

Control System Instruction
with Technician **Parameter List**

Safely Instruction

- Veuillez lire attentivement ce manuel, ainsi que le manuel connexe de la machine avant d'utiliser le contrôleur. Pour installer et utiliser le contrôleur correctement et en toute sécurité, un personnel qualifié est nécessaire. Veuillez essayer de rester à l'écart de l'équipement de soudage à l'arc, afin d'éviter les interférences électromagnétiques et le dysfonctionnement du contrôleur. Gardez dans la pièce en dessous de 45 °C et au-dessus de 0 °C. Ne pas humidité inférieure à 30% ou supérieure à 95% ou rosée et brouillard des lieux. Installez le boîtier de commande et les autres composants, coupez l'alimentation et débranchez le cordon d'alimentation. Pour éviter les interférences ou les accidents de fuite, veuillez effectuer le travail de mise à la terre, le fil de terre du cordon d'alimentation doit être solidement connecté à un moyen efficace de mise à la terre. Toutes les pièces pour la réparation fournies par la Société ou approuvées avant utilisation. Pour effectuer toute action de maintenance, vous devez couper l'alimentation et débrancher le cordon d'alimentation. Il y a un boîtier de commande haute tension dangereux, vous devez couper l'alimentation après une minute avant d'ouvrir le boîtier de commande. Ce manuel marqué du symbole du Département des précautions de sécurité doit être connu et strictement respecté, afin de ne pas causer de dommages inutiles.

Chapter Installation Instructions

1.1 Product specifications

Product Type	Power frequency	Supply Voltage	Maximum output power
AHE59-55	AC 220±20% V	50 / 60 Hz	550W

1.2 Interface plug connections

Les pédales et la tête de la machine de la fiche du connecteur sont montées à la position correspondante à l'arrière du contrôleur de la prise, veuillez vérifier si la fiche est fermement insérée.

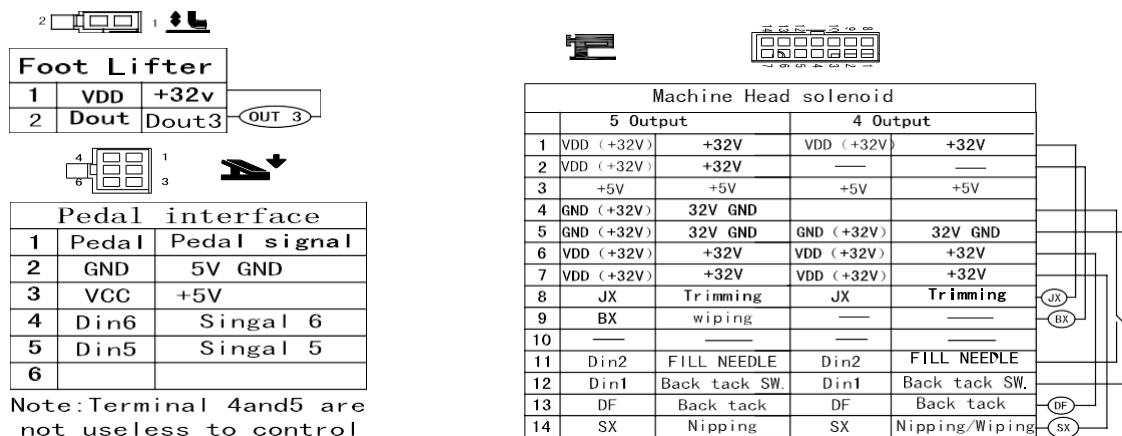


Fig.1-2 Controller Interface Definition

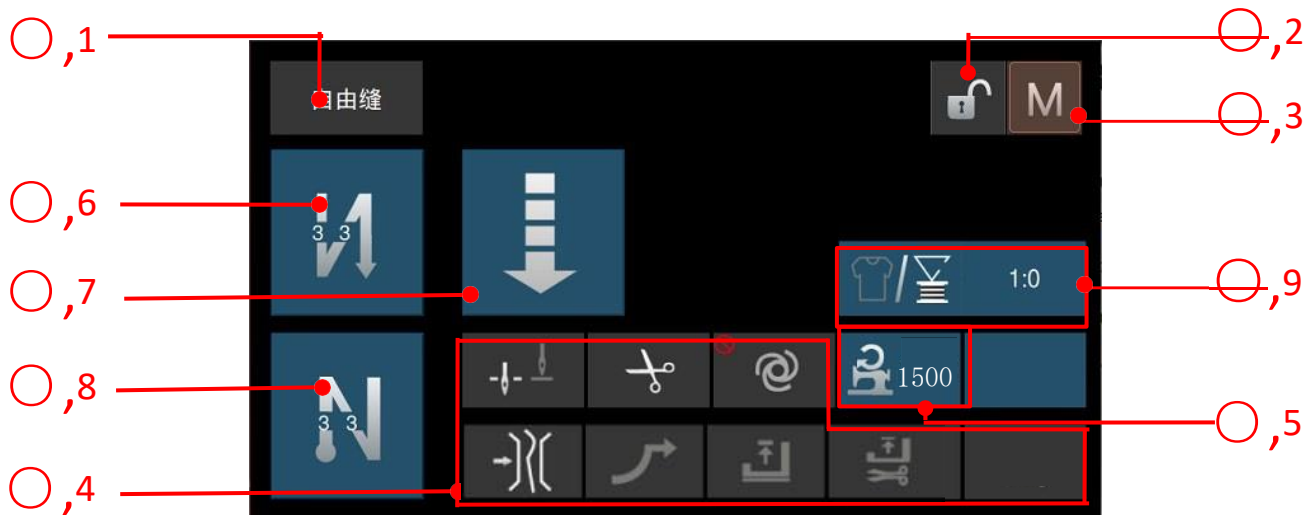
⚠: L'utilisation de la force normale n'est pas insérée dans la fiche et la prise, veuillez vérifier si la correspondance, la direction ou la direction d'insertion de l'aiguille sont correctes !

1.3 Câblage et mise à la terre

Nous devons préparer le projet de mise à la terre du système, veuillez faire appel à un ingénieur électricien qualifié pour la construction. Le produit est sous tension et prêt à l'emploi ; vous devez vous assurer que la prise de courant de l'entrée CA est solidement mise à la terre. Le fil de mise à la terre est constitué de lignes jaunes et vertes, il doit être connecté au réseau et à une protection de sécurité fiable au sol pour garantir une utilisation sûre et éviter les situations anormales.

Description de l'interface de fonctionnement


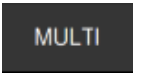
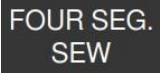



























Mettez sous tension une fois que le faisceau de câbles d'alimentation et de borne est correctement connecté. Le panneau de commande s'allume, affiche le LOGO, terminez l'initialisation du démarrage et entrez enfin dans l'interface principale du menu comme illustré à la Figure 2-1. L'interface principale couvre la majeure partie de l'affichage des fonctions et donne accès à toutes les interfaces de réglage. L'interface principale du menu est l'interface principale pour exécuter les fonctions les plus courantes et accéder à l'interface auxiliaire.



Dans l'interface de fonctionnement illustrée à la Figure 2-1, les fonctions correspondant à chaque zone d'affichage sont les suivantes :

1. Zone de changement de mode de couture : pour changer de mode de couture..
2. Zone d'écran de verrouillage : pour verrouiller/déverrouiller l'écran (le menu peut être utilisé lorsque l'écran est verrouillé)
3. Zone de menu : pour accéder au menu des paramètres
4. Zone de réglage de la fonction de couture auxiliaire : Pour afficher et modifier les attributs auxiliaires du point dans le segment actuel..
5. Zone de réglage de la vitesse : Pour afficher et modifier la vitesse de couture du point principal dans le segment actuel.
6. Zone de réglage du renfort avant : pour afficher et modifier le motif et le nombre de points de renfort avant.
7. Zone de réglage du point principal : pour afficher et modifier le nombre de points et de segments du point principal.
8. Zone de réglage du renfort arrière : pour afficher et modifier le motif et le nombre de points de renfort.
9. Nombre de fils inférieurs et nombre de fils de coupe : pour afficher la limite supérieure de comptage correspondante et les informations sur la valeur de comptage actuelle

Table 2-1 Description of common basic icons

Icon	Description	Icon	Description
	Mode couture libre		Mode de couture multi-segments
	Mode de couture à quatre segments		Mode couture W
	Réglage des menus		Renfort avant
	Renfort arrière		Point principal de couture libre
	Point principal de couture multi-segments		W coudre le point principal
	Point principal de couture à quatre segments		Nombre de fils inférieurs
	Couper le nombre de fils		Vitesse de couture du point principal
	Bouton coupe-fil automatique		Mode déclencheur activé
	Position d'arrêt intermédiaire		Bouton de serrage
	Bouton de démarrage lent		Arrêt intermédiaire du relevage du pied automatique
	Relevage automatique du pied après la coupe activé		Désactiver
	Fermer et quitter		Confirmer et quitter
	Diminuer		Augmenter
	Basculer vers la droite		Basculer vers la gauche
	Basculer vers la droite		Basculer vers la gauche

Remarque : sur l'interface de fonctionnement réelle, changez le motif à gauche et à droite. la couleur noire est utilisée dans ce manuel pour la commodité de l'explication



et la couleur est en fait blanche ou noire. Seulement

2. Opérations de base

3. Commutation du mode de fonctionnement de base

- En mode écran non verrouillé (lorsque la machine à coudre s'arrête et que le bouton de verrouillage de l'écran est déverrouillé), cliquez sur la ligne pointillée pour obtenir une commutation cyclique de couture libre -> couture W -> couture multi-segments -> quatre segments couture (couture d'étiquette de marque), comme illustré à la Figure 2-2.

