pháp sử dụng và giải thích (Kinh tế)

A. Thay đổi trình tự cắt bằng bảng thao tác đơn giản

Khi thay đổi trình tự cắt chỉ bằng cách sử dụng bảng thao tác đơn giản, phương pháp có một chút khác biệt so với khi thay đổi các thông số khác. Kiểm tra số tay hướng dẫn sau và thực hiện các thay đổi theo cách chính xác.



<Bảng thao tác đơn giản hóa S-5>

	Cách vận hành	Trưng bày	Nhận xét
1	Nhấn nút E / Prg và nút A đồng thời. Sau đó xuất hiện màn hình thay đổi các thông số.		• ProgramEnable
2	Nhấn nút B và nó sẽ di chuyển đến nhóm tham số B.		• Thông số B-01
3	Sử dụng nút A và nút B để chuyển đến trình tự cắt tủa số 55 của nhóm B.		• Thông số B-55
4	Nhấn nút C khi "b-55" hiển thị. Sau đó, "SEQ" nhấp nháy trên màn hình.		• Sự liên tiếp
5	Nhấn nút C một lần nữa và màn hình hiển thị số vị trí bắt đầu của trình tự cắt.		• "- 80": Trình tự cắt tủa lệnh bắt đầu
6	Nhấn nút A và nút B để thay đổi số vị trí của trình tự cắt hiện tại. ví dụ) Khi nhấn A, "--80" được chuyển thành "--81".		• Số vị trí bắt đầu của trình tự cắt đã thay đổi từ "--- 80" thành "--81".
7	Khi nhấn nút C hoặc nút D, số vị trí trình tự cắt sẽ tăng hoặc giảm. Màn hình hiển thị các giá trị được lưu trữ ở vị trí trình tự liên quan. ví dụ) Khi nhấn C, màn hình hiển thị "--83", giá trị nằm trong vị trí trình tự cắt tủa thứ hai.		• Trong trường hợp Model = 88, lệnh "--83" được lưu trữ ở vị trí cắt thứ hai.
8	Khi quá trình thay đổi trình tự cắt hoàn tất theo quy trình trên, nhấn nút E / Prg để lưu trình tự.		• Trình tự cắt tủa là được lưu trữ.
9	<p>[Lưu ý]</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vui lòng đảm bảo rằng trong trường hợp bảng thao tác được đơn giản hóa, giá trị vị trí của trình tự cắt hiện tại không được hiển thị. Vui lòng đảm bảo rằng trong trường hợp bảng thao tác được đơn giản hóa, chức năng của các nút A, B, C, D, E khác một chút so với những khi chúng được sử dụng trong ngữ cảnh khác. • Để thoát khỏi chế độ thay đổi trình tự cắt, nhấn "E". Sau đó, tất cả các giá trị đã thay đổi sẽ được lưu trữ. • Nếu bạn muốn thực hiện một số thay đổi, hãy nhấn "E" một lần sau khi tất cả các thay đổi được thực hiện để lưu các giá trị đã thay đổi. 		

(3) Cấu trúc cơ bản của mã chương trình trình tự cắt xen chỉ

A. Mã chương trình trình tự cắt chỉ về cơ bản bao gồm trường lệnh và trường dữ liệu đi kèm theo trường lệnh. Kích thước của chương trình không được vượt quá 64 byte.

Giải thích về chức năng		Yêu cầu đồng ruộng	Trường dữ liệu		
			Ngày 1	lần 2	lần thứ 3
PosStopUp	Dừng lên tẩm kim sau khi may các số mũi may nhất định ở tốc độ nhất định.	CE H	0 ~ 5000 [vòng / phút] (20 vòng / phút)	0 ~ 255 [đường may]	

B. Bảng trên là một ví dụ về cấu trúc mã chương trình. Nếu bạn muốn sử dụng chức năng "Dừng lên tẩm kim sau khi may các mũi đã cho ở tốc độ nhất định, trước tiên bạn phải chọn mã lệnh CE H" và thiết lập giá trị dữ liệu theo mã lệnh. Nói cách khác, tốc độ may đã cho là dữ liệu đầu tiên và số mũi may đã cho là dữ liệu thứ hai và cả hai điều này tạo thành trường dữ liệu. Tùy thuộc vào mã lệnh, có thể tồn tại một trường dữ liệu hoặc tồn tại ba dữ liệu trong trường dữ liệu.

