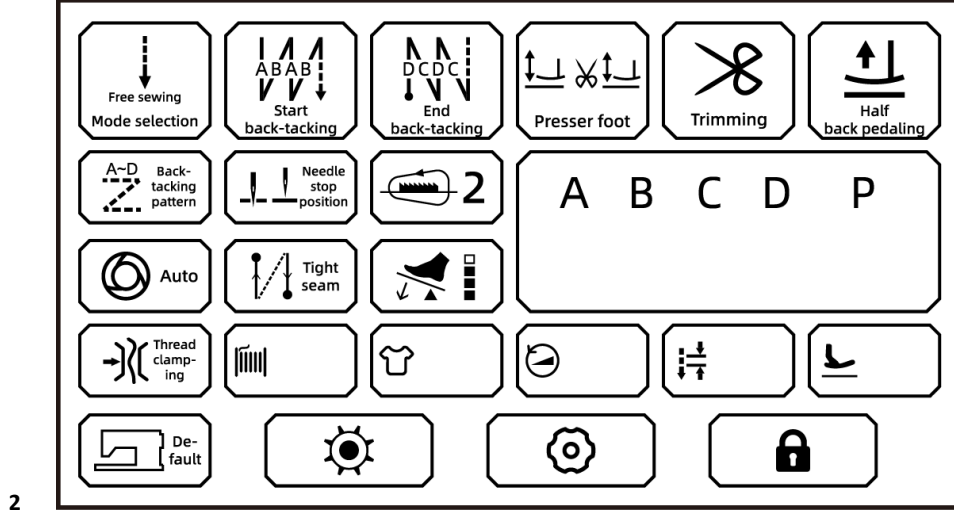


Güvenlik Talimatı

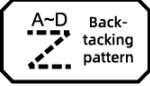
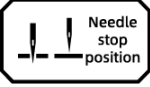
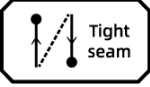
1. Kullanıcıların kurulum veya çalıştırmadan önce kullanım kılavuzunu tamamen ve dikkatlice okumaları gerekmektedir.
2. Ürün iyi eğitilmiş kişiler tarafından kurulmalı ve önceden çalıştırılmalıdır. Kurulum çalışmaları sırasında tüm güç kaynakları kapatılmalıdır, güç açıkken çalıştırmamaya dikkat edin.
3. İşaretli tüm talimatlara uyulmalı veya uygulanmalıdır; aksi takdirde bedensel yaralanmalar meydana gelebilir.
4. Mükemmel çalışma ve güvenlik için, güç bağlantısı için çoklu prizli uzatma kablosu kullanılması yasaktır.
5. Güç kablosunu bağlarken, çalışma voltajının ürün tanımlamasında belirtilen nominal voltaj değerine uygun olduğundan emin olunmalıdır.
6. Doğrudan güneş ışığı altında, dış mekanlarda ve oda sıcaklığının 45°C'nin üzerinde veya 0°C'nin altında olduğu yerlerde çalıştırmayın.
7. Lütfen ısıtıcının yakınında çığ bölgesinde veya %10'un altında veya %90'ın üzerinde nemde çalıştırmaktan kaçının. 8. Ağır toz, aşındırıcı madde veya uçucu gaz bulunan alanlarda çalıştırmayın.
9. Güç kablosunun ağır nesneler veya aşırı kuvvetle veya aşırı eğilerek uygulanmasını önleyin.
10. Güç kablosunun topraklama teli, uygun boyuttaki iletkenler ve terminallerle üretim tesisinin sistem toprağına bağlanmalıdır. Bu bağlantı kalıcı olarak sabitlenmelidir.
11. Tüm hareketli kısımların sağlanan parçalar tarafından açığa çıkması önlenmelidir.
12. Makineyi ilk kez açarken, dikiş makinesini düşük hızda çalıştırın ve doğru dönüş yönünü kontrol edin.
13. Aşağıdaki işlemlerden önce gücü kapatın:
 1. Kontrol kutusu veya motordaki herhangi bir konektörü bağlama veya çıkarma.
 2. İğneye iplik geçirme.
 3. Makine kafasını kaldırma.
 4. Herhangi bir mekanik ayarlamayı onarma veya yapma.
 5. Makinelerin rölantide çalışması.
14. Onarımlar ve üst düzey bakım çalışmaları yalnızca uygun eğitime sahip elektronik teknisyenleri tarafından yapılmalıdır. 15. Onarım için tüm yedek parçalar üretici tarafından sağlanmalı veya onaylanmalıdır.
16. Ürüne vurmak veya çarpmak için herhangi bir nesne veya güç kullanmayın.