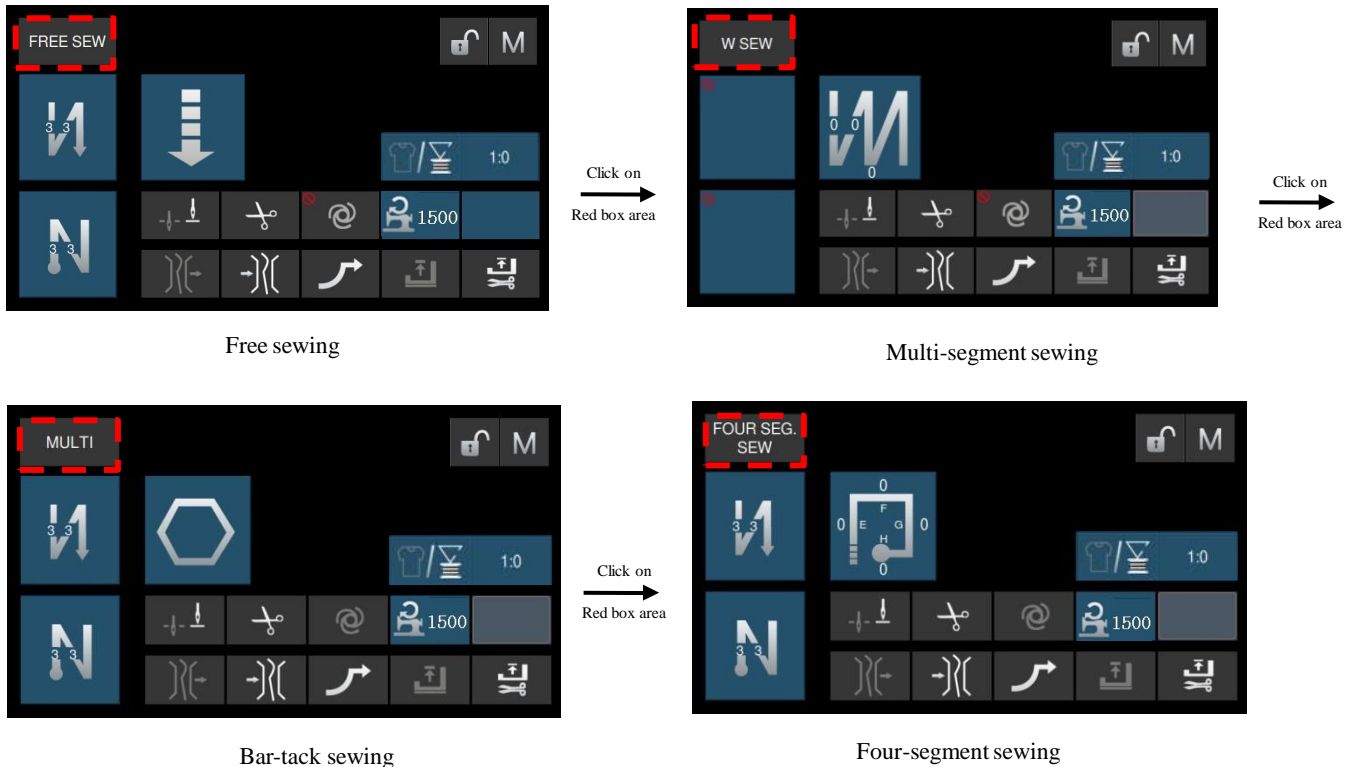


Figure 2-2 Commutation du mode de fonctionnement de base

2.2.2 Réglages de base des renforts avant et arrière Les motifs de renfort avant et arrière peuvent être configurés pour chaque segment de point programmé. Dans l'interface principale, appuyez longuement sur la zone de la boîte rouge illustrée à la Figure 2-3 pendant plus de 2 secondes pour accéder à l'interface de réglage du renfort avant/arrière du point correspondant à la zone d'informations de couture.

Définissez les motifs de renfort avant/arrière et le nombre de points de renfort.

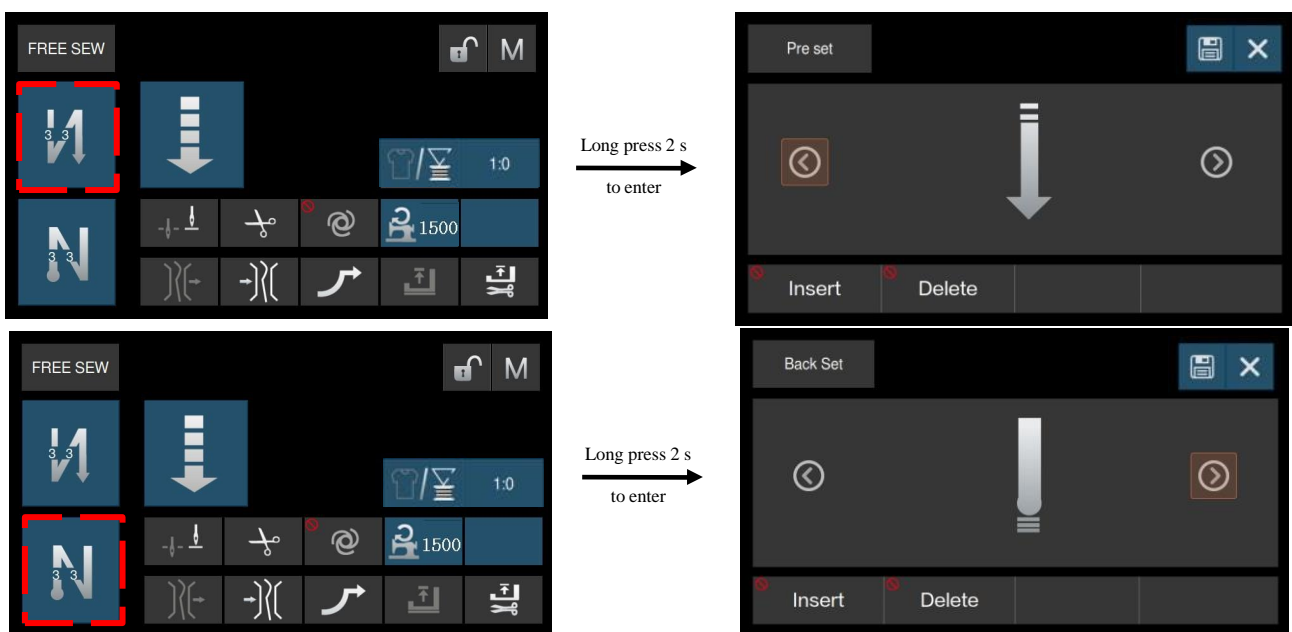




Figure 2-3 entering the front and rear reinforcement-setting interface

Remarque : Cliquez sur le bouton dans la zone de la boîte rouge dans le coin inférieur droit de l'interface de réglage du renforcement avant/arrière pour accéder à l'interface de réglage du renforcement avant/arrière.

Toucher le  modèle dans l'interface de réglage. Les motifs de renfort avant sont commutés de manière cyclique, comme indiqué sur la figure 2-4. Parmi eux, le motif de la figure ① n'est pas un renfort, le motif de la figure ② est un renfort à segment unique, le motif de la figure ③ est un renfort à deux segments et le motif de la figure ④ est un renfort à quatre segments. Sélectionnez le nombre sur le motif de renfort et cliquez ou appuyez longuement sur l'icône  à droite pour modifier le nombre de points de renfort.

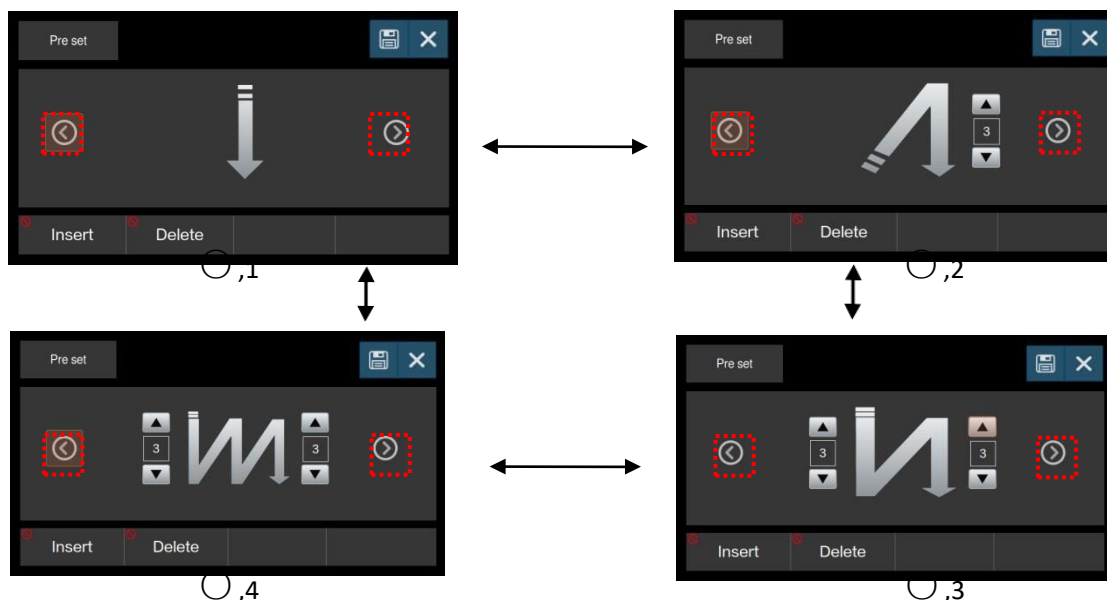



Figure 2-4 Commutation de couture inversée avant

Toucher le  motif dans l'interface de réglage, et les motifs de renfort arrière sont commutés de manière cyclique, comme illustré à la Figure 2-5. Parmi eux, le motif de la figure ① n'est pas un renfort, le motif de la figure ② est un renfort à segment unique, le motif de la figure ③ est un renfort à deux segments et le motif de la figure ④ est un renfort à quatre segments. Une fois la modification terminée, s'il doit être remplacé par le modèle de ferrailage actuel, cliquez sur le bouton Enregistrer pour enregistrer et quitter. Cliquez sur le bouton Annuler pour revenir à l'interface principale en cas d'erreur de réglage ou si vous n'avez pas besoin d'enregistrer.

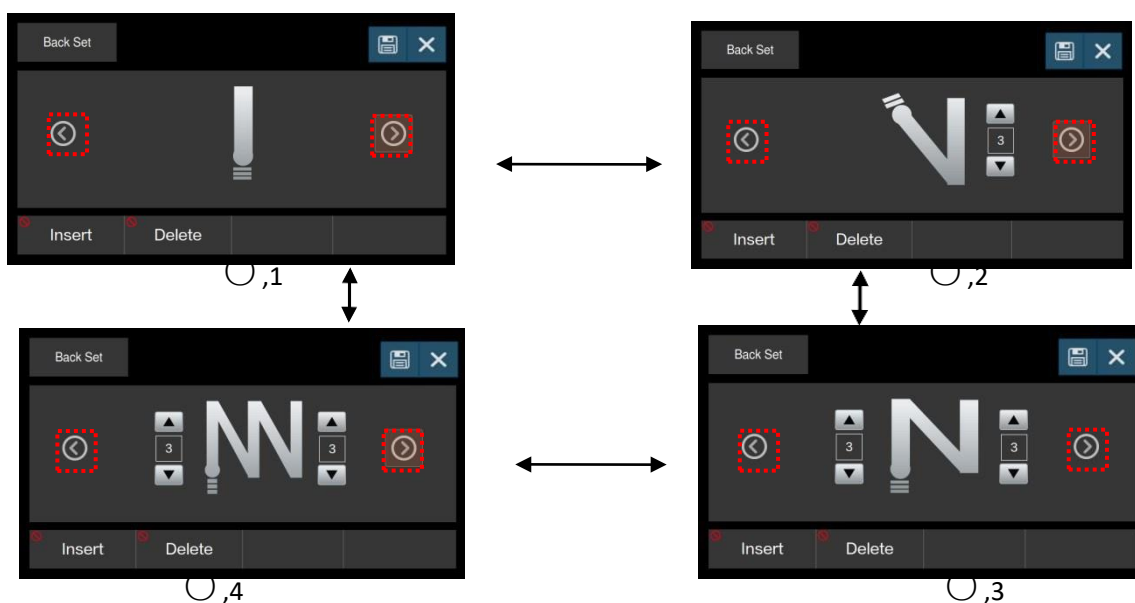


Figure 2-5 changement de mode de couture arrière

2.2.3 Réglages de base pour la couture multi-segments

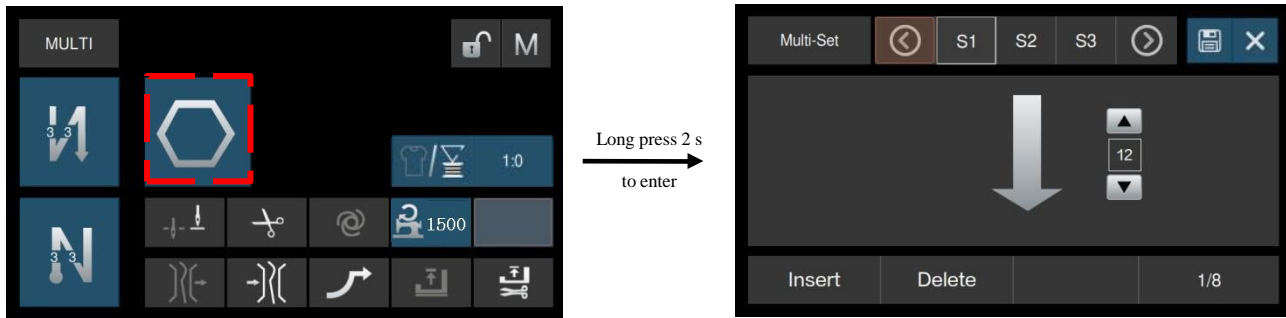


Figure 2-6 Réglages pour la couture multi-segments

Dans l'interface principale, appuyez longuement sur la zone de la boîte rouge illustrée à la Figure 2-6 pendant 2 secondes pour entrer dans le réglage de couture multi-segments. Une fois la modification terminée, cliquez sur le bouton Enregistrer pour enregistrer les données de fonctionnement en cours si nécessaire et quitter. Cliquez sur le bouton Annuler pour revenir à l'interface principale en cas d'erreur de réglage ou si vous n'avez pas besoin d'enregistrer.