(4) Danh sách mã chương trình trình tự cắt chuỗi

Loại	Giải trình	Cmd Field	Trường dữ liệu		
			Ngày 1	lần 2	lần thứ 3
Đầu ra Hải cồng Kiểm soát (Tổng 40)	B / T Solenoid P	Trên	81H		
	/ F Solenoid T /	Trên			
	T Solenoid W /	Trên	82H		
	P Solenoid T / R	Trên			
	Solenoid	Trên	83 giờ		
	Solenoid trái	Trên	84H		
	Solenoid bên phải	Trên			
	AUX Solenoid	Trên	85H		
	Đèn LED bên trái	Trên			
	Đèn LED bên phải	Trên	86H		
	Tín hiệu kim lên Tín	Trên	87H		
	hiệu kim xuống	Trên	88H		
	Tín hiệu vận hành động cơ	Trên			
			89 giờ		
			8AH		
			8BH		
			8CH		
			8DH		
	Đạt được tốc độ mục tiêu Tín hiệu Tín	Trên			
	hiệu Động cơ Cắt tia	Trên	8EH		
	Tín hiệu dừng động cơ kết thúc khẩn	Trên	8FH		
	cấp Tín hiệu dừng khẩn cấp	Trên	90 giờ		
	Roller Lift Solenoid	Trên			
	Đầu ra thiết bị Hemming	Trên	91 giờ		
	Bàn đạp Chuyển tiếp Bước 1 Tín hiệu B /	Tắt	92H		
	T Solenoid	Tắt	93H		
	P / F Solenoid	Tắt	94H		
	T / T Solenoid	Tắt			
	W / P Solenoid	Tắt	98H		
	T / R Solenoid	Tắt			
	Solenoid trái	Tắt	99 giờ		
	Solenoid bên phải	Tắt	9AH		
	AUX Solenoid	Tắt	9BH		
	Đèn LED bên trái	Tắt			
	Đèn LED bên phải	Tắt	9CH		
	Tín hiệu kim lên Tín	Tắt			
	hiệu kim xuống	Tắt	9DH		
	Tín hiệu vận hành động cơ	Tắt	9EH		
	Đạt được tốc độ mục tiêu Tín hiệu Tín	Tắt	9FH		
	hiệu Động cơ Cắt tia	Tắt	A0H		
Tín hiệu dừng động cơ kết thúc khẩn	Tắt	A1H			
cấp Tín hiệu dừng khẩn cấp	Tắt	A2H			
Roller Lift Solenoid	Tắt	A3H			
Thiết bị Hemming Outout		A4H			
Bàn đạp Forward Step 1 Tín hiệu		A5H	0 ~ 255 [mili giây]		
Trễ 1 đơn vị [ms]		A6H	(1ms)		
Trễ 2 [ms] đơn vị		A7H	0 ~ 510 [mili giây]		
Trễ 4 [ms] đơn vị		A8H	(2ms)		
Trễ 0,5 [s] đơn vị		A9H	0 ~ 1020 [mili giây]		
		AAH	(4ms)		
		ABH	0 ~ 127,5 [s]		
		B0H	(0,5 giây)		
		B1H			
		B2H			
		B3H			



