

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

SPS/D-BH-3000

Прямого привода, электронного типа петельная машина челночного стежка (часть электронного управления)

 Для правильного использоваться машины, внимательно прочтите руководство пользователя.

 Храните данное руководство для справки в надежном месте с тем, чтобы воспользоваться им в случае нарушения функционирования или поломки машины.

MEE-0603203



- 1. Благодарим Вас за покупку нашей машины. Усовершенствованные швейные машины серии SunStar созданы по улучшенной технологии с учетом многолетнего опыта производства промышленных швейных машин. Данная модель гарантированно удовлетворяет растущие потребности пользователей, предлагая им машины с разнообразными функциям, превосходным качеством работы, высокой производительностью, повышенным сроком службы и замечательным дизайном.
- 2. Чтобы достичь максимальной эффективности, до начала работы на швейной машине внимательно ознакомьтесь с инструкциями данного руководства.
- 3. Обратите внимание на то, что технические характеристики данного товара могут изменяться производителем в любое время без предварительного уведомления об очередном усовершенствовании машины.
- 4. Настоящая машина сконструирована, изготовлена и поставляется в продажу в качестве швейной машины промышленного назначения. Она не должна использоваться для других промышленных целях.



Sunstar SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.



SunStar

Содержание

1.	Правила безопасности при работе с машиной	6
	1-1) Транспортировка машин	6
	1-2) Инсталляция машины	6
	1-3) Ремонт машины	6
	1-4) Работа машины	7
	1-5) Попожение отметки предупреждения	7
	1-6) Солержание отметки предупреждения	יי א
		0
2.	Спецификация машины	9
3.	Подключение к электросети и подключение контрольного блока	10
3-1) Электрическое напряжение и кабель питания	10
3-2) Как изменить напряжение электропитания	11
• -		
4.	Подключение кабеля к блоку управления	12
5.	Замена плавкого предохранителя	13
6.	Использование панели управления и выполнение пошива	14
	6-1) Панель управления и ее функции	14
	6-2) Изменение данных параметров	20
	6-3) Выполнение основных стандартных шаблонов	23
	6-4) Выполнение установленных шаблонов	28
	6-5) Установка параметров ножа	43
	6-6) Установка параметров корректировки	46
	6-7) Способ установки параметров, относящихся к пошиву	47
	6-8) Выбор параметров, относящихся к Циклу – 2	51
	6-9) Установка параметров натяжения	52
	6-10) Установка параметров формы стежка	55
	6-11) Установка параметров цепного пошива	56
	6-12) Установка параметра счетчика продукции	59
	6-13) Присеваемое значение каждого параметра	61
	6-14) Образец использования панели управления (без использования функционального ключа)	63
	6-15) Установка Шаблона № "0"	73
	6-16) Начальная загрузка	75
	6-17) Функции тестирования машины	75
7	Изменение параметров ROM	82
7_1		02
7-2	 Операция, которую необходимо выполнить после изменения программы ПЗУ 	83
8.	Сообщения об ошибках и устранение неполадок	85
•		
9.	Спосооы изменения параметров и их классификация	86
	9-1) Номера параметров общего пошива (Группа А)	86
	9-2) Номера параметров управления серводвигателя (Группа В)	87

1

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С МАШИНОЙ

Инструкция по технике безопасности в настоящем руководстве подразделяются на Опасность, Предупреждение и Предостережение.

Несоблюдение правил безопасности может привести к физическим травмам или механическим поломкам.

Опасность: Это указание необходимо строго соблюдать. В противном случае можно столкнуться стью при установке, транспортировке и обслуживании швейных машин.		
Предупреждение:	Если вы обращаете внимание на данное предупреждение, то можете избежать получения травмы при работе с машиной.	
Предостережение:	Если вы обращаете внимание на данное предупреждение, то можете избежать ошибок при работе с машиной.	

1-1) Перемещение машины Опасность	 Швейные машины можно перемещать только персоналу, который полностью ознакомлен с правилами безопасности. При доставке машин следует соблюдать следующие инструкции: (а) Машину должны перемещать не менее двух человек. (b) В случае транспортировки машины рекомендуется вытереть на ее поверхности масло, чтобы предотвратить несчастные случаи.
1-2) Установка машины Предостережение	 Машина не будет работать надлежащим образом, если установлена в неправильном месте. Устанавливают машину при соблюдении следующих предварительных условий: (а) Распаковывают машину, начиная с ее верхней части и далее книзу. Будьте особенно внимательны в отношении гвоздей, которыми забит ящик. (b) Т.к нежелательно, чтобы машины подвергались загрязнению и коррозии под воздействием пыли и влаги, то поблизости необходимо устанавливать климатический контроллер и периодически очищать машину. (c) Швейная машина не должна подвергаться воздействию прямых солнечных лучей. (d) Обе стороны и задняя часть машины должны находиться на расстоянии не менее 50 см от стены, чтобы было достаточно места для проведения ее ремонта. (e) ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА Машина не должна функционировать вблизи тех мест, в которых существует опасность взрыва, включая места, в которых используют в большом количестве разбрызгивающие вещества, например, аэрозоль или кислород, если конкретные действия, касающиеся операции, не гарантируют безопасности. (f) Машина вследствие ее особенности не оснащена осветительными приборами, поэтому конечные пользователи должны сами организовать освещение на рабочем месте.
1-3) Ремонт машины Опасность	 Если машине требуется ремонт, то его должен проводить только уполномоченный инженер по выявлению неисправности, обученный в компании. (а) Перед тем, как приступить к ремонту или очистке машины, отключите ее от источника электропитания. Подождите 4 минуты, пока машина полностью отключиться. (b) Запрещается модифицировать даже отдельную деталь машины без согласования с нашей компанией. Такие изменения могут сделать работу опасной. (c) В случае ремонта вы должны заменять запчасти только на стандартные запчасти нашей компании. (d) По окончании ремонта вы должны поставить снятую предохранительную крышку на место.

1-4) Функционирование машины	Швейная машина серии SPS/D-BH3000 предназначена для прямых петель на тканях и других аналогичных материалах. При работе со швейной машиной пользователи должны соблюдать следующее:
Гредупреждение	 (а) Перед тем, как приступить к работе на машине, прочтите руководство пользователя. (b) Надевайте соответствующую рабочую одежду. (c) Во время работы на машине держите подальше ваши руки или части тела от работающих частей машины (например, иглы, челнока, пружины нитепритягивателя, шкива и т.п.). (d) Во время работы машины не снимайте предохранительную крышку и защитные пластинки. (e) Обеспечьте заземление машины. (f) Перед тем как открыть электрическую коробку, включая например, блок управления, убедитесь, что источник электропитания отключен, и выключатель находится в положении «выкл.» (g) Во время заправки нити или перед проверкой шитья материалов убедитесь в том, что машина остановлена. (h) Не включайте электропитание машины, когда ваша нога находится на педали. (i) Не работайте на машине, если охладитель засорен. Воздушный фильтр в блоке управления очищают не реже одного раза в неделю. (j) По возможности, устанавливайте машину подальше от источников, генерирующих шум, или сварочного оборудования.
1-5) Расположение знака безопасности	Знак «Предостережение!» прикреплен к машине в целях безопасности. Перед тем, как приступить к работе на машине, прочтите внимательно ин- струкции, касающиеся мер предосторожности. Расположение предупреждающих знаков (см. на передней поверхности машины).
ВНИМАНИЕ! О Не работайте на машине без у ройства предохранения пальцев предохранительных устройс Перед протягиванием нити, заме шпульки и иглы, очисткой и т.д. о ключайте электропитание машины ВНИМАНИЕ! О Опасное напряжение может привити к риску получения электротри- мы. Перед тем, как открывать данн крышку отключите машину от се питания и выньте сетевой шнур розетки.	И СТ М ТВ. НЫ ОТ- С С С С С С С С С С С С С