2.2.4 Opérations d'insertion/suppression de segment dans la couture multi-segments

En mode de couture multi-segments, la modification du nombre de segments de point (nombre total de segments) est autorisée, et les méthodes de modification incluent principalement l'opération d'insertion/suppression de segment. Tout d'abord, entrez dans l'interface de réglage de la couture multi-segments et cliquez sur le bouton pour insérer/supprimer le segment en bas de l'interface de réglage. Lors de l'insertion d'un segment, cliquez sur la zone de la boîte rouge pour insérer le segment, et le nombre total de segments est augmenté de un, comme illustré à la Figure 2-7.

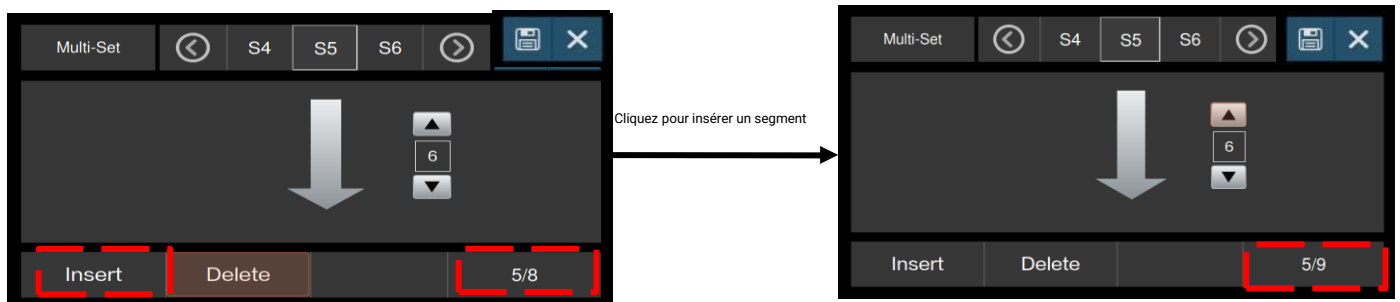


Figure 2-7 insertion d'un segment

Lors de la suppression d'un segment, cliquez sur la zone du cadre rouge pour supprimer le segment, et l'un, comme illustré à la figure 2-8, réduit le nombre total de segments.

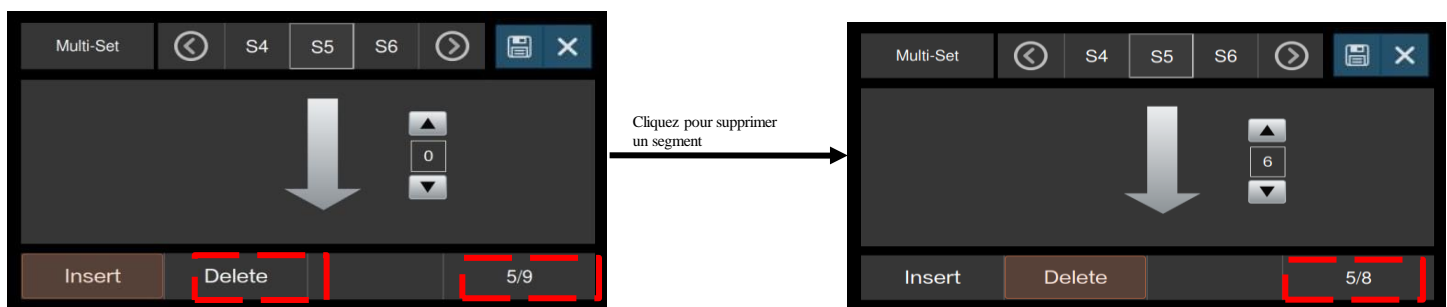


Figure 2-8 suppression d'un segment

2.2.5 Paramètres de base pour la couture W

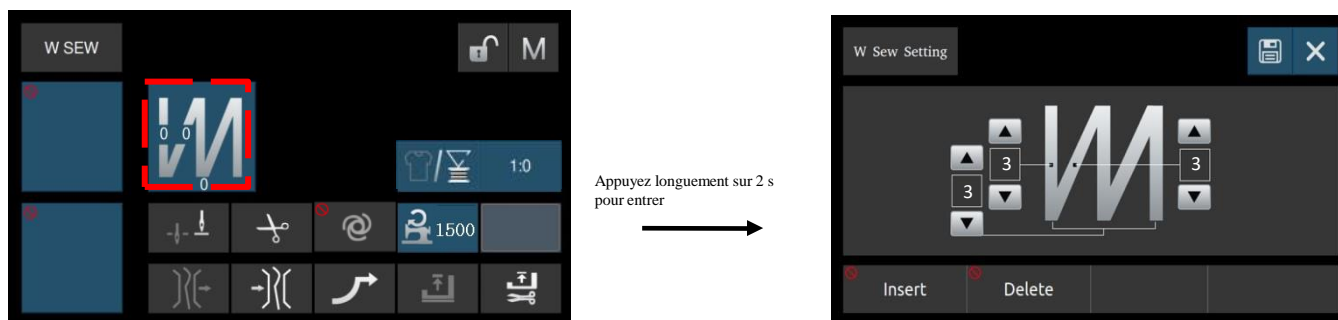


Figure 2-9 Paramètres pour la couture W

Dans l'interface principale, appuyez longuement sur la zone de la case rouge illustrée à la figure 2-9 pendant 2 secondes pour entrer dans le réglage de couture W. Une fois la modification terminée, cliquez sur le bouton Enregistrer pour enregistrer les données d'opération en cours si nécessaire et quittez. Cliquez sur le bouton Annuler pour revenir à l'interface principale en cas d'erreur de réglage ou pas besoin d'enregistrer.

2.2.6 Paramètres de base pour la couture en quatre segments

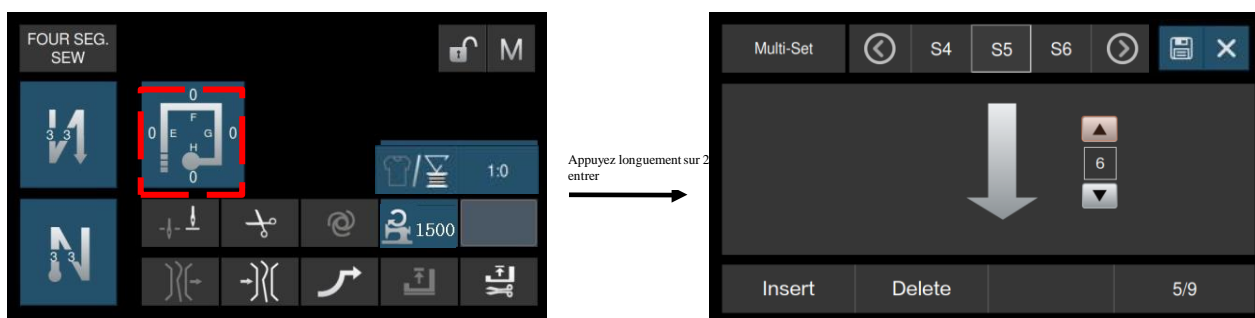


Figure 2-10 Paramètres pour la couture en quatre segments

Dans l'interface principale, appuyez longuement sur la zone de la case rouge illustrée à la figure 2-10 pendant 2 secondes pour entrer dans le réglage de couture à quatre segments. Une fois la modification terminée, cliquez sur le bouton Enregistrer pour enregistrer les données d'opération en cours si nécessaire et quittez. Cliquez sur le bouton Annuler pour revenir à l'interface principale en cas d'erreur de réglage ou pas besoin d'enregistrer.