Loại	Giải trình		Trường Cmd	Trường dữ liệu		
				Ngày 1	lần 2	lần thứ 3
Motor Control	On Hold	Motor-Holding Start	C0H			
	Off Hold	Motor-Holding Stop	C1H			
	Set Dir CW	Set CW direction)	C2H			
	Set Dir CCW	Set CCW direction)	C3H			
	Set Speed	Make Motor Run with given Speed	C4H	0~5000 [spm] (20spm)		
	Set SpdByPed	Make Motor Run with Speed given by pedal	C5H			
	Up Stop	Make Stop in Needle Up (stop)	C6H			
	DN Stop	Make Stop in Needle Down (stop)	C7H			
	Up Stop InSpd	Make Up Stop with given Speed (stop)	C8H	0~500 [spm]	(2spm)	
	Dn Stop InSpd	Make Dn Stop with given Speed (stop)	C9H	0~500 [spm]	(2spm)	
	Dacc Up Edge	Decel. in Speed at Up Edge (not stop)	CAH	0~500 [spm]	(2spm)	
	Dacc Dn Edge	Decel. in Speed at Dn Edge (not stop)	CBH	0~500 [spm]	(2spm)	
	Move Up Edge	Move to Up Edge with given Speed (not stop)	CCH	0~500 [spm]	(2spm)	
	Move DnEdge	Move to Dn Edge with given Speed (not stop)	CDH	0~500 [spm]	(2spm)	
	Pos Stop Up	Up Stop after sewing given stitch with given Speed	CEH	0~5000 [spm] (20spm)	0~255 [stitch]	
	Pos Stop Dn	Dn Stop after sewing given stitch with given Speed	CFH	0~5000 [spm] (20spm)	0~255 [stitch]	
	Pos Dacc Up	Dacc Dn Edge after sewing given stitch with given Speed	D0H	0~5000 [spm] (20spm)	0~500 [spm] (2spm)	0~255 [stitch]
	Pos Dacc Dn	Dacc Up Edge after sewing given stitch with given Speed	D1H	0~5000 [spm] (20spm)	0~500 [spm] (2spm)	0~255 [stitch]
	L Move Stop	Move given distance with given Speed	D2H	0~ 500 [spm]	(2spm)	0~357 [deg]
	SpdInPos	Make motor given Speed in given Position	D3H	0~5000 [spm] (20spm)	0~357 [deg]	
Random Stop	Stop randomly	D4H				
Position /Speed Check	Wait Pos1	When position already passed, return	E0H	0~357 [deg]		
	Wait Pos2	When position already passed, wait next position and then return	E1H	0~357 [deg]		
	Wait Up Edge	Wait until Up Edge detected.	E2H			
	Wait Dn Edge	Wait until Dn Edge detected	E3H			
	Chk Pos	Check the position passed & branch to the address	E4H	0~357 [deg]	0~64 (address)	
	Chk Up Edge	Check Up Edge detected & branch to the address	E5H	0~64 (address)		
	Chk Dn Edge	Check Dn Edge detected & branch to the address	E6H	0~64 (address)		
	Clr Up Edge	Clear Up Edge FG (mark UpEdge not detected)	E7H			
	Clr Dn Edge	Clear Dn Edge FG (mark DnEdge not detected)	E8H			
	Wait Speed	Wait until motor speed is target speed	E9H	0~5000 [spm] (20spm)		
	Chk Speed	Check if motor speed is target speed & branch to the address	EAH	0~357 [deg]	0~64 (address)	

Loại	Giải trình		Trường Cmd	Trường dữ liệu		
				Ngày 1	lần 2	lần thứ 3
Input Port Check WaitPort	Wait until the pot signal detected	Button A	F0H	0 (Input Port No		
		Button B		1		
		Switch 1/4 stitch		2		
		Switch 2/4 stitch		3		
		Switch 3/4 stitch		4		
		Switch 4/4 stitch		5		
		Left Solenoid Switch		6		
		Right Solenoid Switch		7		
		Pressor Foot Lift Switch		8		
		Counter Switch		9		
		Button 1/2 switch on P/U Box		10		
		Safety Switch		11		
		Edge Sensor		12		
		Trimming Disable Switch		13		
		Roller lift Switch		14		
		N-AUTO Switch		15		
		Pedal Start Input		16		
		Pedal Pressor-Foot Input		17		
		Pedal Thread Trimming Input		18		
	External Input	19				
	BrChkPort (Check the port and branch the given address)	Button A	F1H	0 (Port No	0~64 (address	
		Button B		1	0~64	
		Switch 1/4 stitch		2	0~64	
		Switch 2/4 stitch		3	0~64	
		Switch 3/4 stitch		4	0~64	
		Switch 4/4 stitch		5	0~64	
		Left Solenoid Switch		6	0~64	
		Right Solenoid Switch		7	0~64	
		t Switch		8	0~64	
		Counter Switch		9	0~64	
		Button 1/2 switch on P/U Box		10	0~64	
		Safety Switch		11	0~64	
		Edge Sensor		12	0~64	
		Trimming Disable Switch		13	0~64	
		Roller lift Switch		14	0~64	
		N-AUTO Switch		15	0~64	
		Pedal Start Input		16	0~64	
		Pedal Pressor-Foot Input		17	0~64	
Pedal Thread Trimming Input		18		0~64		
External Input	19	0~64				
Sequence Control	Branch	Branch to given address	F2H	0~64 (Address		
	GenSeq	General Trimming Sequence	F3H			
	StartSeq	Start of the sequence	80H			
	EndSeq	End of the sequence	00H			