SunStar,





СПЕЦИФИКАЦИЯ

Классификация		SPS/B-BH3000G SPS/B-BH3000K		
Тип стежка		Зубчатая рейка		
Использование		Средние материалы, например, для шитья блузок, юбок, халатов, женских платьев	Трикотажные костюмы, свитера, кардиганы, нижнее белье, дамское белье	
Максимальная скорость пошие	a	4000 c	4000 об/мин макс.	
Область	Ширина	6 м	им макс.	
петли	Длина	40	мм макс.	
Длина ножа		6.4	– 31.8 мм	
Используемая и	ігла	DP	× 5 № 11	
Ход игловодите	ля		35 мм	
Челнок		Тип DP Полное враще	ение (Стандартный челнок)	
Подъем прижим	ной пластины	13 мм макс.		
Тип подъема пр стины	ижимной пла-	Приводится в движение с помощью 5-фазного шагового двигателя		
Тип привода перемещения по Ү		Приводится в движение с помощью 5-фазного шагового двигателя		
Тип привода зи	гзага	Приводится в движение с помощью 5-фазного шагового двигателя		
Тип привода но	жа	Приводится в движение двойным резонансным соленоидом		
Предохранител	Ь	Используется функция аварийной остановки во время шитья		
Возможные шаб	блоны	99 шаблонов (макс.) (Стандартные: 4 шаблона)		
Количество сте	жков	768 стежков в каждом шаблоне		
Тип памяти		EP-ROM		
Двигатель		Серводвигатель АС (перем. тока) прямого соединения		
Диапазон рабочих температур машины		5° C – 40° C		
Диапазон влажности		0 % – 80%		
Напряжение		1-фазное: 100 – 240 В, 3-фазное: 200 – 440 В, 50 – 60 Гц		
Смазка		Автоматическая		

3

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

3-1) Электрическое напряжение и шнур питания

1) Напряжение

Информация о напряжении указывается в соответствии с нижеприведенной табличкой, прикрепленной к шнуру питания

Напряжение электропитания настоящей машины подключается под знаком 💟.			
V (1-фазное)			🗌 (3-фазное)
□ 110 V □ 120 V	V 210 V	240 V	□ 220 V □ 240 V

- 1. Не используйте машину, если напряжение отличается от заданного напряжения.
- 2. Если необходимо изменить напряжение, см. раздел «Как изменить напряжение электропитания».
 - 1-фазное соединение (100 В, 110 В, 120 В, 200 В, 220 В, 240 В);
 - З-фазное соединение (200 В, 220 В, 240 В, 380 В)



3-2) Как изменить напряжение электропитания

- Используйте SMPS (импульсный источник питания) для поддержания постоянного напряжения при изменении входного напряжения.
- Если используете свободное напряжение в соответствии с входным напряжением, необходимо использовать провод переключателя для изменения напряжения основного рабочего места швеи в диапазоне от 110 В до 220 В.



В случае неправильной установки провода переключения напряжения можно повредить блок управления.

SunStar.)



4

ПОДКЛЮЧЕНИЕ КАБЕЛЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ



Название кабеля	Машина	Блок управления
Кабель подключения контрольного блока	2	CN22, CN23, CN24
Кабель ввода прижимной пластины	5	CN10
Кабель ввода сенсора	6	CN15
Кабель ввода пускателя	Ø	CN5
Кабель соленоида ножа	9	CN17
Кабель соленоида 1 освобождения нити	(14)	CN9
Кабель соленоида 1 освобождения нити		
Кабель заземления ВН3000	(15)	CN16
Кабель шагового двигателя Х	(16)	CN11
Кабель шагового двигателя Ү	(17)	CN6
Кабель шагового двигателя PF	(18)	CN14

[Задняя крышка блока управления]



Наименование кабеля	Машина	Контрольный блок
Кабель ввода напряжения	2	-



Наименование кабеля	Машина	Контрольный блок
Силовой провод кодирующего устройства основного вала (Sanyo)	(15)	CN26

ЗАМЕНА ПЛАВКОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ



5

Чтобы предотвратить поражение электрическим током, открывайте крышку спустя 5 минут после отключения электропитания;

(SunStar

Затем, замените имеющийся плавкий предохранитель на предохранитель требуемой электрической емкости.



N⁰	Электрическая емкость	Применение
F1	15A	Защищает мощность, потребляемую от сети

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ И ВЫПОЛНЕНИЕ ПОШИВА

6-1) Панель управления и ее функции

1) Панель управления



Изменение настроек операционной панели возможно только тогда, когда выключена лампочка Готовности к шитью.

2) Добавочные функции Функционального ключа

Тип	Функциональный ключ	Описание
Записчик	R	При нажатии данного ключа вместе в режиме (DATAINFO), шаб- лоны создаются мгновенно и включается первоначальный экран
Домой		При нажатии данного ключа вместе в режиме (DATAINFO), изме- нение параметров не сохраняется и включается первоначальный экран
Возврат	Ŀ	При нажатии данного ключа вместе в режиме (DATAINFO), экран возвращается на шаг назад

SunStar

< Внимание 🕨

- Функции Функционального ключа можно использовать только в режиме (DATAINFO).
- При создании шаблона основной шаблон создается только при нажатии ключа READY в режиме создания основного шаблона. Экран возвращается в первоначальное состояние.
- При создании шаблона, комбинированный шаблон создается только при нажатии ключа READY при режиме создания параметра части. Если только один параметр части меняется и нажимается ключ READY, параметры всех остальных частей создадут шаблоны соответствующие ранее сохраненным данным.

3) Вид экрана

- Режим пошива отображается в верхнем правом углу окна дисплея. NR: Режим обычного стежка CH: Режим ценного стежка ТК: Шаблон закрепки CK: Шаблон цикла 2
- Образец режима обычного стежка



• Образец цепного стежка

[CH]	[CH TK]	[CH TK CY]
NO. :0001	NO. :0001	NO. :0001
SPEED :3000	SPEED :3000	SPEED :3000
LENG. :17.0	LENG. :17.0	LENG. :17.0
STI. :0114	STI. :0114	STI. :0114
* Zig Purl *	* Zig Purl *	* Zig Purl *
[DATAINFO]	[DATAINFO]	[DATAINFO]

4) Начальное отображение на дисплее

Данный логотип будет изображен на дисплее при включе-<<BH3000>> нии питания 8 ۲ Sun Star BH030825 Нажмите педаль до установки стадии 1 чтобы перейти к [NR 0001 NO. режиму пошива. Игловодитель переместится в его наи-SPEED : 3000 высшую точку, оригинальное положение машины будет ус-: 17.0 LENG. STI. : 011 * Zig Purl * [DATAINFO] : 0114 тановлено автоматически, и будет преображено в начальное отображение дисплея.

5) Режим шитья



6) Работа ножа

Когда вы нажимаете кнопку "нож вкл./выкл." В режиме, ко- гда лампочка готовности к пошиву отключена, лампочка дисплея либо включится, либо выключится. Пампочка включена: Нож работает	
Лампочка выключена: Нож не работает	

7) Движение прижимной лапки



8) Обзор меню



SunStar.

9) Конфигурация петли

Петля состоит из верхней закрепки (головная часть), нижней закрепки (конечная часть) и часть зигзага (основная область).



Ширина нижней закрепки (вычисляется автоматчески)



Ж Конфигурация закрепки



10) Смена номера шаблона

(1) При нажатии ключа Down в режиме отключенной лам- почки ready высвечивается номер шаблона.	[NR]] NO. 2000 SPEED 3000 LENG. 17.0 STI. 0114 * Zig Purl * [DATAINFO]	
 (2) Используя клавиши ◄(+) и (-)▶, выберите необходимый номер шаблона. (Например: Шаблон номер 15) 	[NR ,], NO. 2005 - SPEED : 3000 LENG. : 17.0 STI. : 134 + All Whip + [DATAINFO]	
(3) При нажатии кнопки ENTER, выбранный номер будет ус- тановлен и начнет выполнятся автоматически.	[NR] NO. : 0015 SPEED : 3000 LENG. : 17.0 STI : 134 * All Whip * [DATAINFO]	Ļ

SunStar)

◀ Внимание

Световой сигнал опускается при нажатии кнопки Down и поднимается при нажатии кнопки UP. Установочные данные сохраняются при нажатии кнопки ENTER.