1 Arayüz talimatları

1.1 Ana arayüz talimatları

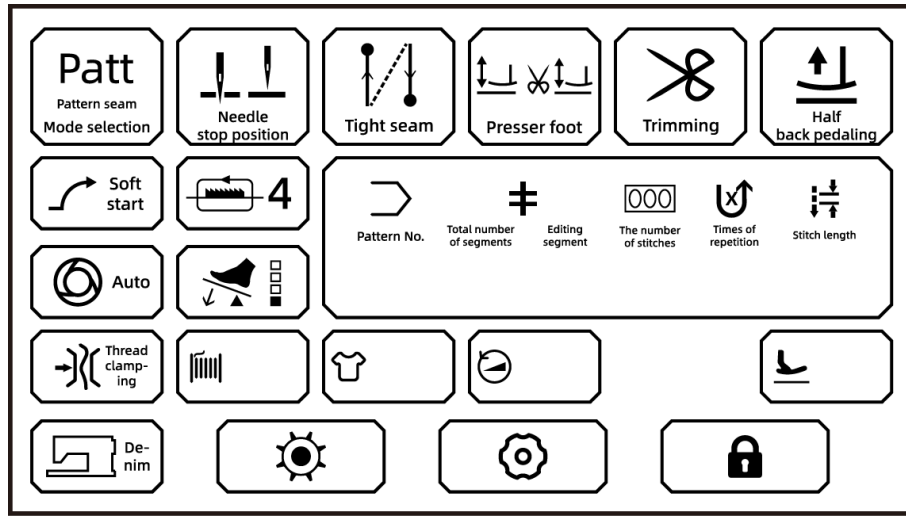


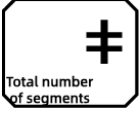
İsim	Tuş	Görevi
Mod seçimi		Basıldığında sırasıyla serbest dikiş, W dikiş, sabit dikiş ve desen dikişi arasında geçiş yapılır.
Başta zikzak ayarı		Basıldığında, AB geri ilerleme başla → ABAB geri ilerleme başla → fonksiyon kapalı → B arka zımbalamaya sırayla başla. Uzun süre basılırsa, arka zımbalama ayar arayüzüne geçilir.
Sonda zikzak ayarı		Basıldığında, CD sonu geri zımbalama → CDCD sonu geri zımbalama → fonksiyon kapalı → C sonu geri zımbalama sırayla değişir. Uzun süre basılırsa, geri zımbalama ayar arayüzüne geçilir.
Baskı ayağı		Basıldığında, işlev kapanır → kesme işleminden sonra otomatik baskı ayağı kaldırılır → duraklatıldığında otomatik baskı ayağı kaldırılır → ardışık olarak tam işlev.
İplik kesme		Basıldığında iplik kesme fonksiyonunun kullanılması veya iptal edilmesi ayarlanır.
Yarım geri pedal çevirme		Basıldığında, yarım geri pedallama fonksiyonunun baskı ayağını kullanmaya veya iptal etmeye ayarlanır.
Yumuşak başlangıç		Basıldığında yumuşak başlatma fonksiyonunun kullanılması veya iptal edilmesi ayarlanır.