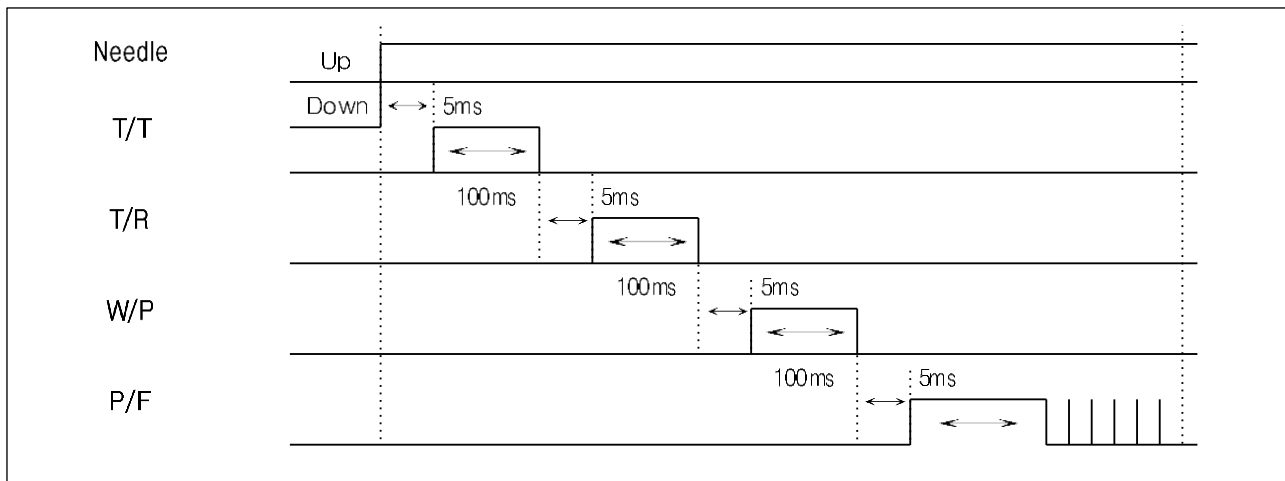
[Thận trọng]

Mọi Nhánh có điều kiện được tạo thành một số thích hợp khi nó ở "Không (Sai)"

Khi tạo chương trình tuần tự, vui lòng kiểm tra và sử dụng chức năng của nó vì chương trình tuần tự sai có thể gây ra sự cố cơ học và hư hỏng vật lý.

(5) Ví dụ về chức năng của trình tự cắt chỉ Cắt tia ba ● kim Yamato

① Thời gian của trình tự cắt chỉ



② Biểu đồ luồng của trình tự cắt xén và mã chương trình

Sơ đồ	Mã số số	Comm. đồng ruộng	Trường dữ liệu			Giải trình
			Ngày 1	lần 2	lần thứ 3	
START of Sequence	01	--80				Bắt đầu trình tự
↓	02	--C8				Dừng lại sau khi di chuyển đến kim hướng lên ở 200spm
Needle Up Stop with 200spm	03		200			
↓	04	--B0				Chờ 5 [mili giây]
wait for 5ms	05		5			
↓	06	--83				Điện từ cắt chỉ, Bật Chờ trong
T/T sol. on	07	--B0				
↓	08		100			100 [mili giây]
wait for 100ms	09	--9A				T / T sol. (Tắt)
T/T sol. off	10	--B0				
↓	11		5			Chờ 5 [mili giây]
wait for 5ms	12	--85				T / R sol. (Bật)
T/R sol. on	13	--B0				
↓	14		100			Chờ trong 100 [mili giây]
wait for 100ms	15	--9C				T / R sol. (Tắt)
T/R sol. off	16	--B0				
↓	17		5			Chờ 5 [mili giây]
wait for 5ms	18	--84				W / P sol.on (bật)
W/P sol. on	19	--B0				
↓	20		100			Chờ trong 100 [mili giây]
wait for 100ms	21	--9B				Tắt điện từ gạt nước
W/P sol. off	22	--B0				
↓	23		5			Chờ 5 [mili giây]
wait for 5ms	24	--00				Kết thúc trình tự
End of Sequence						