6-2) Изменение данных параметров

1) Изменение информации о данных шаблона и начального отображения на экране



2) Изменение скорости

А. Изменение скорости в исходном положении экрана





- (8) После 1 секунды экран возвращается в свое исходное へ положение для установки скорости пошива. Чтобы за-Set Speed 1: Main 8 ۲ дать скорость пошива части нижней закрепки выберите Up Bar Dn Bar Tacking 3, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), после чего нажмите ENTER (ввод) [RETURN] (9) Когда отображение на экране изменилось, установите Dn Bartack ۲ желаемую скорость при помощи клавиш ◀+ ▶- и на-Speed жмите ENTER (ввод). После чего высветится ОК! 3000 O.K.! (Например: 3000 ст./мин.) (10)После 1 секунды экран возвращается в свое исходное положение для установки скорости пошива. Чтобы за-Set Speed 0 2 0.000 дать скорость пошива части нижней закрепки выберите Ż Up Bar Dn Bar 4, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), после A: Tacking чего нажмите ENTER (ввод) **[RETURN]** (11) Когда отображение на экране изменилось, установите Tacking желаемую скорость при помощи клавиш ◀+ ▶- и нажми-്നത്ത ۲ Speed те ENTER (ввод). После чего высветится ОК! 2000 (Например: 3000 ст./мин.) O.K.! (12)После 1 секунды экран возвращается в свое исходное Set Speed 1: Main Ţ $(\mathbf{\hat{e}})$ положение для установки скорости пошива. 2: Up Bar 3: Dn Bar A: Tacking [RETURN] (13)Чтобы завершить установку скорости пошива выберите Set Speed (RETURN) (возврат), используя клавишу DOWN и $(\mathbf{\hat{e}})$ 1: Main ENTER. Up Bar 2 3: Dn Bar 4: Tacking RETURN ∧ OR ✓ (14)Экран возвращается в свое исходное положение для из-Tacking Speed 5 менения информации параметров. Выберите (НОМЕ) 6 : 2-Cycle 7 : Tension 2: Pattern 3: Knife или (RETURN), используя клавиши UP (вверх) и DOWN 4: Corr. P.Type 8: (вниз), после чего нажмите ENTER (ввод). 9 : Chain I HOME [RETURN] [NR (15)Экран возвращается в свое исходное положение. NO. 0001 SPEED : 3000 : 17.0 LENG. STI. * Zig Purl 0114 [DATAINFO]
- Примечание

Скорость пошива автоматически устанавливается на уровне скорости основного пошива, даже если скорость пошива нижней части, а также нижней и верхней закрепок превышает скорость основного пошива. В любом случае эту скорость можно свободно устанавливать, но только ниже скорости основного пошива.

Примечание

Скорость последней закрепки установлена на уровне 2000 ст./мин. В установку формы петли с расширением, если длина будет равна 3,2 мм и выше, скорость конечной закрепки будет автоматически снижена до 1000 ст./мин.

6-3) Выполнение основных видов шаблонов

(1) Убедитесь, что лампочка READY (готовность) выключена и нажмите клавишу DOWN (вниз), чтобы выйти в (DATAINFO). Нажмите клавишу ENTER (ввод), чтобы пе- рейти к отображению поля изменения информации о па- раметре.	[NR] NO. : 0001 SPEED : 3000 LENG. : 17.0 STI. : 0113 + Zig Purl + (DATAINFO	
(2) Выберите Шаблон 2 нажатием клавиши DOWN (вниз) 1 раз в исходном отображении параметра.	1: Speed 5: Tacking Pattern 6: 2-Cycle 3: Knife 7: Tension 4: Corr. 8: P.Type 9: Chain [HOME] [RETURN]	
(3) Нажмите на клавишу ENTER (ввод) и появится экран вы- бора форм закрепки. Выберите нужный Вам шаблон, ис- пользуя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз) и нажмите ENTER (ввод) (Например: Шаблон круглой формы)	<button> \1 : Square - ≧ Round 3 Radial 4 : Eyelet 5 : Comb. [RETURN]</button>	
 (4) После чего на экране высвечивается поле создания шаблона. Чтобы создать шаблон необходимо настроить верхнюю и нижнюю закрепку и зигзаг. 1: Up Bar (Закрепка верхней части) 2: Zigzag (часть зигзага) 3: Dn Bar (Закрепка нижней части) 	Round > - • Up Bar 2 ? Zigzag 3 : Dn Bar [RETURN]	

SunStar

* Установите части верхней и нижней закрепок, а также части зигзага манипулируя действиями 1, 2, 3 и 4.

Примечание

При создании базового шаблона впервые, нажатие клавиши READY (готово) в шаге 4 приведет к исправлению шаблона, основанного на значении по умолчанию, даже если значение параметра для определения шаблона не менялся.

Примечание

При изменении формы ранее сохраненного шаблона, шаблон можно создать при помощи ранее сохраненных значений путем нажатия клавиши READY (готово) в шаге 4, даже без изменения значения параметра установочного шаблона.

Примечание

При установки верхней и нижней закрепок значение плотности не может превышать значение длины.

1) Выполнение формы верхней закрепки



2) Выполнение формы зигзага



SunStar

3) Выполнение нижней закрепки





4) Настройка данных шаблона (без использования функциональных клавиш)



6-4) Выполнение установленных шаблонов



Установите части верхней и нижней закрепок, а также части зигзага манипулируя действиями 1, 2, 3, 4 и 5.

Примечание

Если параметры не менялись, шаблон не будет создан, даже при нажатии клавиши ENTER на шаге 5.

Примечание

При шаблоне прямой линии нож не будет работать даже при включенной лампочке работы ножа.

Примечание

При установке параметров верхней и нижней закрепок значение плотности не может превышать значения длины.

1) Выполнение формы закрепки

А. Установка квадратной формы



SunStar

В. Установка круглой формы



С. Установка радиальной формы



SunStar

D. Установка формы глазка



2) Установка формы зигзага



SunStar



3) Выполнение форм нижней закрепки

- А. Установка квадратной формы
- (1) Для установления квадратной формы нижней закрепки выберите 3, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз)
- (2) Информация на экране изменится и высветится 1. Выберите 1 для установления квадратной формы и нажмите клавишу ENTER (ввод). (значение по умолчанию: Верхний тип – квадрат)
- (3) Информация на экране изменится и высветится 1. Нажмите клавишу ENTER (ввод) для выбора плотности, используя клавиши UP(вверх) и DOWN (вниз).

Примечание

При нажатии клавиши READY (готово), шаблон создается, согласно измененным значениям, а экран возвращается в исходное состояние.





В. Установка круглой формы

- (6) Для установление круглой формы нижней закрепки выберите 2, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз)
- (7) Информация на экране изменится и высветится 1. Для выбора круглой формы выберите 2, используя клавиши UP(вверх),DOWN (вниз) и после чего нажмите клавишу ENTER (ввод).

(значение по умолчанию: Верхний тип – квадрат)

(8) Информация на экране изменится и высветится 1. Выберите 1 для выбора плотности, используя клавиши UP(вверх),DOWN (вниз) и после чего нажмите клавишу ENTER (ввод).

 Примечание
 При нажатии клавиши READY (готово), шаблон создается, со- гласно измененным значениям, а экран возвращается в исход-ное состояние.

- (9) Установите необходимое значение, используя клавиши ◀+
 ►-. Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится ОК! (Пример: 0.35)
- (10)Через незначительный промежуток времени дисплей трансформируются автоматически. Нажмите клавишу UP(вверх),DOWN (вниз) и выберите 2 для установки длины. После чего нажмите клавишу ENTER (ввод).
- (11)Установите необходимое значение, используя клавиши ◀+
 ►-. Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится ОК! (Пример: 01.5)
- (12)Через незначительный промежуток времени дисплей трансформируются автоматически. Нажмите клавишу UP(вверх),DOWN (вниз) и выберите 3 для установки конечной закрепки. После чего нажмите клавишу ENTER (ввод).
- (13) Установите необходимое значение, используя клавиши ◀+
 ►-. Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится OK! (Пример: 004)
- (14)Через секунду дисплей трансформируются. Выберите RETURN (возврат), нажимая клавишу DOWN (вниз), после чего нажмите клавишу ENTER (ввод).