2.2.7 Paramètres pour la vitesse maximale de couture libre pour différentes sous-classes

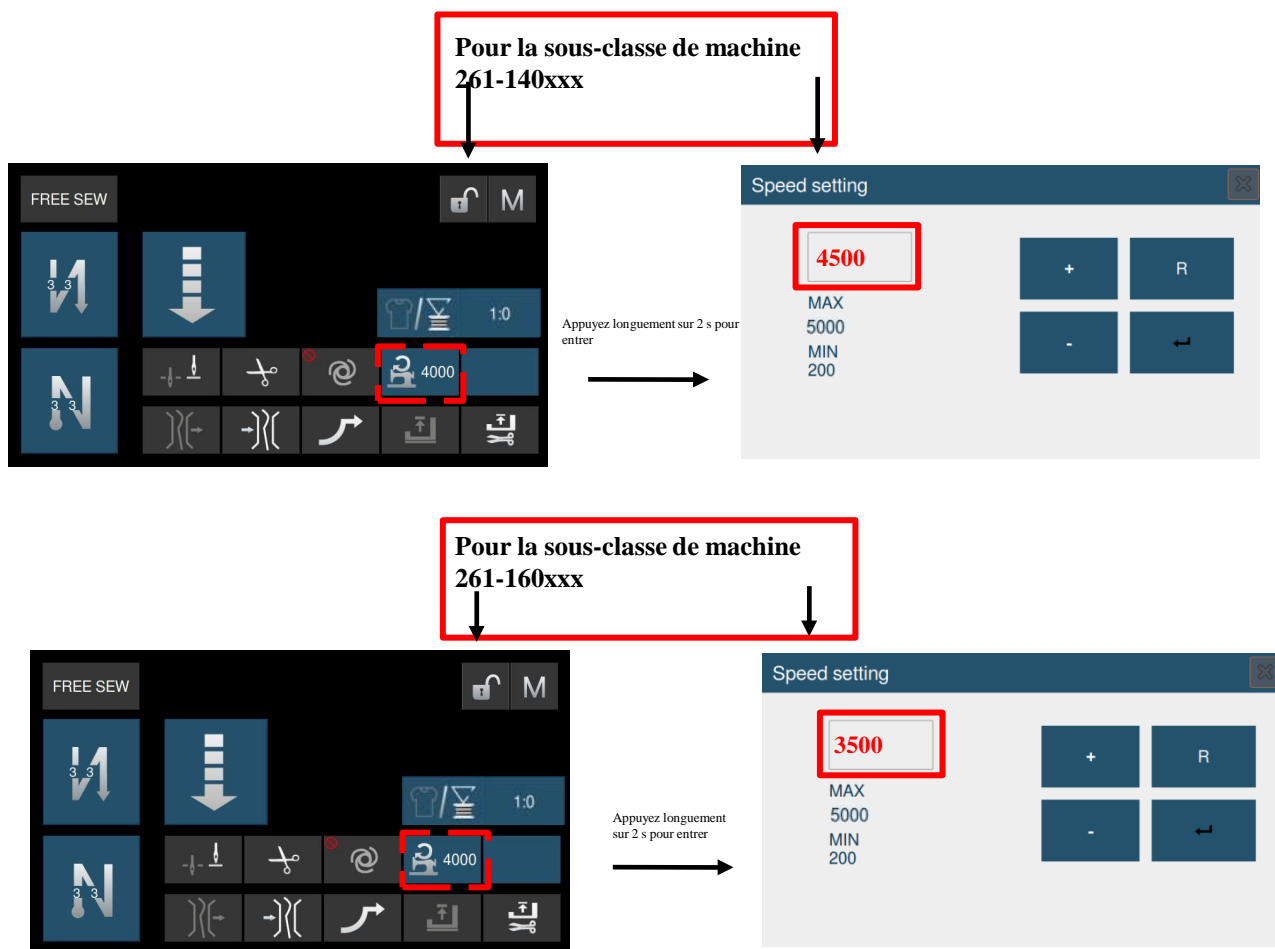










Figure 2-11 Paramètres pour la vitesse maximale de couture libre




Dans l'interface principale, cliquez brièvement dans la zone indiquée dans la case rouge de la figure 2-11, passez à l'interface de réglage de la vitesse de couture, cliquez ou appuyez longuement sur l'icône +, - à droite pour modifier la vitesse de couture. Ceci  représente la vitesse de couture actuelle.



2.2.8 Réglage de la fonction auxiliaire de couture


La zone illustrée à la figure 2-12 est la zone de réglage de la fonction auxiliaire de couture. Les fonctions auxiliaires de chaque point sont configurées individuellement. Appuyez sur l'icône pour la modifier. Lorsque l'icône est noir foncé, la fonction est activée. Inversement, lorsque l'icône est gris clair, la fonction auxiliaire est désactivée.




 : Option de position intermédiaire de l'aiguille d'arrêt; lorsque l'icône est ,  il indique que lorsque le point actuel n'est pas terminé, la position de butée de l'aiguille est à la position de l'aiguille vers le bas; lorsque l'icône est , cela indique que lorsque le point actuel n'est pas terminé, la position de butée de l'aiguille est à la position de l'aiguille vers le haut.




 : Option de rognage automatique du filetage; lorsque l'icône est , il indique que lorsque le point actuel est terminé, il est coupé à l'extrémité du point. Lorsque l'icône est , cela indique que lorsque le point actuel n'est pas terminé, l'action de rognage n'est pas exécutée et l'aiguille s'arrête uniquement à la position de l'aiguille haute.

 : Option de levage de pied de presseur automatique à arrêt intermédiaire; lorsque l'icône est  , Il indique que l'aiguille s'arrête avant que le point actuel ne soit terminé et que le pied presseur se soulève automatiquement lorsque la pédale est en position neutre. Lorsque l'icône est  , Il indique que l'aiguille s'arrête avant que le point actuel ne soit terminé et que le pied presseur ne se soulève pas automatiquement lorsque la pédale est en position neutre. Marcher la pédale vers l'arrière est nécessaire pour soulever le pied presseur.

 : Option de levage du pied de l'arrêteur automatique de coupe; lorsque l'icône est  , il indique qu'après que le point actuel est coupé,

Le pied presseur se soulève automatiquement lorsque la pédale est en position neutre. Lorsque l'icône est  , cela indique qu'après le point de courant est coupé, le pied presseur ne se soulève pas automatiquement lorsque la pédale est en position neutre. Marcher en arrière est nécessaire pour soulever le pied presseur.

 : Option d'action de démarrage lent au début de la couture; lorsque l'icône est  , it indicates slow start action without sewing start; when the icon is  , il indique une action de démarrage lent avec le début de la couture.

 Option de déclenchement automatique; La fonction d'option de déclenchement automatique n'est valide que lorsque le point se trouve sous le point principal avec un numéro de point mixte. Lorsque l'icône est  , il indique que la pédale est légèrement enfoncée une fois, et la machine à coudre  , il indique que l'

termine automatiquement tous les points de suture sans maintenir l'état de marche avant. Lorsque l'icône est la vitesse de couture pour le point est terminé pédale contrôlée.

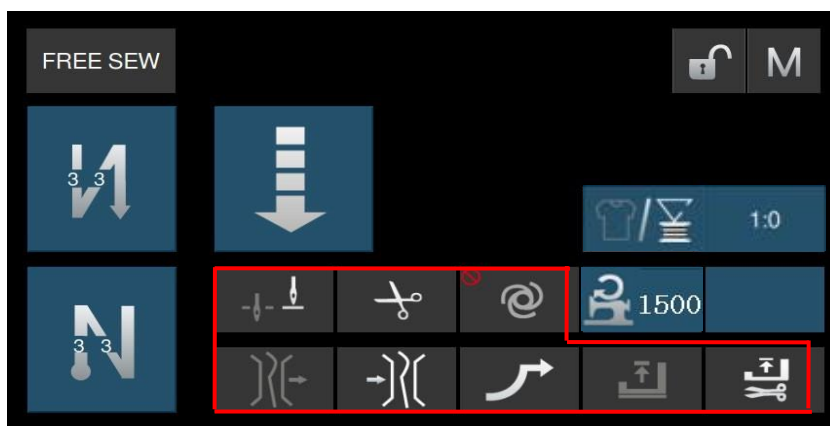


Figure 2-12 Réglage de la fonction auxiliaire

2.2.9 Nombre de filetages inférieurs et nombre de filetages de rognage

Dans l'interface principale, la fonction d'affichage de raccourci pour le nombre de threads inférieurs et le nombre de threads de rognage est fournie. Cliquez pour changer le nombre de filetages de rognage/inférieur, indique que le nombre qui suit immédiatement l'icône est le nombre de threads et indique que le nombre qui suit immédiatement l'icône est le nombre de threads inférieur.

Appuyez longuement sur le nombre dans la zone rouge pour afficher la fenêtre de réglage du nombre de points, comme illustré à la Figure 2-13, où le bouton Réinitialiser peut être utilisé pour réinitialiser le nombre actuel à 0 ou la valeur limite supérieure du nombre. Les numéros 0 à 9 sont utilisés pour modifier rapidement la valeur limite supérieure du nombre de points. Lorsque le mode compteur de points n'est pas 0, les boutons + et - peuvent être utilisés pour modifier manuellement la valeur du nombre de points. Appuyez sur pour enregistrer et quitter la fenêtre de comptage.

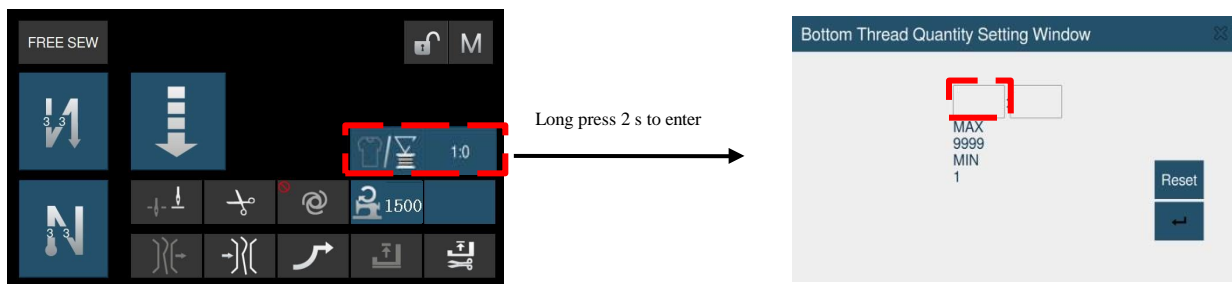


Figure 2-13 Bottom thread count setting

Appuyez longuement sur le nombre pour afficher la fenêtre de réglage du nombre de filets, comme illustré à la Figure 2-14. Le nombre à gauche représente la quantité de production cible et celui à droite représente la quantité produite, où le bouton Réinitialiser peut être utilisé pour réinitialiser le nombre de threads actuel à 0 ou compter la valeur limite supérieure, le numéro 0-9 est utilisé pour modifier rapidement la limite supérieure du nombre de threads de coupe. Lorsque le mode de comptage des threads de découpage n'est pas égal à 0, les boutons +, - peuvent être utilisés pour modifier manuellement la valeur du nombre de threads de rognage. Appuyez sur pour enregistrer et quitter la fenêtre de comptage.

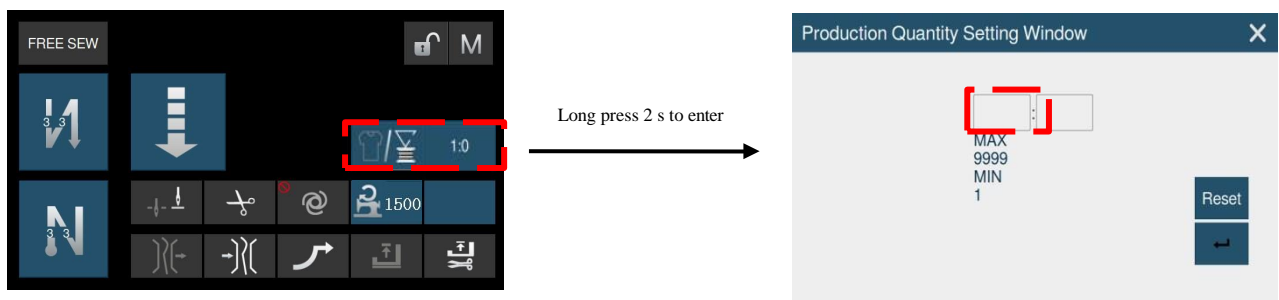


Figure 2-14 Trimming thread count setting

Chapitre III Paramètres du système

3.1 Réglage de la langue

Comme illustré à la figure 3-1, cliquez sur le bouton M de l'interface principale, sélectionnez l'option de réglage du système et appuyez sur le bouton de réglage de la langue pour accéder à l'interface de sélection de la langue. Cliquez sur Chinois et redémarrez le système, la langue du système passe au chinois. De même, cliquez sur Anglais et redémarrez le système, la langue du système est passer à l'anglais.