※Vận hành Solenoid chân vịt bằng "Chức năng nâng lên của chân vịt tự động sau khi cắt" được đặt thành A18 = 1

※Vi mọi trường lệnh được hiển thị gần với "-", nó có thể phân biệt được với Trường dữ liệu

※Tất cả các Trường dữ liệu được hiển thị đủ để dễ dàng để phân biệt chúng với những trường khác, khác với S-II và không cần thiết phải chuyển đổi số và chuyển đổi đơn vị

(6) List of Codes by Machine Model - (able to choose from No. 56 of GROUP "B")

NO	ORDER NO. (Model Name)		TYPE of Sewing	T/T Solenoid type	Sewing Machine	
	GSP Code	SubCode				
					KM-235A, KM-250AL-7	
1	S5AC55-□A□-	001	Single needle	CAM	KM-250A-7,	
2		002			KM-250B-7	
3		003			KM-750-7, KM750BL-7, KM-757BL-7, KM-757-7, KM-650-7	
4		004			KM-560-7	
5		005			KM-957-7 KM790BL-7, KM797BL-7	
6		006	Double	ELEC.	KM-790-7, SIRUBA KM797-7,	
7		007	Chain	AIR. Solenoid	UNION 34700, UTP2700, SIRUBA UTP/UTQ	
8		008	Stitch	Solenoid	UNION 34700, YAMATO V	
9		010			Unitas	
10		011	Heavy	CAM	PFAFF 563	
11		013	Chain	ELECCAM	YAMATO VC2700 DDL550N	
12		014	Single	CAM	BROTHER DB2-B737, JUKI	
13		016	Single	CAM	DURKOPP 273-140042/E9	
14		018			DAE WOO DLS-640	
15		019			TOYOTA LS2-AD31-F102	
16		021	Single	ELEC CAM	STROBEL KL170	
17		022			KM-250AU-7	
18		052	Chain	AIR. Solenoid	KM-250BH-7, KM-250BL-7	
19		024			KANSAI RX, DX, WX Series	
20		025	Chain stitch	ELEC.	PEGASUS 271-1000, 400,	
21		026			Solenoid	W500/ W6000 100,400
22		030			AIR. Solenoid	PEGASUS W500/UT200, W600/
23		031			AIR. Solenoid	KANSAI RX, DX, WX Series
24		032		AIR. CAM	KINGTEX CT6500-0	
25		033	Heavy	CAM	KM640BL-7	
26		034	Heavy	CAM	KM967B-7(Roller HIGH-Press-pack-tack)	
27		036	Heavy	CAM	KM-1060BL-7, KM-1062	
28		035	Single	CAM	TYPE of TANAKA ANAKA	
29		037	PUNCHING	CAM	Pack PUNCHING for T	
30		038	Heavy		PEGASUS W664-01CB	
31		040	Chain		PEGASUS M/UT333	
32		041	Chain		W664-033A/UT312	
33		042	Chain		PEGASUS EX5214	
34		045	Single	CAM	GEMSY Machine for Kingtex	
35		046	Chain stitch	AIR. Solenoid	DINO Thread Trimming	
36		048	Heavy	AIR. Solenoid	KM591BL-7	
37		49A	Chain stitch	AIR. Solenoid	SC-7300 (Table : A-TYPE)	
38		49B	Chain stitch	AIR. CAM	SC-7300 (Table : B-TYPE)	
39		050	SI		KM-967-7, KM-967B-7	
40		051			KM-506-7, KM-530	
41		053			KM-350A-7	
42		054			KM-350B-7KM-890-7	
43		055			KM-857-7,	
44		056			KM-235B	
45		57A	Chain stitch	AIR. Solenoid	SC-7300 (for tinsel trimming) (Table: B-TYPE)	
46		57B	Chain stitch	AIR. Solenoid	SC-7300(for tinsel trimming) (Table :	
47		58A	Chain stitch	AIR. Solenoid	SF-7500 (Table : B-TYPE)	
48		58B	Chain stitch	AIR. CAM	SC-7500 (Table :	
49		059	SI		KM-867-7Device for	
50		060	-	AIR. -	Waist Band Homan Sewing Machin	
51	S5AC55-□IDE-	061	Chain stitch	Solenoid	SC-7310 (left blade) (Table: A-TYPE)	