(15)Он будет изменен для выполнения форм нижней закрепки.

<Примечание►

При нажатии клавиши READY (готово), шаблон создается, согласно измененным значениям, а экран возвращается в исходное состояние.


С. Установка радиальной формы



SunStar

D. Установка формы ножки

- (6) Для установления формы ножки нижней закрепки выберите 3, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз) и после чего нажмите клавишу ENTER (ввод).
- (7) Информация на экране изменится и высветится 1. Для выбора квадрата выберите 4, используя клавиши UP(вверх),DOWN (вниз) и после чего нажмите клавишу ENTER (ввод).

(значение по умолчанию: Верхний тип – квадрат)

- (8) Информация на экране изменится и высветится 1. Выберите 1 для выбора плотности, используя клавиши UP(вверх),DOWN (вниз) и после чего нажмите клавишу ENTER (ввод).
- Примечание

При нажатии клавиши READY (готово), шаблон создается, согласно измененным значениям, а экран возвращается в исходное состояние.

- (9) Установите необходимое значение, используя клавиши ◀+
 ▶-. Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится ОК! (Пример: 0.35)
- (10)Через незначительный промежуток времени дисплей трансформируются автоматически. Нажмите клавишу UP(вверх),DOWN (вниз) и выберите 2 для установки длины. После чего нажмите клавишу ENTER (ввод).
- (11) Установите необходимое значение, используя клавиши ◀+
 ►-. Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится OK! (Пример: 03.0)
- (12)Через незначительный промежуток времени дисплей трансформируются автоматически. Нажмите клавишу UP(вверх),DOWN (вниз) и выберите 3 для установки конечной закрепки. После чего нажмите клавишу ENTER (ввод).
- (13)Установите необходимое значение, используя клавиши
 ◀+ ▶-.Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится ОК!
 (Пример: 004)
- (14)Через секунду дисплей трансформируются. Выберите RETURN (возврат), нажимая клавишу DOWN (вниз), после чего нажмите клавишу ENTER (ввод).

(15)Он будет изменен для выполнения форм нижней закрепки.

■Примечание

При нажатии клавиши READY (готово), шаблон создается, согласно измененным значениям, а экран возвращается в исходное состояние.



~ $\mathbb{C} \Sigma \to \mathbb{C} \to \mathbb{C} \times \mathbb{C} \to \mathbb{C} \to \mathbb{C} \times \mathbb{C} \to \mathbb{C} \to \mathbb{C} \times \mathbb{C} \to \mathbb{C}$ Е. Установка формы ножки

ножки



(8) Информация на экране изменится и высветится 1. Выберите 1 для выбора плотности, используя клавиши UP(вверх), DOWN (вниз) и после чего нажмите клавишу ENTER (ввод). Примечание

При нажатии клавиши READY (готово), шаблон создается, согласно измененным значениям, а экран возвращается в исходное состояние.

(9) Установите необходимое значение, используя клавиши + -. Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится OK!

(Пример: 0.30)

выбора

ENTER (ввод).

- (10)Через незначительный промежуток времени дисплей трансформируются автоматически. Нажмите клавишу UP(вверх), DOWN (вниз) и выберите 2 для установки длины. После чего нажмите клавишу ENTER (ввод).
- (11)Установите необходимое значение, используя клавиши + -. Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится OK! (Пример: 01.5)
- (12)Через секунду дисплей трансформируются. Выберите RETURN (возврат), нажимая клавишу DOWN (вниз), после чего нажмите клавишу ENTER (ввод).
- (13)Он будет изменен для выполнения форм нижней закреп-КИ.
- Примечание

При нажатии клавиши READY (готово), шаблон создается, согласно измененным значениям, а экран возвращается в исходное состояние.

SunStar

4) Создание шаблона прямой линии



	Sun5ta	r)
(8) Через незначительный промежуток времени дисплей трансформируются автоматически. Нажмите клавишу UP(вверх),DOWN (вниз) и выберите 4 для установки плотности прямой линии. После чего нажмите клавишу ENTER (ввод).	CLine Bartack> 1 : Pitch 2 : Length 3 : Width → ■ < Lpitch (RETURN]	
 (9) Установите необходимое значение, используя клавиши ◀+ ▶ Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится OK! (Исходное значение: 02.0) 	Set Pitch 02.0 0.K.!	
 (10)Через секунду дисплей трансформируются автоматически в режим выбора шаблона прямой линии. Выберите RETURN (возврат), нажимая клавишу DOWN (вниз), после чего нажмите клавишу ENTER (ввод). Примечание При нажатии клавиши READY (готово), шаблон создается, согласно измененным значениям, а экран возвращается в исходное состояние. 	<pre></pre>	

5) Создание Данных шаблонов без использования функциональных клавиш



6-5) Настройка параметров ножа

1) Установка зазора слева



SunStar

Примечание

Длина ножа должна соответствовать длине ножа, установленного на машине. В противно случае может произойти механическая поломка либо травма.

2) Установка зазора слева

(1) Выберите 3, нажатием клавиш UP (вверх) DOWN (вниз).	1: Speed 5: Tacking 2: Pattern 6: 2-Cycle 3: Knife 7: Tension 4: Corr. 8: P.Type 9: Chain [HOME] [RETURN]	
(2) Дисплей изменится при нажатии клавиши ENTER (ввод). Для установки зазора слева выберите 2, нажимая на клавиши UP (вверх) или DOWN (вниз). После чего на- жмите ENTER (ввод).	<pre></pre>	
 (3) Установите необходимое значение, используя клавиши ◀+ ▶ Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится ОК! (Исходное значение: 00.2) 	<pre></pre>	

3) Установка зазора справа





4) Работа ножа после продвижения

Если нож работает при короткой длине нижней закрепки, это может привести к созданию плохого шаблона как показано на рисунке 1. В этом случае переместите водитель продвижения немного в направлении Y и включите нож. Это приведет к балансу и верхний и нижний зазоры совпадут, как показано на рисунке (2).



- Как использовать
- (1) При нажатии клавиши DOWN (вниз) тир раза во время отключенной лампочки возврата пошива, мигает (DATAINFO), и при нажатии клавиши ENTER (ввод), экран возвращается в режим изменения параметров.
- (2) Выберите 3, нажатием клавиш UP (вверх) DOWN (вниз).
- (3) Дисплей изменится при нажатии клавиши ENTER (ввод). Загорится 1. Для установки длины ножа выберите 4, нажимая на клавиши UP (вверх) или DOWN (вниз). После чего нажмите ENTER (ввод).
- (4) Установите необходимое значение, используя клавиши
 ◀+ ▶-. Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится ОК! (Исходное значение: отключено)
- (5) После завершения установки параметров ножа экран вернется в исходное состояние.

■Примечание

При нажатии клавиши READY (готово), шаблон создается, согласно измененным значениям, а экран возвращается в исходное состояние.



6-6) Установка параметров корректировки



■Примечание

- - корректировка шаблона происходит согласно форм верхней и нижней закрепок
- если установлена глазковая, либо радиальная форма верхней закрепки, корректировку проводить нельзя.
- если нижняя форма закрепки является формой на ножке (), регулировка шаблона может происходить в части нижней закрепки.
- Набольшее и наименьшее значение регулировки шаблона определяются автоматически исходя из размера прижимной лапки и установленной ширины стежка зигзага.



SunStar

* После выполнения процессов 1, 2 и 3 установите Square, St_Squ (пошив зигзага в начале) и Bar_Saw.