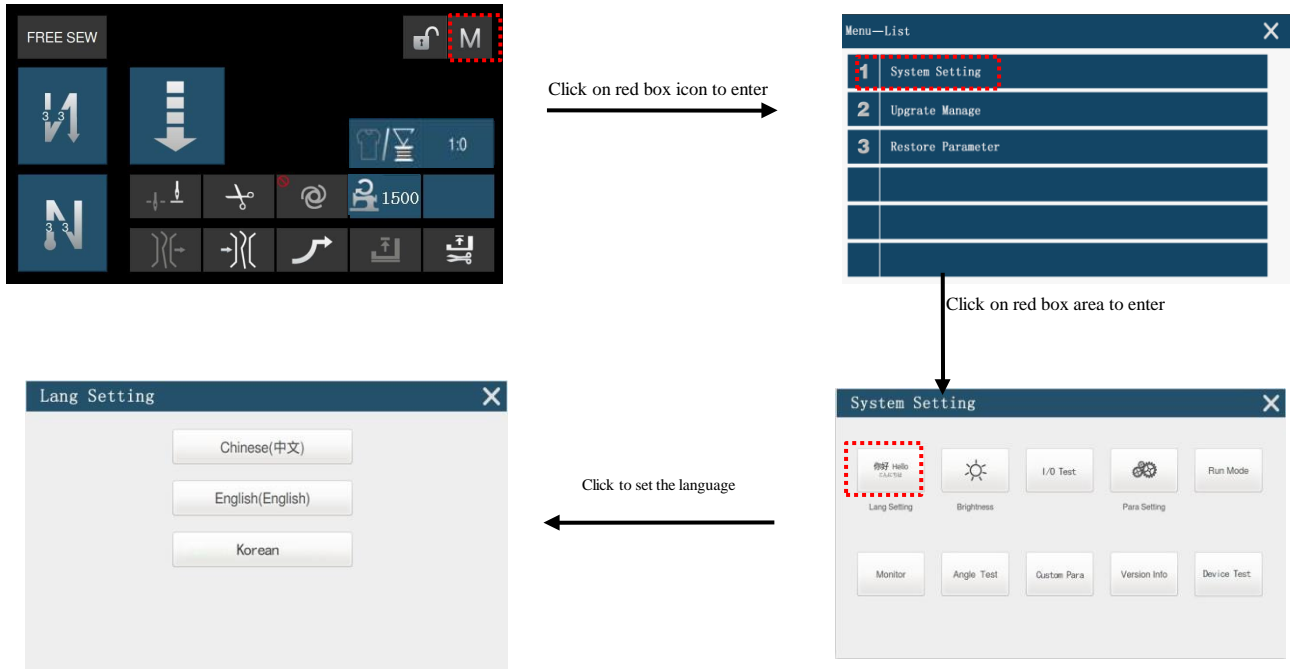


Figure 3-1 Language setting

3.2 Réglage de la luminosité

Comme illustré à la figure 3-2, cliquez sur le bouton M de l'interface principale pour sélectionner l'option de configuration système. Appuyez sur le bouton de réglage de la luminosité pour accéder à l'interface de réglage de la luminosité. Cliquez sur l'icône +, - droite pour augmenter et diminuer la luminosité de l'écran.

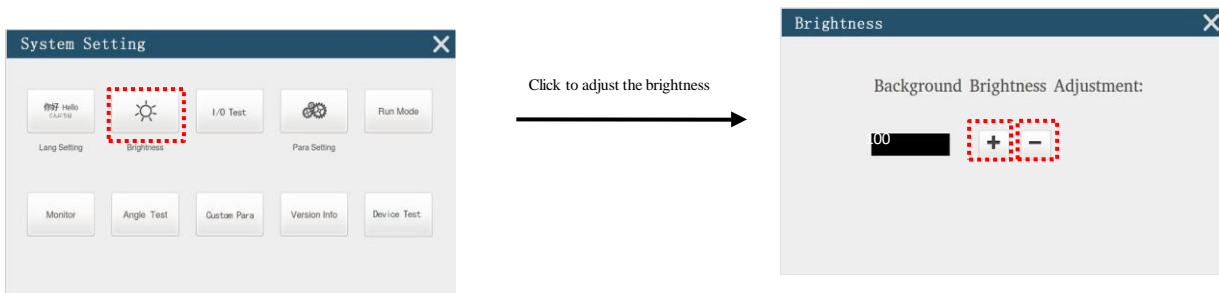


Figure 3-2 Brightness adjustment

3.3 Paramétrage de l'espace client et technicien

Entrez les paramètres comme illustré à la figure 3-3. Cliquez sur le bouton M de l'interface principale pour sélectionner l'option de configuration système. Appuyez sur le bouton de paramétrage pour accéder à l'interface de saisie du mot de passe. Entrez le mot de passe, puis cliquez sur le bouton Confirmer pour accéder à l'interface de saisie des paramètres.

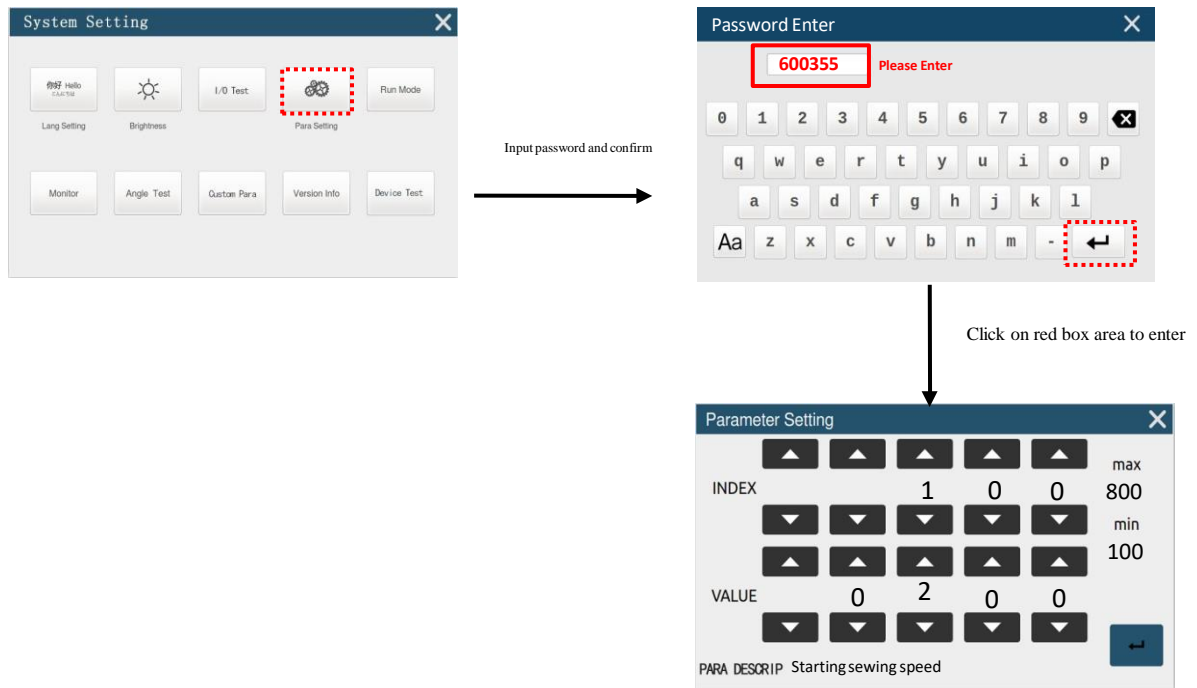


Figure 3-3 Enter parameter setting

Sous l'interface de paramétrage, retournez la page d'index de paramètre supérieure pour trouver le numéro de paramètre à afficher, et la valeur de paramètre correspondant au numéro de paramètre est affichée dans la valeur de paramètre ci-dessous. Dans l'interface de paramétrage, cliquez sur le bouton Effacer pour effacer les données. Entrez à nouveau la valeur à modifier, puis cliquez pour définir les paramètres.

Reportez-vous au chapitre VI pour les détails du tableau des paramètres.

3.4 Input / output test

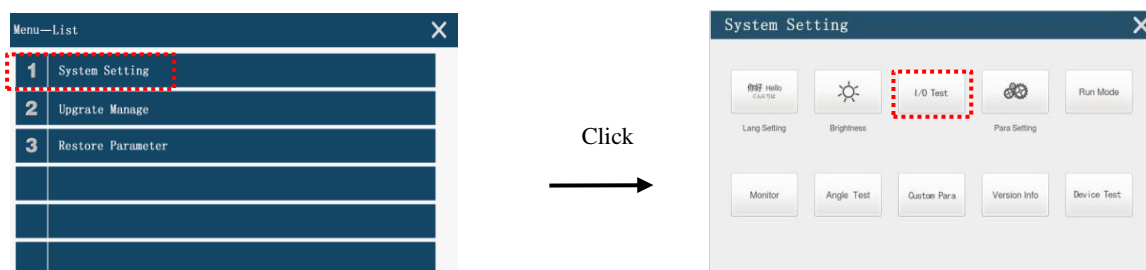


Figure 3-4 Input / output test

L'entrée du test d'entrée / sortie est illustrée à la Figure 3-4, cliquez sur le bouton M de l'interface principale, sélectionnez l'option de réglage du système, puis appuyez sur le bouton de test d'entrée / sortie pour accéder à l'interface de test d'entrée et de sortie. Le test d'entrée / sortie est principalement utilisé pour détecter l'état du signal d'entrée et de sortie pour le personnel de mise en service.

3.5 Mode de surveillance

Les fonctions du mode de surveillance illustré à la figure 3-5 sont fournies au fabricant sans introduction détaillée.

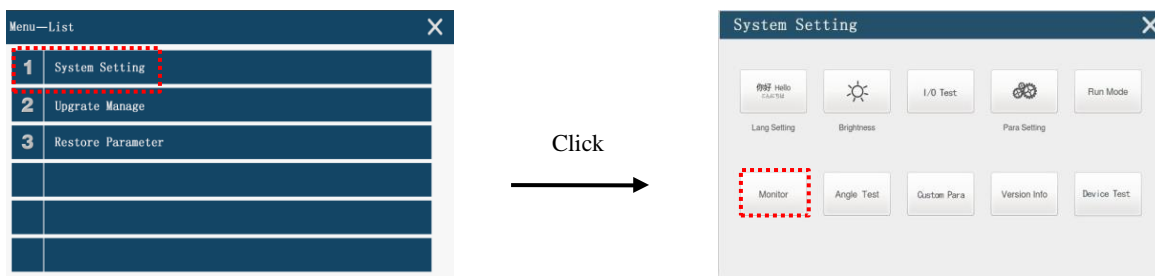


Figure 3-5 Monitoring mode

3.6 Mode de rodage

Comme illustré à la Figure 3-6, cliquez sur le bouton M de l'interface principale, sélectionnez l'option de réglage du système et appuyez sur le bouton du mode de fonctionnement pour accéder à l'interface du mode de fonctionnement. Le mode de fonctionnement est utilisé pour tester le vieillissement, l'assemblage en usine et la production, sans introduction détaillée.