GROUP								PROGRAM UNIT SETTING						SYNC. -TYPE	V Belt SIZE	PULLE Y SIZE φ
A						B	C	S/B/T	E/B/T	NEEDLE	P/F	T/T	W/P			
A2	A3	A7	A8	A24	A65	B5 6	C52									
4000	300	1700	1700	0	1	0/75	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	111
4000	300	1700	1700	0	1	76	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	111
2400	180	800	800	0	1	78	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	80
2400	180	800	800	0	1	78	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	80
2400	180	800	800	0	1	79	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	80
2400	180	800	800	0	1	80	2	ON	ON	UP	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	80
6000	200	1600	1600	1	0	82	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	36"	111
6000	200	1600	1600	1	0	83	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	36"	111
1720	230	1600	1600	0	0	85	2	OFF	OFF	DOWN	DOWN	ON	ON	OTHER	NON	111
4000	230	1600	1600	0	1	86	2	ON	ON	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	NON	111
4000	200	1600	1600	1	0	88	111	OFF	OFF	DOWN	DOWN	ON	ON	OTHER	36"	111
4000	230	1600	1600	0	1	89	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	OTHER	42"	111
3000	230	1600	1600	0	1	91	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	OTHER	42"	111
4000	230	1600	1600	0	1	93	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	OTHER	42"	111
4000	230	1600	1600	0	1	94	2	ON	ON	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	42"	111
2480	200	1600	1600	1	0	96	111	OFF	OFF	DOWN	DOWN	ON	ON	OTHER	43"	111
2600	300	1600	1600	0	1	97	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	111
2800	230	1600	1600	0	1	114	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	111
5400	200	1600	1600	1	0	99	11	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	40"	111
4800	300	1600	1600	0	0	100	11	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	43"	111
6000	200	1600	1600	1	0	101	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	36"	111
6000	230	1600	1600	2	0	102	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	36"	111
6000	200	1600	1600	1	0	103	11	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	40"	111
4480	200	1600	1600	1	0	104	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	38"	111
2000	200	800	800	0	1	105	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	43"	60
3000	180	800	800	0	1	106	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	41"	80
3000	180	800	800	0	1	107	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	44"	90
4000	200	1600	1600	0	1	111	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	OTHER	44"	90
2000	230	1600	1600	0	1	112	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	OTHER	44"	80
2400	200	1600	1600	0	1	113	2	ON	ON	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	55"	80
6000	230	1600	1600	2	0	118	111	OFF	OFF	DOWN	DOWN	ON	ON	OTHER	36"	111
4000	300	1600	1600	1	1	115	12	ON	ON	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	36"	111
8000	300	1600	1600	1	0	110	16	OFF	OFF	DOWN	DOWN	ON	ON	OTHER	36"	111
4000	300	1700	1700	0	1	75	2	ON	ON	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	42"	111
4480	200	1600	1600	1	0	104	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	OTHER	42"	111
2000	200	800	800	0	1	105	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	43"	60
4000	200	1600	1600	1	0	88	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	X	42"	111
4000	200	1600	1600	1	0	88	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	X	35"	111
2400	180	800	800	0	1	78	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	80
3520	230	1600	1600	0	1	122	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	111
3520	230	1600	1600	0	1	120	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	111
3000	230	1600	1600	0	1	121	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	111
2400	180	800	800	0	1	78	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	55"	80
3520	300	1700	1700	0	1	92	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	111
4000	200	1600	1600	1	0	92	111	ON	ON	UP	DOWN	ON	ON	X	42"	111
4000	200	1600	1600	1	0	123	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	X	35"	111
5000	200	1600	1600	1	0	123	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	X	42"	111
5000	200	1600	1600	1	0	124	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	X	35"	111
2400	180	800	800	0	1	124	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	55"	60
4000	300	1700	1700	0	1	78	2	ON	ON	DOWN	DOWN	ON	ON	SUNSTAR	42"	111
4000	200	1600	1600	1	0	0	111	ON	ON	UP	DOWN	ON	ON	X	42"	111
4000	200	1600	1600	1	0	125	111	OFF	OFF	UP	DOWN	ON	ON	X	42"	111