Geriye doğru zımbalama deseni		Basıldığında, geri dikiş deseni işlevini kullanmayı veya iptal etmeyi ayarlayın.
İğne durdurma pozisyonu seçimi		Basıldığında, dikiş sonrası iğnenin konumu değişir (üst konum / alt konum).
Besleme yolu		Basıldığında besleme yolu değiştirilebilir.
Otomatik çalıştırma		Basıldığında, sürekli dikiş modunda otomatik çalıştırma fonksiyonunun kullanılması veya iptal edilmesi ayarlanır.
Sıkı dikiş		Basıldığında, sıkı dikiş başlangıcı → sıkı dikiş sonu → tam işlev → işlevi sırayla kapatın. Uzun basıldığında, sıkı dikiş modu ayar arayüzüne geçin.
Pedal hassasiyeti		Basıldığında pedal hassasiyeti ayarlanabilir.
İplik sıkıştırma		Basıldığında, iplik sıkıştırma fonksiyonunu kullanmayı veya iptal etmeyi ayarlayın.
Bobin ipliği sayımı		Sayım ayarlanan değere ulaştığında E51 hatası bildirilecektir, hata raporlama arayüzüne tıklandığında sayım varsayılan değere geri dönecektir.
İplik kesme sayımı		Çift tıklandığında sayım temizlenir.
Hız		Basıldığında bu veri seçilir ve ayarlanabilir.
Dikiş uzunluğu		Basıldığında bu veri seçilir ve ayarlanabilir.
Maksimum baskı ayağı yüksekliği		Basıldığında bu veri seçilir ve ayarlanabilir.
Dikiş modu		Basıldığında dikiş modu seçim arayüzüne geçilir ve ince, kalın, varsayılan, örme ve kot olmak üzere 5 dikiş modu seçilebilir.
Gelişmiş ayar		Çift tıklandığında gelişmiş ayarlar arayüzüne geçilir.

Ayar		Basıldığında ayar arayüzüne geçilir.
Ekran Kilidi		Basıldığında kilit ekranı veya kilidi açma arasında geçiş yapılır.

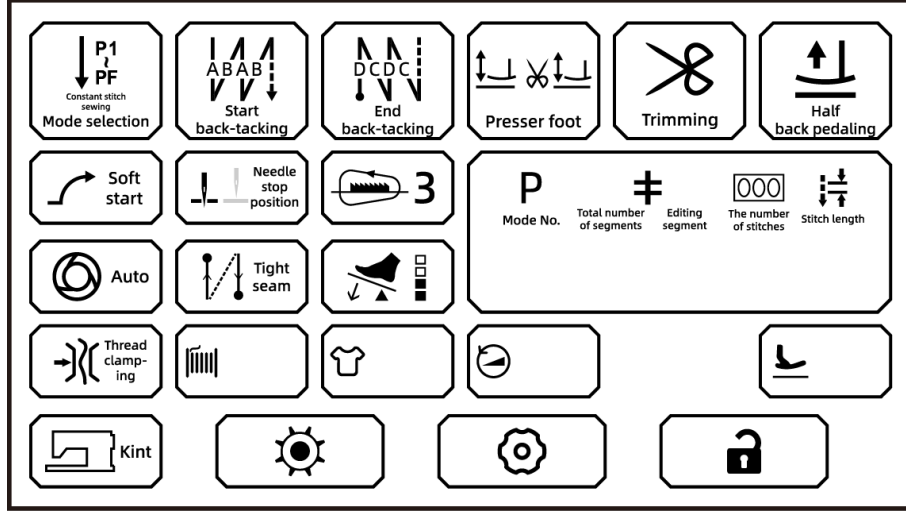
1.2 Desen dikiş arayüzü talimatları

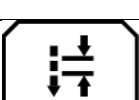


No.	Görsel	Aralık	Seçili	Açıklama
1	 Pattern No.	1-19	1	Eğer "1" gösteriliyorsa, bu desen numarası 1'i temsil eder.
2	 Total number of segments	1-10	10	"10" görüntüleniyorsa, toplam segment sayısının 10 olduğunu gösterir. Basıldığında, toplam segment sayısını seçebilirsiniz.
3	 Editing segment	1-10	1	"1" görüntüleniyorsa ilk düzenleme segmentini temsil eder.
4	 The number of stitches	0-99	1	"1" görüntüleniyorsa düzenleme segmentindeki dikiş sayısının 1 olduğu anlamına gelir.
5	 Times of repetition	1-9	5	Eğer "5" gösteriliyorsa tekrar sayısının 5 olduğu anlamına gelir.