1) Установка данных квадрата



2) Установка данных для St_Squ



SunStar

3) Установка Зубчатой закрепки Bar_Saw

(4) Для установки зубчатой закрепки, выберите 3 и нажмите < Tacking > ENTER (ввод). 1: Square St Sau -S: Bar_Saw [RETURN] (5) На экране появится № 1. Для установки плотности выбе-< Tacking Square > Pitch 2: Repeat рите 1, и нажмите клавишу ENTER (ввод). 3: OffSet [RETURN] (6) После изменения на экране установите необходимое Set Pitch значение, используя клавиши ◀+ ▶-. Нажмите ENTER 01.0 (ввод). После чего высветится ОК! O.K.! (Пример: 01.0) (Диапазон установок : 00.2 ~ 02.0) < Tacking Saw > (7) В течении секунды экран сменится. Для выбора либо отказа от зубчатой закрепки, выберите 2 и нажмите клави-1: Pitch OnOff 3: S_Pitch шу ENTER (ввод). [RETURN] (8) После того, как экран сменится можно выбрать "ON" или "OFF", используя клавиши ◀+ ▶-. Saw Shape - Off : отказ (исходное значение) Tacking Off - On : Выбор 0.K.! < Tacking Saw > (9) Экран сменится в течении секунды. Используя клавиши UP (вверх) DOWN(вниз) установите плотность, выбрав 1 : Pitch OnOff №3 и нажмите ENTER (ввод). S_Pitch [RETURN] (10)После изменения на экране установите необходимое Set Pitch значение, используя клавиши **◄**+ ►-. Нажмите ENTER 00.5 (ввод). После чего высветится ОК! O.K.! (Пример: 00.5) (Диапазон установок : 00.2 ~ 02.0) (11)Экран сменится в течении секунды. Выберите «Return» < Tacking Square > 1: Pitch (возврат), используя клавишу DOWN(вниз) и нажмите ENTER (ввод). Repeat 3: OffSet [RETURN] (12)Экран перейдет в исходное состояние для установки данных пошива. < Tacking > 1: Square 2; St_Squ -8; Bar_Saw При нажатии клавиши READY (готово), шаблон создается, со-[RETURN] гласно измененным значениям, а экран возвращается в исходное состояние.

6-8) Выбор параметров, относящихся к циклу-2.

1) Установка цикла-2

- (1) При нажатии клавиши DOWN (вниз) тир раза во время отключенной лампочки READY (готово), мигает (DATAINFO), и при нажатии клавиши ENTER (ввод), экран возвращается в режим изменения параметров.
- (2) Выберите 6, нажатием клавиш UP (вверх) DOWN (вниз).
- (3) После того, как экран сменится, загорится 1. Для выбора On (включение) или Off (отключение) используйте клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), после чего нажмите ENTER (ввод).
- (4) Вам необходими использовать клавиши ◀+ ▶- для установки On (включение) или Off (отключение).
 (Пример : OFF)
 Клавиша + ON
 Клавиша Off



SunStar

2) Установка Off-Set

- (1) Выберите 6 Цикл, нажимая на клавишу DOWN (вниз) на дисплее изменения параметров.
- (2) Нажмите клавишу ENTER (ввод) и выберите 3, нажимая клавишу UP (вверх) или DOWN (вниз). Нажмите клавишу ENTER (ввод).
- (3) После изменения на экране установите необходимое значение, используя клавиши **◄**+ ►-. Нажмите ENTER (ввод). После чего высветится OK! Нажмите клавишу ENTER (ввод) (Пример: Передвижение вправо на 0.3 мм →00.3)
- (4) Экран сменится в течении секунды. Выберите «Return» (возврат), используя клавишу DOWN(вниз) и нажмите ENTER (ввод).
- (5) Экран вернется в первоначальное состояние после завершения изменения параметров цикла.



6-9) Установка параметров натяжения



1) Установка натяжения начальной точки

- (1) При нажатии клавиши DOWN (вниз) тир раза во время отключенной лампочки READY (готово), мигает (DATAINFO), и при нажатии клавиши ENTER (ввод), экран возвращается в режим изменения параметров.
- (2) Выберите 7 Натяжение, нажимая на клавишу UP (вверх) или DOWN (вниз) на дисплее изменения параметров.
- (3) На экране появится 1. Для установки натяжения выберите 1, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), после чего нажмите клавишу ENTER (ввод).

(4) Установите необходимое значение, используя клавиши
◀+ ▶-. После чего высветится ОК! Нажмите клавишу ENTER (ввод)
(Диапазон установок : -0004 ~ 0006)
(Пример: Выполните длину 1 иглы от начальной точки, после чего отключите соленоид. Закройте пластину направителя нити устройства контроля ее натяжения. – 0001)



2) Установка натяжения в части верхней закрепки Up Bar1		
(1) Выберите 7 Натяжение, нажимая на клавишу UP (вверх) или DOWN (вниз) на дисплее изменения параметров.	1: Speed5: Tacking2: Pattern6: 2-Cycle3: Knife7 Ension4: Corr.8: P.Type9: Chain[HOME][RETURN]	
(2) На экране появится 1. Для установки натяжения выбери- те 4, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), по- сле чего нажмите клавишу ENTER (ввод).	<tension> 1: Start Up Bar1 3: Up Bar2 4: Dn Bar2 5: Dn Bar2 [RETURN]</tension>	
 (3) Установите необходимое значение, используя клавиши ◀+ ▶ После чего высветится ОК! Нажмите клавишу ENTER (ввод) (Диапазон установок : -0004 ~ 0004) (Пример: На длину 1 иглы перед положением UP Bar1 включите соленоид. Откройте пластину направителя нити устройства контроля ее натяжения. – 0001) 	<up bartack<br="">Tension> On Time −0001 O.K.!</up>	

(SunStar)

3) Установка натяжения в части верхней закрепки Up Bar2

(1) Выберите 7 Натяжение, нажимая на клавишу UP (вверх) или DOWN (вниз) на дисплее изменения параметров.	1: Speed 5: Tacking 2: Pattern 6; 2-Cycle 3: Knife 1 ; Tension 4: Corr. 8: P.Type 9: Chain [HOME] [RETURN]	
(2) На экране появится 1. Для установки натяжения выбери- те 3, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), по- сле чего нажмите клавишу ENTER (ввод).	<pre></pre>	
 (3) Установите необходимое значение, используя клавиши 4+ ► После чего высветится OK! Нажмите клавишу ENTER (ввод) (Диапазон установок : -0004 ~ 0004) (Пример: Выполните длину 1 иглы от UP Bar2, после чего отключите соленоид. Закройте пластину направителя нити устройства контроля ее натяжения. – 0001включите соленоид) 	 Up Bartack Tension> Off Time 0001 O.K.! 	

4) Установка натяжения в части верхней закрепки Dn Bar1

- (1) Выберите 7 Натяжение, нажимая на клавишу UP (вверх) или DOWN (вниз) на дисплее изменения параметров.
- (2) На экране появится 1. Для установки натяжения выберите 4, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), после чего нажмите клавишу ENTER (ввод).
- (3) Установите необходимое значение, используя клавиши +-. После чего высветится ОК! Нажмите клавишу ENTER (ввод)
 (Диапазон установок : -0004 ~ 0004)
 (Пример: На длину 1 иглы перед положением Dn Bar1

включите соленоид. Откройте пластину направителя нити устройства контроля ее натяжения. – 0001)

5) Установка натяжения в части верхней закрепки Dn Bar2

(1) Выберите 7 Натяжение, нажимая на клавишу UP (вверх)

Speed Pattern или DOWN (вниз) на дисплее изменения параметров. 2-Cycle 6 3: Knife Tension 4: Corr P.Type 9: Chain [HOME] [RETURN] Tension> (2) На экране появится 1. Для установки натяжения выбери-1 : Start Up Bar1 Up Bar2 Dn Bar1 Dn Bar2 2:3:4: те 5, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), после чего нажмите клавишу ENTER (ввод). E Dn Bar (3) Установите необходимое значение, используя клавиши <Dn Bartack Tension> + -. После чего высветится ОК! Нажмите клавишу ENTER (ввод) Off Time 0000 O.K.! (Диапазон установок : -0004 ~ 0004) (Пример: Выполните длину 1 иглы от Dn Bar2, после чего отключите соленоид. Закройте пластину направителя нити устройства контроля ее натяжения. - 0001включите

ти устроиства контроля ее натя. соленоид)

- (4) Экран сменится в течение секунды. Выберите «Return» (возврат), используя клавишу DOWN(вниз) и нажмите ENTER (ввод).
- (5) Экран вернется в первоначальное состояние после завершения изменения параметров натяжения.