BREAKDOWN AND TROUBLESHOOTING

※ Nếu máy bị hỏng khi đang sử dụng động cơ servo do máy có sự thay đổi không đáng có, các chỉ báo lỗi được đề cập bên dưới sẽ xuất hiện trong màn hình hiển thị của đơn vị chương trình hoặc đơn vị chương trình đơn giản theo chức năng tự kiểm tra của máy. Sau đó máy sẽ dừng cùng với âm thanh của còi cảnh báo. Khi chỉ báo lỗi xuất hiện, hãy làm theo các bước giải pháp được mô tả bên dưới và tiếp tục công việc. Nếu vấn đề không được giải quyết sau khi thực hiện các biện pháp này, hãy liên hệ với văn phòng chi nhánh của công ty.

Đặt hàng	Lỗi chỉ báo	Nguyên nhân của sự cố	Xử lý sự cố
1	SF22 Er	Lỗi công tắc an toàn	• Kiểm tra cáp và đầu nối công tắc an toàn Kiểm
2	PU26 Er	Sự cố với kết nối đơn vị chương trình	• tra cáp và đầu nối của đơn vị chương trình
3	PU27 Er	Sự cố với kết nối đơn vị chương trình đơn giản	• Kiểm tra cáp và đầu nối của đơn vị chương trình đơn giản
4	60 Er	Dấu hiệu lỗi này được nhìn thấy khi người dùng kết nối cảm biến vị trí trong khi nguồn vẫn đang bật	• Tắt và bật lại nguồn trước khi sử dụng.
5	61 Er	Dấu hiệu lỗi này được nhìn thấy khi người dùng, người dùng tháo cảm biến vị trí trong khi nguồn vẫn đang bật	• Tắt và bật lại nguồn trước khi sử dụng.
6	126 Er	Dấu hiệu lỗi này được nhìn thấy khi nam châm rôto của động cơ và dòng điện của cuộn dây stato không khớp với nhau	• Kiểm tra tình trạng của động cơ
7	127 Er	Dấu hiệu lỗi này xuất hiện khi hướng của bộ mã hóa RST và hướng của AB không khớp.	• Kiểm tra cáp bộ mã hóa và đầu nối
số 8	128 Er	Khi không có tín hiệu từ bộ mã hóa RST	• Kiểm tra cáp bộ mã hóa và đầu nối
9	129 Er	Khi động cơ bị quá tải	• Quay máy bằng tay và kiểm tra tải của máy
10	130 Er	Khi không có tín hiệu từ cảm biến vị trí	• Kiểm tra cáp và đầu nối cảm biến vị trí
11	131 Er	Khi có dòng điện tràn vào động cơ và có vấn đề với đầu nối	• Kiểm tra cáp động cơ và đầu nối
12	133 Er	Khi dòng điện tràn của IPM dừng lại	• Tắt và bật lại nguồn trước khi sử dụng.

12

HOW TO PLACE FO

S5AC55



a: Phân loại phụ theo các chi tiết của

huy chương

b: Sự khác biệt của các mô hình SunStar với những mô hình khác

Chức năng ĐẦY ĐỦ
LOẠI E: LOẠI KINH TẾ

A: SunStar KM-235A / B, 250A / B-7, 250BH-7, 250AU-7,
506-7, 530-7, 350-7A / B

B: SunStar KM-750-7, 750BL-7, 857-7, 867-7, 560-7,
967-7, 957-7, 650BL-7, 640BL-7,
967B-7, 757-7, 757BL-7, 1060BL-7

C: SunStar KM-790-7, 790BL-7, 797BL-7, 797-7,
890-7

D: Sê-ri SunStar SC-7300 ... (Khâu nối xích)

1: 1 ~~110~~110V

2: 1 ~~220~~220V

3: 3 ~~220~~220V

※Chỉ hộp điều khiển được phân loại theo

điện áp áp dụng và động cơ được sử dụng ở

tất cả các điện áp.

LƯU Ý Ví dụ. S5AC55-2AF đề cập đến SERIES5, 1Phase 220V, HỘP ĐẦY ĐỦ CHỨC NĂNG cho nguồn cấp dữ liệu thả thông thường.

BLOCK DIAGRAM

FORTUNA SERIES 5 BLOCK DIAGRAM