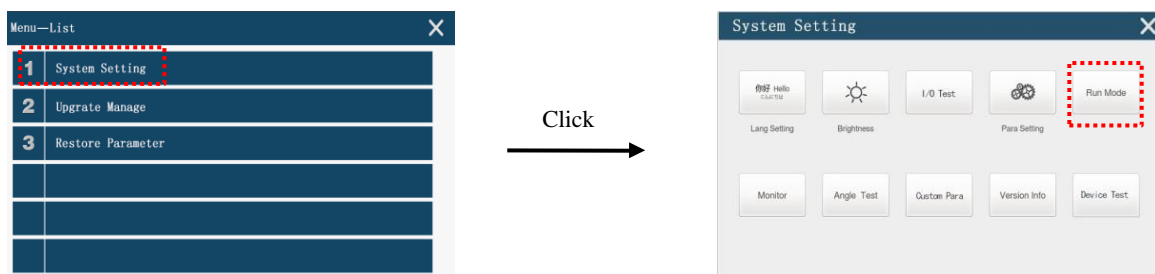
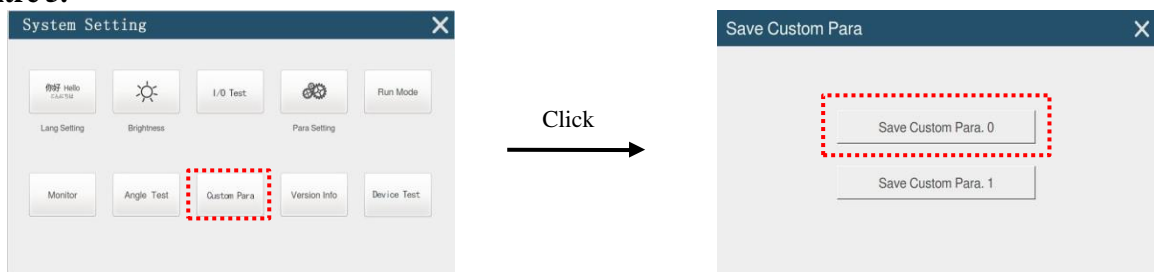


Figure 3-6 Running-in mode

3.7 Informations sur la version

Comme illustré dans les figures 3 à 7, cliquez sur le bouton M de l'interface principale, sélectionnez l'option de paramètre personnalisé et entrez dans l'interface d'enregistrement des paramètres personnalisés. Le système fournit deux ensembles de paramètres aux utilisateurs.

Remarque: Le paramètre personnalisé 0 save here est utilisé pour les paramètres de récupération par défaut du chapitre 5.



Figures 3-7 Custom parameters

3.8 Informations sur la version

Comme illustré à la Figure 3-8, cliquez sur le bouton M de l'interface principale pour sélectionner l'option de configuration système, puis appuyez sur le bouton Informations sur la version pour afficher les informations de version du système.

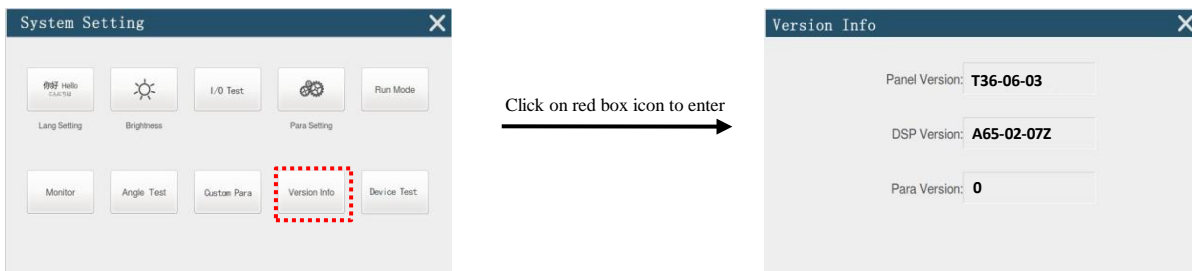


Figure 3-8 Version information

Chapitre IV Gestion des mises à niveau

: Pendant le processus de restauration et de mise à niveau des paramètres d'usine, assurez-vous que l'alimentation électrique est stable. Si l'alimentation est coupée pendant la mise à niveau, la mise à niveau du lecteur peut être incomplète. Veuillez redémarrer une fois la mise à niveau terminée. Ne continuez pas à utiliser le lecteur après l'échec du processus de mise à niveau, afin d'éviter d'endommager la machine et de perdre des biens personnels!

4.1 Mise à niveau du panneau

Le format du package de mise à niveau du panneau est XXX, fichier hexadécimal, copiez le fichier XXX, fichier hexadécimal dans le répertoire racine U, cliquez sur le bouton du panneau dans la Figure 4-1, ne coupez pas l'alimentation, environ 20 secondes plus tard, lorsque l'interface vous invite à redémarrer, indiquez que le panneau a mis à niveau le programme, redémarrer est la nouvelle version du programme.

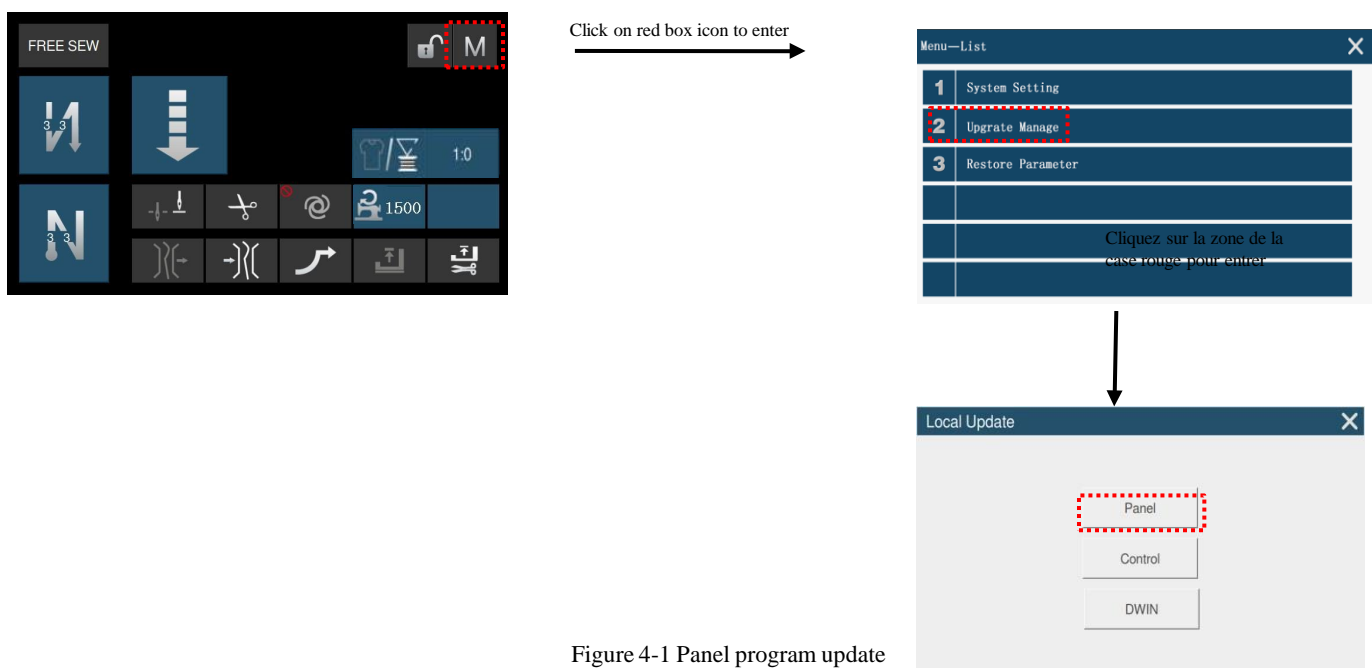


Figure 4-1 Panel program update

Chapter V Paramètres réservés aux paramètres d'usine

Comme le montre la figure 5-1, cliquez sur le bouton M de l'interface principale, sélectionnez le paramètre restore et entrez le code de restauration dans la zone d'édition en fonction de la sous-classe de machine : XXXX

(Chaque restauration doit entrer à nouveau le code de restauration pour confirmer l'état du code de restauration),

Appuyez sur Confirmer et la machine sera restaurée aux paramètres d'usine. Veuillez redémarrer la machine et après le redémarrage, la machine est restaurée avec succès aux paramètres d'usine.

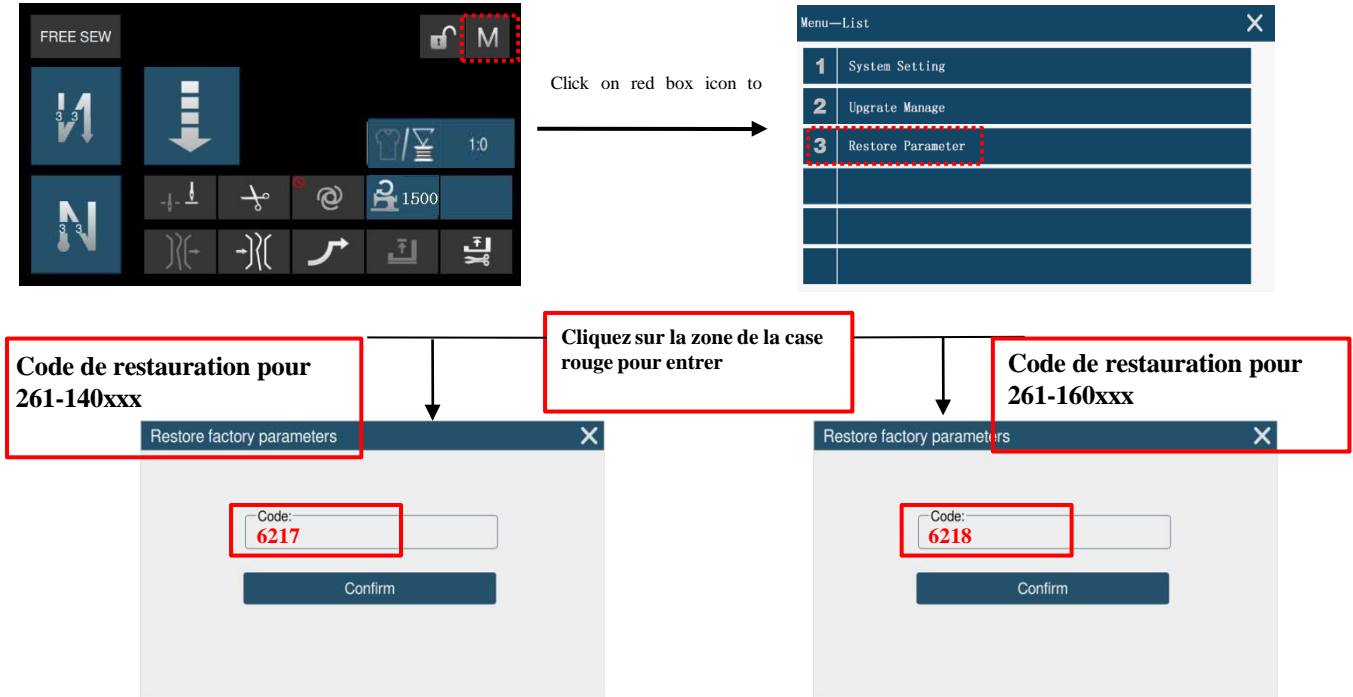


Figure 5-1 Factory reserved parameters



Une fois que les paramètres client ont été réinitialisés aux paramètres d'usine, la vitesse maximale doit être réinitialisée pour la classe de machine concernée, comme décrit au point 2.2.7.