■Примечание

Диапазон установок натяжения на Dn Bar 2 меняется автоматически путем установки значений конечной закрепки End Bar_Tack.





6-10) Установка параметров формы стежка



SunStar

6-11) Установка параметров цепного шитья

1) Установка функции цепного пошива



- значает Круглый тип шаблона №0003. CH дисплей автоматически возвращается к первому шабло-NO. SPEED ну Цепного пошива и выполняет работу по кругу. (3) Для корректировки шаблонов, установленных в Цепном CH пошиве при его исполнении, выберите SPEED (скорость) NO. SPEEI LENG при помощи клавиши DOWN (вниз) при отключенной лампочке, нажимая клавишу READY (готово), после чего CH (DATAINFO) при помощи клавиши DOWN (вниз)и выпол-NO. SPEED
 - Если какой-либо параметр был изменен во время установки цепного пошива, измененные параметры будут применяться и в последующих операциях.
 - Если экран вернулся в свое исходное состояние в данной точке, количество цепочек поменяется на следующее значение.



CH

NO. SPEED

LENG.

0003

18.0

(1) Когда лампочка загорается нажатием клавиши READY (готово) после завершения установки Цепного пошива вы можете его выполнять. Вы можете выполнить первый шаблон используя педаль. После завершения пошива, дисплей изменится и на нем появится информация о втором шаблоне, которая была автоматически введена. Например) Когда 02 в установке Цепного пошива обо-

Корректировка параметров при установке цепной функции

ся информация первого шаблона Цепного пошива.

ния информации параметров.

Примечание

на 1 \rightarrow 3 \rightarrow 5 \rightarrow 9 шагах.

- (2) После прошива последнего шаблона Цепного пошива,
- Вы можете менять скорость при помощи клавиш **4**+ **-**.
- (4) Вы также можете исправлять шаблоны путем выбора нить пункты от 6-2 до 6-9.

Примечание



8: P.Type

[RETURN]

9: Chain

4: Corr.

[HOME]

3) Отключение функции цепного пошива



6-12) Установка параметров счетчика продукции

Включение/выключение счетчика продукции

нажмите ENTER (ввод).

жмите ENTER (ввод).

ключить счетчик. - Set up Включить

- Cancel Отключить

(1) Включите электропитание машины, нажав на Левую клавишу и клавиши "UP" (вверх) и "DOWN" (вниз). После Parameter Θ этого на экране начнет мигать 1. Выберите группу А и Group A 2: Group B Power On" (2) Когда на экране появится новое отображение, с помо-A19: YSize A13: EndPF щью кнопки DOWN(вниз) выберите «A21:CntFg» и на-A14: KF0_F CntMd A21: CntFg A15: KF1_R A16: ThCut A22: DnZMd A17: St_PF A23: XSize A18: ThSti (3) Когда на экране появится новое отображение, с помощью кнопки ◀+ ▶- для того, чтобы включить, либо от-Product Θ Counter Disable (4) Завершите установку нажатием кнопки ENTER (ввод), A13: EndPF A19: YSize A14: KF0_F CntMd отключится звуковой сигнал, подтверждающий завер-A15: KF1_R A21 CntFg шение настройки. Отображение переходит к параметру A16: ThCut A17: St PF A22 Dn7Md A23: XSize A18: ThSti

SunStar

Примечание

группы А.

Значение по умолчанию счетчика продукции – Up Counter (по возрастанию), чтобы установить DOWN Counter (по убыванию) настройку необходимо изменить на "A20:CntMd" (смотрите рис. 2)

Выбор счетчика продукции (По возрастанию либо по убыванию)

(1) Выберите "A20:CntMd" из параметров группы А и нажми-A13: EndPF A19; YSize те клавишу ENTER (ввод) A14: KF0_F A20: CntMd A21: CntFg A15: KE1 B A16: ThCut A22: DnZMd A17: St_PF A23: XSize A18: ThSti (2) Когда на экране появится новое отображение, с помощью клавиш ◀+ ▶- выберите счетчик продукции. Cnt Mode 0 QU Product Ţ (3) Завершите установку нажатием кнопки ENTER (ввод), A13: EndPF A19; YSize включится звуковой сигнал, подтверждающий заверше-A20 CntMd A14: KF0 F CntFg A15: KF1_R ние настройки. Отображение переходит к параметру A16: ThCut A22: DnZMd группы А. A17: St PF A23: XSize A18: ThSti

Примечание

Когда установлен счетчик по убыванию, необходимо выполнить дополнительную настройку A22 в режим "Buzz & Кеу" (смотрите рис. 3).

3) Настройки счетчика по вычитанию

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



■Примечание

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

4) Начальное отображение настройки счетчика продукции

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



SunStar.

6-13) Исходное значение каждого параметра

1. Исходное значение каждой части шаблона



4) Исходное значение натяжения

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

5) Исходное значение прочих параметров

Установка параметра		Диапазон установок	Исходное	Шаг
Скорость	Основная	1000~3500	3000	100
	Пошив верхней закрепки	1000~3500	3000	100
	Пошив нижней закрепки	1000~3500	3000	100
	Закрепка	1000~3000	2000	100
Корректи- ровка	Верхняя закрепка	-02.~0.20	00.0	0.10
	Нижняя закрепка	-02.0~02.0	00.0	0.10
Пошив Цикла 2	On/Off	ON/OFF		
	Offset	00.0~00.8	00.3	0.10
Тип шаблона		Zig Purl,All Whip, All Purl, Bar Purl, Whip Purl, Purl Whip	Zig purl	1
Цепной пошив		On/Off	OFF	1



2. Оптимальные установочные данные для каждого шаблона

Ша	блон	Часть	Установочный параметр	Установочное значение	Скорость	
Квадрат		Верхняя закрепка	Плотность	0.30	1000 – 3500	
			Длина	01.0		
		245225	Плотность	0.35	1000 2500	
		MM MM	www MMM	драт Зигзаг Длина	Длина	15.0
	MMM		Плотность	03.0	1000 – 3500	
		пижняя закрепка	Длина	01.0		
		Renyugg savnenva	Плотность	0.30	1000 - 3500	
	MMM	Берхняя закренка	Длина	01.2	1000 - 5500	
Kovr	MMM	Зигээг	Плотность	0.35	1000 - 3500	
Круг	MMM	Ombai	Длина	15.0	1000 - 5500	
		Нижняя закрепка	Плотность	0.30	1000 – 3500	
			Длина	01.2		
	MMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMM	Верхняя закрепка	Стежок	0007	1000 – 3000	
			Длина	01.8		
Радиальный		2uraar	Плотность	0.35	1000 2500	
г адиальный			301381	Длина	15.0	1000 – 3500
		Нижняя закрепка		Плотность	0007	1000 2000
			Длина	01.8	1000 – 2000	
Глазок	MMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMM		Стежок	0007	1000 – 3000	
		верхняя закрепка	Длина	02.0		
		Зигзаг	Плотность	0.35	1000 2500	
			Длина	15.0	1000 – 3500	
			Плотность	0.30	1000 2500	
			пижняя закрепка	Длина	03.0	1000 – 3000

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

1) Пример генерации базовых шаблонов

А. Пример квадратных шаблонов

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

SunStar.)





SunStar,

В. Пример Круглого шаблона

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







С. Пример Радиального шаблона

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





D. Образец шаблона с глазком

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

SunStar)





SunStar.

2) Образец генерации комбинированных шаблонов

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

Содержание установок: Форма шаблона (комбинированный шаблон)

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




6-15) Установка Нулевого шаблона

ски.

(1) Установите номер при помощи клавиш UP (вверх) и ÍNR .1 DOWN (вниз) в режиме при котором лампочка готовности NO. 0001 отключена. SPEED 3000 17.0 LENG. STI. * Zig Purl : 0113 [DATAINFO] (2) Выберите необходимый номер 0000, используя клавишу -. После этого дисплей трансформируется автоматиче-NO. - 0000 -(Machine Set (3) При нажатии клавиши ENTER (ввод) выведет Вас в меню установок. 1. ОРИГИНАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ: Установка ориги--ORIGIN нального положения и наивысшего положения оста-(Tradium) 6 2: WINDER новки. 3: FORMAT 2. Намотчик шпульки: Функция намотки нижней нити [HOME] 3. Формат : Исходные параметры шаблонов (4) Установите (HOME), используя клавишу DOWN (вниз). [NR NO. : 0001 Экран перейдет в режим пошива после нажатия клавиши SPEED : 3000 : 17.0 ENTER (ввод). LENG. STI. * Zig Purl : 0114 [DATAINFO] Обратите внимание на то, что номер шаблона меняется на

1) Установка исходного положения и наивысшей точки остановки

- (1) В меню выберите 1, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз), после чего нажмите ENTER (ввод) для использования функции исходного положения и наивысшей точки остановки.
- (2) На экране изменяется изображение и исходное положение, и наивысшая точка остановки установятся автоматически.
- (3) На экране появляется начальное меню, как только машина завершит операцию.







2) Функция намотки нижней нити

- (1) Выберите 2 в меню, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз) после чего нажмите ENTER (ввод), чтобы выйти в функцию намотки нити.
- (2) При нажатии ENTER (ввод) изображение на экране поменяется.
- (3) При нажатии на педаль машина начнет наматывать нить, для завершения нажмите на педаль еще раз.
- (4) После остановки педали нажмите на клавишу READY (готово), чтобы выйти в исходное меню.



3) Установка исходных данных параметров, относящихся к шаблонам.

- (1) Выберите 3 в меню, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз) после чего нажмите ENTER (ввод), чтобы инициализировать параметры шаблонов, исходя из их исходных значений. Инициализация произойдет автоматически.
- (2) Отключите питание нажатием OFF, после чего, включите заново нажав ON для завершения процесса инициализации.



■Примечание

- При выполнении форматирования, все значения параметра, определенные пользователем будут устанавливаться на значения по умолчанию
- В случае отключения электроэнергии во время выполнения форматирования, оно автоматически будет отредактировано после восстановления подачи электропитания.
- В случае включения электроэнергии после замены оперативной памяти (АТ28с256) на цифровой плате, форматирование осуществляется автоматически.

6-16) Начальная загрузка

- (1) Пожалуйста, включите электропитание при одновременном нажатии клавиш LEFT (лево) и READY (готово). После этого на экране появится сообщение о начальной загрузке. Параметры пошива и мотора инициализируются (устанавливаются) по умолчанию.
- Machine

 Initialize

 (hold on)
 +
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •
 •</

SunStar

(2) После завершения загрузки на экране появится начальный логотип.

6-17) Функции проверки машины

(1) Пожалуйста, включите электропитание при одновременном нажатии клавиш LEFT (лево) и READY (готово). Машина установится в исходное состояние и звуковой сигнал прекратится. На экране появится сообщение о проверке.



- (2) Начнет мигать 1. Через секунду отображение на экране автоматически переключится на меню проверки.
 1. ЈодХҮΖ: Проверка шагового двигателя
 2. Sol: проверка соленоида
 - 3. М.Motor: Проверка основного мотора
 - 4. PulyPos: Проверка положения шкива
 - 5. Synchro: Проверка синхронизации
 - 6. Pedal: Проверка ввода педали
 - 7. Aux.Out: Проверка дополнительных выходных данных
 - 8. AuxIn: Проверка дополнительных входных данных

1) Проверка шагового двигателя

- (1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «1» на экране отображения начала проверки, 5: Synchro 6: Pedal Jog XYZ 2: Sol. 3: M.Motor Нажмите на ENTER (Ввод). 7: Aux.Out 4: PulyPos 8: Aux.In (2) Когда появится новое отображение с помощью клавиш ◄(+) и (-) ► проверьте Шаг Х мотора. Используя эти же Jog Test клавиши, проверьте Шаг У мотора. Используйте кнопку вкл/выкл ножа (() и кнопку поднятия/опускания прижима (•1), чтобы проверить шаг PF мотора. (3) Если нажать на кнопку ◀(+), то появится экран проверки Joa Test < X_Step+ шага Х мотора. (4) Если нажать на кнопку (-) ▶, то появится новый экран и Jog Test можно проверять шага Х мотора. > X_Step-(5) Если нажать на кнопку ▲ (Вверх), то появится новый экран и можно проверять шаг У мотора. Jog Test Y_Step+ (6) Если нажать на кнопку ▼(Вниз), то появится новый экран и Jog Test можно проверять шаг У мотора. Y_Step-(7) Если нажать на кнопку On/Off (Вкл/выкл) (• (1), то появит-Jog Test ся новый экран и можно проверять шаг PF мотора (на-PF_Step+ правление вверх прижима). (8) Если нажать на кнопку On/Off (Вкл/выкл) (ош), то появит-Jog Test PF_Stepся новый экран и можно проверять шаг PF мотора (направление вниз прижима). Jog Test ٥M (9) Если нажать на кнопку READY (Готовность) (• 🖾), провер-Test End ка заканчивается и машина перемещается в исходное положение. Отображение на экране переключается на отображение начала проверки. J-Jog XYZ 2: Sol. 5: Synchro 6: Pedal 3: M.Motor 7: Aux.Out 4: PulyPos 8: Aux.In
- ※ Когда проверяют шаг X мотора с помощью кнопок ◄(+) и (-)►, если исходная точка пройдена, то включается (• 조).
- ※ Когда проверяют шаг У мотора с помощью кнопок ▲ (Вверх) и ▼ (Вниз), если исходная точка пройдена, то включается (()).
- Когда проверяют шаг PF мотора при использовании (• (•) и (•), если исходная точка пройдена, то включается (•).

2) Проверка соленоида

<Примечание►

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

- (1) Выберите 2, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз) на экране проверки, после чего нажмите ENTER (ввод).
 (Ось У перемещается автоматически и рычаг устройства обрезки нити перемещается назад)
- (2) Вы можете проверить соленоид движения ножа, используя клавиши ◀+ ▶-, а соленоид ослабления нити при помощи клавиш UP (вверх) и DOWN (вниз) после, того как изображение на экране сменится.
- (3) Изображение на экране поменяется, когда вы нажмете клавишу ◀+, после чего вы можете протестировать соленоид движения ножа. Вы можете выбрать ON или OFF, нажимая на клавишу ◀+.
- (4) Изображение на экране поменяется, когда вы нажмете клавишу ▶-, после чего вы можете протестировать соленоид возвращения ножа. Вы можете выбрать ON или OFF, нажимая на клавишу ▶-.
- (5) Изображение на экране поменяется, когда вы нажмете клавишу UP (вверх), после чего вы можете протестировать движение соленоида основного устройства установки нити. Вы можете выбрать ON или OFF, нажимая на клавишу UP (вверх).
- (6) Изображение на экране поменяется, когда вы нажмете клавишу DOWN (вниз), после чего вы можете протестировать движение соленоида дополнительного устройства установки нити. Вы можете выбрать ON или OFF, нажимая на клавишу DOWN (вниз).
- (7) Если нажать READY (готово), проверка завершится. Машина автоматически возвращается в исходное состояние и высвечивается экран предварительной проверки.