Paramètre, qui s'affichait dans le panneau de commande mais ne figurait pas dans la liste Paramètres non requis pour Cl.261-2

Chapter VI Factory Reserved Parameters

No.	Range	Default	Description	Remarks
100	100 - 800	200	Start sewing speed	Vitesse
101	200 - 5000	4000	Maximum speed of free sewing (global maximum speed)	
102	200 - 5000	3000	Maximum speed of fixed-length sewing	
103	200 - 5000	5000	Maximum speed limit of manual backstitch	
104	200 - 5000	200	Needle filling speed	
105	50 - 500	300	Thread trimming speed	
106	0 - 1	0	Softstart mode 0: démarrage lent seulement après le rognage 1: Démarrage lent après rognage et arrêt intermédiaire	
107	1 - 9	1	Softstart stitch count	
108	50 - 800	400	Softstart speed	
109	1 - 200	25	Motor acceleration time, unit: 10ms	
10A	1 - 200	25	Motor deceleration time, unit 10ms	
10B	200 - 1400	600	Medium speed	
110	200 - 2400	1800	Front-end back tacking speed	Paramètre de couture de plaquage arrière
111	200 - 2400	1800	Rear-end back tacking speed	
112	200 - 2400	1800	Continuous back tacking speed	
113	1 - 200	38	Stitch balance for start back tacking No.1	
114	1 - 200	28	Stitch balance for start back tacking No.2	
115	1 - 200	38	Stitch balance for end back tacking No.1	
116	1 - 200	28	Stitch balance for end back tacking No.2	
117	1 - 200	90	Softstart inverted compensate a needle	
118	1 - 200	30	Soft start inversion seam compensation is equal	
119	1 - 999	200	Automatic sewing stop time CT setting (ms)	
11A	10 - 359	179	Need trace compensation reference angle	
11B	0 - 4	4	Type de tacking de début et de fin (CD et AB) 0 : B->AB->ABAB->aucun 1 : B->aucun 2: B->AB>none 3: AN->none 4: AB->ABAB->none	
11C	0 - 9999	0	Number of digit for each of A / B / C / D	
11D	0 - 9999	0	Number of digit for each of E / F / G / H	
11E	0 - 9999	0	Number of digit for each of A / B / D	
11F	0 - 360	0	Reverse seam key reference angle switch	
120	0 - 3	0	Mode de fonctionnement de la couture de retour avant 0 : démarrage automatique de la couture de retour en appuyant légèrement sur la pédale 1 : arrêt contrôlé par la pédale à volonté 2 : action contrôlée par [CT] après que l'aiguille a arrêté la position supérieure 3 : action contrôlée par [CT] après que l'aiguille a arrêté la position inférieure	

No.	Range	Default	Description	Remarks
121	0 - 2	0	Mode de fonctionnement une fois le plaquage arrière de l'avant terminé 0: Continuer à coudre après la couture avant 1: arrêt automatique après la couture avant 2: Rognage automatique du filetage après la couture avant	
122	0 - 1	0	Opmode d'ération à l'extrémité de la couche de longueur fixe 0: Fin du tacle arrière 1: arrêt et veille (avec possibilité de re-couture)	
123	0 - 3	0	Mode de travail back-end back tacking 0 : démarrage automatique du back tacking en appuyant légèrement sur la pédale 1 : inefficace 2 : action contrôlée par [CT] après l'arrêt de l'aiguille en position supérieure 3 : action contrôlée par [CT] après l'arrêt de l'aiguille en position inférieure	
124	0 - 3	0	W mode de travail de recalage arrière 0 : démarrage automatique de la surpiqûre en appuyant légèrement sur la pédale 1 : contrôlé par la pédale et peut être arrêté à volonté 2 : action contrôlée par [CT] après l'arrêt de l'aiguille en position supérieure 3 : temps de mouvement contrôlé [CT] après l'arrêt de l'aiguille en position inférieure	
125	0 - 90	0	Nombre de points de suture à l'envers de la couture arrière	
126	0 - 90	0	Nombre de points insérés avant le plaquage arrière de l'avant	
127	0 - 90	0	Nombre de points insérés après le plaquage arrière	
12E	0 - 1	0	État de comptage des aiguilles d'arrêt au ralenti entre les sections de point fixes 0 : comptage autorisé 1 : Arrêter de compter	
130	0 - 3	2	Mode courbe de pédale 0 : rampe linéaire automatique (calculé automatiquement en fonction de la vitesse maximale) 1 : rampe à deux segments 2 : Courbe de puissance 3 : courbe en forme de S	
131	200 - 4000	3000	Rampe à deux segments : vitesse moyenne de vitesse (vitesse au tournant de la rampe à deux segments)	
132	0 - 1024	800	Rampe à deux segments : analogique à pédale moyenne (doit être compris entre les paramètres 138 et 139)	
133	1 - 2	1	Courbe de puissance 1 : courbe carrée 2 : courbe carrée ouverte	Pedal
134	0 - 1024	150	Position de réglage de la pédale	
135	0 - 1024	300	Position du pied du presseur de levage de pédales	
136	0 - 1024	450	Pédalez de retour à la position centrale	
137	0 - 1024	465	Position de marche avant de la pédale	
138	0 - 1024	680	Position de marche basse de la pédale (limite supérieure)	
139	0 - 1024	940	Valeur maximale de simulation de pédale	
13A	0 - 800	300	Temps de confirmation du pied du presseur de pédale	

No.	Range	Default	Description	Remarks
13B	0 - 1	0	Retour à la pédale au centre avec option de coupe directe du filetage 0: off 1: on	
13C	0 - 1	1	Position de levage du pied du presseur Fonction de levage du pied du presseur 0: no lift 1: lift	
13D	0 - 1	1	Option de fonction de levage du pied de pression de position de coupe de filetage 0: no lift 1: lift	
13E	0 - 800	0	Temps de retard pour soulever le pied presseur après la coupe du filetage	
140	0 - 1	0	Recherche automatique de la position de l'aiguille lorsqu'elle est sous tension 0 : Courir jusqu'à la position 1 : pas de course à la position	Custom Setting
141	0 - 1	1	Sélection de la fonction de refoulement automatique 0: le tacle arrière n'est pas autorisé 1: retour arrière autorisé (machine sans, il vaut mieux désactiver)	
142	0 - 2	0	Option de mode de fonction dans le recollage à main 0: Mode Juki. Action pendant la couture ou lors de l'arrêt intermédiaire 1: Mode frère. Seulement au milieu de la couture	
143	0 - 3	0	Mode de fonctionnement spécial 0: Option opérateur (couture libre) 1: Mode couture simple (sans butée d'aiguille) 2: mesurer l'angle initial du moteur (retrait de la courroie non requis) 3: mode de calcul du rapport de démultiplication (capteur d'arrêt d'aiguille requis et retrait de la courroie non autorisé)	
144	0 - 31	0	Commutateur de fonction de mise sous tension à basse vitesse du moteur	
145	0 - 1	1	Mode d'arrêt de l'aiguille: (DSP fixé à 1, ne peut pas être modifié) 0: mode roue libre à vitesse constante (mode d'entraînement par courroie, arrêt pas très précis) 1: mode de retrait (mode PMX)	
146	1 - 800	150	Temps de commande du demi-bouton de point	
147	1 - 800	180	Un bouton de commande de point	
148	0 - 2	1	Mode point bouton-poussoir 0: Contrôle du temps d'appui 1: le demi-point est couvert 2: un point est couvert	
149	0 - 20	5	Interrupteur pour fonction pied presseur à dégagement lent	
14A	0 - 20	0	Facteur de filtrage de la courbe de vitesse d'accélération de la pédale	
150	1 - 100	1	Réglage de la valeur proportionnelle de la fonction de comptage des aiguilles	
151	1 - 9999	1	Réglage du nombre d'aiguilles supérieures	

No.	Range	Default	Description	Remarks
152	0 - 6	0	<p>Sélection du mode de comptage des aiguilles</p> <p>0 : pas de comptage</p> <p>1 : compter en augmentant les points de suture, recomptage automatique lorsqu'il est plein</p> <p>2 : compter par points de suture décroissants, recomptage automatique lorsqu'il est plein</p> <p>3: compter par points de suture croissants, lorsque le compte est terminé, le moteur s'arrête et le compteur doit être réinitialisé par l'interrupteur externe ou la touche P sur le panneau</p> <p>4: compter par points décroissants, lorsque le compte est terminé, le moteur s'arrête et le compteur doit être réinitialisé par l'interrupteur externe ou la touche P sur le panneau</p> <p>5: compter en augmentant le rognage, lorsque le compte à rebours est terminé, les alarmes de panneau et le moteur s'arrête après le découpage</p> <p>6: compter en diminuant le rognage, lorsque le décompte est terminé, les alarmes de panneau et le moteur s'arrête après le découpage</p>	Mode de comptage
153	1 - 100	1	Réglage du rapport de la fonction de compteur de rognage	
154	1 - 9999	1	Réglage du nombre de rognages	
155	0 - 4	0	<p>Sélection du mode de comptage (pour la pièce à coudre)</p> <p>0 : pas de comptage</p> <p>1: Augmentation du nombre de pièces, recomptage automatique lorsqu'il est complet</p> <p>2 : diminution du nombre de pièces, recomptage automatique lorsqu'il est complet</p> <p>3: augmentation du nombre de pièces, le moteur s'arrête automatiquement lorsque le comptage est complet, le bouton de réinitialisation doit être réglé ou le bouton P sur le panneau pour démarrer</p> <p>Le recomptage</p> <p>4 : diminution du nombre de pièces, le moteur s'arrête automatiquement lorsque le comptage est complet, le bouton de réinitialisation doit être réglé ou le bouton P sur le panneau pour lancer un recomptage</p>	

TOUS LES PARAMÈTRES CI-DESSOUS SONT À L'USAGE D'UN TECHNICIEN

No.	Range	Default	Description	Remarks
200	0 - 2	0	<p>Sélection du mode de découpage</p> <p>0: Machine à point de verrouillage</p> <p>1: Machine de verrouillage</p> <p>L'aiguille s'arrête en position haute et garnit</p> <p>2: Découpage manuel de la machine de verrouillage</p>	Mode de découpage
201	0 - 120	0	Angle mécanique à la fin du rognage	
203	5 - 359	10	Angle de départ de coupe TS (par rapport à la position inférieure de l'aiguille)	
204	10 - 359	180	Angle d'extrémité de coupe TE (par rapport à l'angle de position inférieur de l'aiguille, supérieur à TS)	
20B	0 - 1	0	<p>Point court</p> <p>0: off</p> <p>1: on</p>	

No.	Range	Default	Description	Remarks
205	1 - 999	10	Temps de retard de début de coupe T1 (ms) (verrouillage non valide)	Trimming Mode
206	1 - 999	60	Temps de retard de fin de coupe T2 (ms) (verrouillage non valide)	
210	0 - 6	0	<p>Option de synchronisation de l'électroaimant desserrant le filetage</p> <p>0: Une fois l'angle de consigne [LS] atteint, desserrez le fil jusqu'à la position supérieure de l'aiguille et attendez jusqu'à l'heure de réglage [L2]</p> <p>1 : Une fois l'angle de consigne [LS] atteint, desserrez le filetage jusqu'à ce que l'angle de consigne [LE] soit réglé</p> <p>2: Une fois l'angle de consigne [LS] atteint, desserrez le filetage et attendez jusqu'à l'heure de réglage [L2]</p> <p>3: Une fois que le signal de position de l'aiguille inférieure est trouvé, retardez le temps de réglage [L1] et desserrez le filetage, et attendez le temps de réglage de [L2]</p> <p>4: Une fois le signal de position de l'aiguille supérieure trouvé, retardez le temps de réglage [L1] et desserrez le filetage, et attendez le temps de réglage [L2]</p> <p>5: Une fois le signal de position de l'aiguille inférieure trouvé, desserrez le fil jusqu'à la position supérieure de l'aiguille d'arrêt Retardez ensuite le temps de réglage [L1] et desserrez le filetage jusqu'à ce que [L2] règle le temps</p> <p>6: Après [LS] angle de consigne atteint; desserrer le fil jusqu'à la position supérieure de l'aiguille d'arrêt Retardez ensuite le temps de réglage [L1] et desserrez le filetage jusqu'à ce que [L2] règle le temps</p>	
211	5 - 359	30	Angle de démarrage de l'électroaimant lâche LS (par rapport à la position inférieure de l'aiguille angle)	
212	10 - 359	300	Angle d'extrémité de l'électroaimant lâche LE (par rapport à l'angle de position inférieur de l'aiguille, supérieur à LS requis)	
213	1 - 999	1	Temps de retard de démarrage de l'électroaimant lâche T1 (ms) (verrouillage non valide)	
214	1 - 999	10	Temps de retard T2 (ms) après la position de l'aiguille supérieure de l'électroaimant lâche est atteint (verrouillage non valide)	
215	0 - 1	0	<p>Option de fonction de balayage (essuyage)</p> <p>0: off</p> <p>1: on</p>	
216	1 - 999	10	Temps d'essuyage / balayage (ms)	
217	1 - 9999	30	Durée d'essuyage / balayage (ms)	
219	0 - 1	1	<p>Option de fonction de serrage (fonction de serrage électronique activée ou désactivée)</p> <p>0: off</p> <p>1: on</p>	
21A	1 - 359	120	Angle de démarrage du serrage	
21B	0 - 359	320	Angle d'extrémité de serrage	
21C	0 - 9999	0	Délai de démarrage du soufflage d'air (à partir du rognage)	
21D	1 - 9999	320	Durée du soufflage d'air	
21E	1 - 359	120	L'angle du pied presseur solénoïde éteint pendant le serrage du filetage	

No.	Range	Default	Description	Remarks
220	200 - 360	360	Fonction de retrait de rognage (position d'arrêt après rognage)	Mode Selection
221	0 - 240	0	Angle inverse avant la couture (augmentation de la capacité pour les matériaux épais)	
230	0 - 1	0	Mode de commande au pied de l'appui sur bouton 0: Commutation de jog de bouton 1: Le bouton est toujours enfoncé pour être valide	
231	0 - 1	0	Option de mode test automatique 0 : Numéro de point fixe 1: Temps fixe (100ms)	
232	1 - 3000	300	Temps de filtrage de l'interrupteur sécurisé (ms)	
233	1 - 1000	50	Heure de confirmation de la reprise de l'interrupteur de sécurité (ms)	
234	0 - 1	0	Direction du moteur: (pas de réglage) 0 : Inverser 1 : Suivant	
240	0 - 9999	1000	Rapport moteur/train : 0,001 (tête de courroie non valide) (Si le rapport de démultiplication est calculé automatiquement, le paramètre dans le contrôleur peut être différent de celui de l'IHM)	Head related Parameters
241	200 - 5000	4000	Limite de vitesse maximale de la tête	
242	0 - 359	221	Angle de réglage de la position de l'aiguille supérieure (décalage par rapport à la position du capteur de position de l'aiguille supérieure)	
243	0 - 359	175	Angle mécanique de position inférieure de l'aiguille	
244	1 -800	50	Temps de protection contre le relâchement du pied du presseur (du relâchement du pied presseur à l'action de démarrage de l'aiguille)	
247	0 - 2000	1030	L'heure d'alarme pour l'ajout d'huile (heures), désactivée lors du réglage 0	
248	0 - 4000	220	Alarme de remplissage d'huile, temps de fonctionnement interdit (heures) 0 : désactiver cette fonction	
250	0 - 28	1	No. 1 Définition de la fonction d'entrée	
251	0 - 3	1	No. 1 Niveau actif d'entrée 0 / 1	
252	0 - 28	2	No. 2 définition de la fonction d'entrée (interrupteur de sécurité / alarme de rotation)	
253	0 - 3	1	No. 2 Entrée active niveau 0 / 1	
254	0 - 28	7	No. 3 Définition de la fonction d'entrée	
255	0 - 3	1	No. 3 Niveau actif d'entrée 0 / 1	
256	0 - 28	0	No. 4 Définition de la fonction d'entrée	
257	0 - 3	0	No. 4 Niveau actif d'entrée 0 / 1	
260	0 - 25	1	No. 1 Définition de la fonction de sortie électroaimant	
161	0 - 25	3	No. 2 Définition de la fonction de sortie électroaimant	
262	0 - 25	4	No. 3 Définition de la fonction de sortie électroaimant	
263	0 - 25	6	No. 4 Définition de la fonction de sortie électroaimant	
264	0 - 25	5	No. 5 Définition de la fonction de sortie électroaimant	
270	1 - 500	60	No. 1 Electromagnet Temps de sortie complet MS	
271	0 - 100	1	No. 1 électroaimant Hacher à temps ms	
272	0 - 100	2	No. 1 électroaimant Temps de coupe ms	

No.	Range	Default	Description	Remarks
273	0 - 600	20	No. 1 Temps de protection électroaimant 100ms	
274	1 - 500	160	No. 2 Electromagnet Temps de sortie complet MS	
275	0 - 100	1	No. 2 électroaimant Hacher à temps ms	
276	0 - 100	1	No. 2 électroaimant Couper le temps ms	
277	0 - 600	150	No. 2 Temps de protection électroaimant 100ms	
278	1 - 500	150	No. 3 Electromagnet Temps de sortie complet MS	
279	0 - 100	3	No. 3 électroaimant Hacher à temps ms	
27A	0 - 100	5	No. 3 électroaimant Temps de coupe ms	
27B	0 - 600	250	No. 3 Temps de protection des électroaimants 100ms	
27C	1 - 500	400	No. 4 Electromagnet Temps de sortie complet MS	
27D	0 - 100	0	No. 4 électroaimant Hacher à temps ms	
27E	0 - 100	0	No. 4 électroaimant Couper le temps ms	
27F	0 - 600	4	No. 4 Temps de protection des électroaimants 100ms	
280	1 - 500	100	No. 5 Électroaimant Temps de sortie complet ms	
281	0 - 100	1	No. 5 électroaimant Hacher à temps ms	
283	0 - 100	1	No. 5 électroaimant Couper le temps ms	
284	0 - 600	20	No. 5 Temps de protection des électroaimants 100ms	

Chapitre IX Le message d'avertissement

Alarm code	Description	Corrective
RLA-1	Fuel filling warning	Remplissage d huile. Appuyez sur la touche P pour effacer.
RLA-2	Comptage points	Le compteur atteint la limite. Appuyez sur la touche P pour réinitialiser le compteur.
RLA-3	Comptage piécousue	Le compteur atteint la limite. Appuyez sur la touche P pour réinitialiser le compteur.
RLA-4	Arrêt d'urgence	Appuyez sur la touche de l'arrêt d'urgence pour effacer.
RLA-5	Verrouillage levée l'aiguille	Ensuite, appuyez sur le bouton de verrouillage de levage de l'aiguille, peut éliminer l'état de verrouillage du levage de l'aiguille.
POHFF	L'alimentation est coupée	Veillez patienter 30 secondes, puis allumez l'interrupteur d'alimentation.
RP UP	Alarme d'interrupteur de sécurité	Réglez la machine à la bonne position.

Chapitre X Mode d'erreur

If Le code d'erreur apparaît, veuillez d'abord vérifier les éléments suivants:

1. Assurez-vous que la machine a été correctement connectée;
2. Rechargez les paramètres d'usine et réessayez.

Error Code	Description	Solution
Err-01	Surintensité matériel	Éteignez l'interrupteur d'alimentation et redémarrez après 30 secondes.
Err-02	Surintensité logiciel	Si le contrôleur ne fonctionne toujours pas, remplacez-le et informez-en le fabricant.
Err-03	0Sous-tension	- Vérifier la tension secteur - Stabiliser la tension secteur
Err-04	Sur tension lorsque la machine est éteinte	Débranchez l'alimentation du contrôleur et vérifiez si la tension d'entrée est trop élevée (supérieure à 264 V). Si oui, veuillez redémarrer le contrôleur lorsque la tension normale reprendra. Si le contrôleur ne fonctionne toujours pas lorsque la tension est à un niveau normal, veuillez remplacer le contrôleur et en informer le fabricant.
Err-05	Sur tension en fonctionnement	

Error Code	Description	Solution
Err-06	Short circuit of solenoid voltage 24V	- Take plug out, if error continues, replace control box - Test inputs / outputs for 24V short circuit
Err-07	Motor current measuring failure	Turn off the system power, restart after 30 seconds to see if it works well. If such failure happens frequently, seek technical support.
Err-08	Sewing motor blocked	- Eliminate sluggish movement in the sewing machine - Replace encoder - Replace sewing motor
Err-09	Brake circuit failure	Check the brake resistor plug on the electric board. Replace the control box
Err-10	Communication failure	Check the connection and if necessary plug in. Replace the control box.
Err-11	Machine head needle positioning failure	Check if the connection line between machine head synchronizer and controller is loose or not, restore it and restart the system. If it still does not work, please replace the controller and inform the manufacturer.
Err-12	Initial motor electrical angle failure	Try 2 to 3 more times after power down if it still does not work, please replace the controller and inform the manufacturer.
Err-13	Motor HALL failure	Turn off the system power, check if the motor sensor plug is loose or dropped off, restore it and restart the system. If it still does not work, please replace the controller and inform the manufacturer.
Err-14	DSP Read / Write EEPROM failure	Turn off the system power, restart the system after 30 seconds, if it still does not work, please replace the controller and inform the manufacturer.
Err-15	Motor over-speed protection	
Err-16	Motor reversion	
Err-17	HMI Read / Write EEPROM failure	
Err-18	Motor overload	
Err-19	Safety switch Turnover Alarm	
Err-23	Sewing motor blocked Sector error	- Eliminate sluggish movement in the sewing machine - Replace encoder - Replace sewing motor

Chapter XI Pedal Sensitivity Adjustment

Pedal starts moving from the initial position (p.136) where the motor stops, slowing forward to the low speed point (p.137) where the motor run as the minimum speed (p.100), continuing to the accelerated point (p.138) where the motor start to speed up, until the max speed point (p.139) where the motor run up to the maximum speed (p.101). and when the pedal steps back to the foot lifter position (p.135), the presser foot lift. Continuing back to the auto trimming position (p.134), the line cut. Adjusting the corresponding parameters, user can acquire the proper pedal response to fit the personal habit.

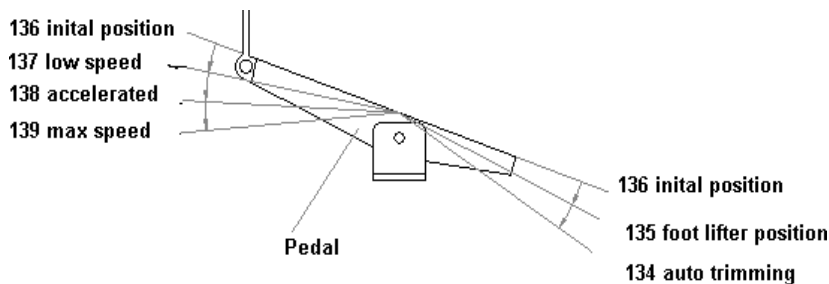


Fig. 9-1 pedal movement of each position parameter



DÜRKOPPADLER GmbH

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Germany

Phone: +49 (0) 521 925 00

Email: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

Manufacturer:

ShangGong Sewing Machinery

(Zhejiang) Co., Ltd.

P.R.CHINA