SunStar

3) Поверка основного мотора

<Примечание►

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

- (1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «З» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).
- (2) Когда появится новое отражение на экране, то с помощью клавиш ▲ (Вверх) и ▼ (Вниз) можно отрегулировать скорость мотора. После нажатия один раз на клавишу ENTER (Ввод) мотор заработает. Нажав на клавишу ENTER (Ввод) снова, мотор остановится.

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

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



4) Проверка кодирующего устройства

- (1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «4» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).
- (2) Когда на экране появляется отображение проверки, проверьте, как изменяется значение, вращая шкив вручную.
- (3) Если нажать на кнопку READY (•), проверка завершается. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.



5) Поверка синхронизации

(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) ~ -Synchro 6: Pedal 7: Aux.Out выберите «5» на экране отображения начала проверки. 1: Jog XYZ 2: Sol. или Нажмите на ENTER (Ввод). $\overline{\mathbf{v}}$ 3: M.Motor 4: PulyPos 8: Aux.In (2) Когда на экране появляется отображение проверки, проверьте, изменяется ли значение, вращая шкив вручную. Snyc Test При одном вращении шкива вручную значение увеличи-0000 вается на 1. Например, при одном вращении шкива вручную значение 0000 становится → 0001. Snyc Test 0001 (3) Если нажать на кнопку READY (• 🔊), на экране появляет-0 ся сообщение об окончании проверки. Машина автомати-Snyc Test чески возвращается в исходную точку и высвечивается Test End экран предварительной проверки. 1: Jog XYZ 2: Sol. 5 ÷ Synchro Pedal 63 3: M.Motor 7: Aux.Out 4: PulyPos 8: Aux.In

SunStar

6) Проверка педали

(1) Выберите 6, используя клавиши UP (вверх) и DOWN (вниз) на экране проверки, после чего нажмите ENTER (ввод).
(2) Изображение на экране поменяется в зависимости от входных данных педали.

- (3) Изображение на экране поменяется и Лампочка прижимной педали UP (вверх)/ DOWN (вниз) будет гореть, когда вы будите нажимать педаль вперед.
- (4) Изображение на экране поменяется и лампочка готовности и лампочка прижимной педали UP (вверх)/ DOWN (вниз) будет гореть, когда вы будите нажимать педаль вперед на вторую ступень.
- (5) Изображение на экране поменяется и лампочка готовности к пошиву и лампочка движения ножа UP (вверх)/ DOWN (вниз) будет гореть, когда вы будите нажимать педаль назад.
- (6) Если нажать READY (готово), на экране появится сообщение об окончании проверки. Машина возвращается в исходное состояние и высвечивается экран предварительной проверки.

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

- (1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «7» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).
- (2) Когда на экране появится отображение, нажмите на ENTER (Ввод) и включится лампочка клавиши READY (••••). При нажатии на клавишу ENTER (Ввод) еще раз лампочка READY (••••) выключится.
- (3) Если нажать на кнопку READY (•), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.





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

- (1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «8» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).
- (2) Когда на экране появится отображение начала проверки, нажмите ENTER (Ввод), чтобы выполнить проверку дополнительных входных данных.
 - При нажатии на аварийный переключатель включается лампочка ON/OFF (Вкл/выкл). При нажатии на данный переключатель еще раз лампочка ON/OFF (Вкл/выкл) включается.
 - При оттягивании пружины датчика нити вперед, аварийная лампочка выключается. При оттягивании пружины датчика нити назад в исходное положение, аварийная лампочка включается.
- (3) Если нажать на кнопку READY (•), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.



SunStar

7

ИЗМЕНЕНИЕ ПРОГРАММЫ ROM (ПЗУ = Постоянное запоминающее устройство)

7-1) Установка измененной программы ПЗУ

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



< Изменение программы ПЗУ >

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

<Тип ПЗУ и положение установки>

■Примечание

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



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

1) Первые действия для начала работы

(1) Пожалуйста, включите электропитание во время нажатия клавиши READY (готово). После этого на экране < ۲ Machine появится сообщение с параметрами пошива и двига-Initialize теля, установленными по умолчанию. (hold on) (hold on) (2) После отображения сообщения о завершении установ-<<BH3000>> + 2 mm (i) ки на экране высветится первоначальный логотип. "Power ON" SunStar BH030825 (3) Нажмите педаль вверх на шаг 1, чтобы перейти в ре-[NR 0001 NO. жим пошива. После чего оригинальное положение ма-SPEED 3000 шины и начальная точка игловодителя установятся ав-LENG. 17.0 томатически, после этого вернется первоначальное STI. : 01 * Zig Purl * :0114 изображение на экране. [DATAINFO]

2) И затем выполните форматирование

(1) Пожалуйста, включите электропитание во время нажатия [NR клавиши READY (готово). После этого на экране появит-NO. 0001 ся сообщение с параметрами пошива и двигателя, уста-SPEED 3000 LENG. 17.0 новленными по умолчанию. STI. : 0 * Zig Purl [DATAINFO] : 0113 (2) Выберите нужный номер пошива для "0000", используя клавишу -. После чего изображение на экране изменится No. : 0000 (\mathbf{a}) автоматически. Machine Set (3) Нажмите ENTER (ввод) и появится меню настройки. 1. Исходное положение : Установка точки исходного по--ORIGIN WINDER ложения и автоматической наивысшей точки останов-3: FORMAT ки 2. Намотчик нити: Функция намотки нижней нити [HOME] 3. Форматирование : Функция форматирования памяти. OR 1: ORIGIN (4) Выберите 3 в меню, используя клавиши UP (вверх) и 2: WINDER DOWN (вниз), после чего нажмите ENTER (ввод) для -FORMAT перехода к формату памяти. Произойдет автоматиче-[HOME] ская инициализация.



<Примечание►

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



СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Код ошибки	Описание	Причина и устранение неисправности		
3	Ошибка положения игловодителя (Либо при окончании шитья, либо при враще- нии шкива вручную игловодитель не устанав- ливается в нужном положении (высшая точка рычага нитепритягивателя)	 Вращайте шкив вручную и установите ры- чаг нитепритягивателя в наивысшее по- ложение 		
4	Ошибка границ (Если размер шаблона выходит за границы X и У)	• Создайте шаблон снова		
5	Ошибка движения ножа	• Проверьте соленоид		
	(Нож не возвращается обратно)	• Проверьте не застрял ли нож в материале		
6	Ошибка исходной точки Х	• Проверьте сенсор и кабель Х		
14	Плохая работа вентилятора	• Проверьте вентилятор		
15	Ошибка определения типа главного двигателя	 Проверьте кабель кодирующего устройст- ва и головной вал двигателя 		
16	Ошибка исходной точки У	• Проверьте сенсор и кабель У		
26	Ошибка оригинального положения лапки	 Проверьте сенсор прижимной лапки и ка- бель 		
7	Ошибка положения прижимной лапки	• Отключите питание и включите заново		
	(Прижимная лапка расположена неправильно)	 Установите оригинальное положение в шаблоне № 0 		
8	Ошибка в Цепном пошиве (Неправильная установка Цепного пошива)	 Если Цепной пошив установлен на ON (вкл.) без установки номера шаблона в Set – No 		
9	Превышение допустимого количества стежков	• Создайте шаблон снова		
	(Когда общее количество стежков превышает 768)			
60,61	Ошибка контакта синхронизатора			
126	Неправильна работа основного вала двигателя			
127	Ошибка кодирующего устройства АВ			
128	Плохое подключение кодирующего устройства	• Убедитесь правильность подключения		
	(Ошибка в линии отключения кодирующего устройства)			
129	Перегрузка основного вала двигателя (пере- грузка)	 Плохое соединение двигателя головного вала Проверьте дерегрузку 		
130				
133				
9999				
2222	Ошиока типа двигателя ОСНОВНОГО вала			

9

СПОСОБЫ ИЗМЕНЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ И ИХ КЛАССИФИКАЦИЯ

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

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

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

Примечание►

После завершения ввода изменений отключите питание и включите его вновь.

9-2) Номера функций сервомотором (Группа В)

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

SunStar.

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

<Примечание►

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