6		0-7.0	4.8	"4.8" görüntüleniyorsa düzenleme segmentinin dikiş uzunluğunun 4.8 olduğu anlamına gelir.
---	---	-------	-----	---

1.3 Sabit dikiş arayüzü talimatları



No.	Görsel	Aralık	Seçili	Açıklama
1		1-10	1	Eğer "1" gösteriliyorsa, sabit dikişte mod numarası 1'dir.
2		1-15	15	"15" görüntüleniyorsa, toplam segment sayısının 15 olduğunu gösterir. tuşuna basıldığında, toplam segment sayısını seçebilirsiniz.
3		1-15	1	"1" görüntüleniyorsa ilk düzenleme segmentini temsil eder.
4		1-99	10	"10" görüntüleniyorsa düzenleme segmentindeki dikiş sayısının 10 olduğu anlamına gelir.
5		0-5.0	3.0	"3.0" görüntüleniyorsa düzenleme segmentinin dikiş uzunluğunun 3.0 olduğu anlamına gelir.

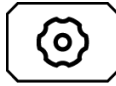
1.4 Hata çözme arayüzü talimatları

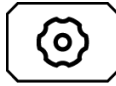


Hata çözme arayüzüne girmek için ana arayüzde,  . uzun basın.

No.	Görsel	Aralık	Seçili	Açıklama
1	P92 Ana şaft motorunun sıfır noktası düzeltmesi			
2	P72 Üst konumlandırma hızlı ayarı			
3	P129 Besleme adım motorunun merkez noktası düzeltmesi	-500~500	0	
4	P74 1. parçanın dikiş uzunluğu düzeltmesi	-100~100	0	
5	P75 1. parçanın geri dikiş uzunluğu düzeltmesi	-100~100	0	
6	P144 Yüksek hızda dikiş uzunluğunun genel düzeltmesi	-100~100	0	
7	P145 Yüksek hızda geri dikiş uzunluğu genel düzeltmesi	-100~100	-10	
8	P11 Geri dikiş genel düzeltmesi	-20~20	0	
9	P244 ([245]-7mm) Geri dikiş genel düzeltmesi	-20~20	0	

2 Ayar arayüzü



Ayarlar arayüzüne girmek için  tuşuna basın, dizin aşağıdaki gibidir.

No.	Directory
1	Ana şaft motor ayarı
2	Sıkı dikiş ayarı
3	Geri dikiş ayarı
4	Sayım ayarı
5	Yumuşak başlangıç ayarı
6	Makine anahtar ayarı
7	Sıkıştırma ve iplik gerginliğini serbest bırakma ayarı

8	Arayüz ayarı
9	Bobin ipliği ayarının sayılması
10	Herhangi bir thrum ayarı olmadan sıkıştırma
11	Dikişe başladığında hız sınırı ayarı
12	İplik kesme ayarı
13	Baskı ayağı ayarı
14	Pedal ayarı
15	Reset

No.	Görsel	Aralık	Seçili	Açıklama
2.1 Ana şaft motor ayarı				
2101	P56 Güç açıldıktan sonra üst konumu otomatik olarak bul	0-1	1	0: Kapalı 1: Açık
2.2 Sıkı dikiş ayarı				
2201	P108 Sıkı dikişe başlamak için ilmek sayısı	0-12	2	
2202	P107 Sıkı dikiş hızını başlatma	100-3000	1800	
2203	P99 Başlangıç sıkı dikişinin dikiş uzunluğu	0-50	5	
2204	P100 Sıkı dikişin başlangıç yönü	0-1	0	
2205	P100 Sıkı Dikişin başlangıç yönü	0-12	1	
2206	P153 Sıkı dikişin bitiş dikiş uzunluğu	0-50	8	
2207	P153 Sıkı Dikişin bitiş Dikiş uzunluğu	100-3000	1500	
2208	P159 Sıkı dikişin bitiş yönü	0-1	0	
2.3 Geri dikiş ayarı				
2301	P04 Geri dönüş hızını başlat	200-3000	2000	
2302	P05 Geri dönüş hızını sonlandır	200-3000	2000	
2303	P28 Bar-tacking koşu modu	0-1	1	

2304	P10 Sabit dikiş sonrası otomatik son dikiş dikişi	0-1	1	
2305	P12 Geri dönüş koşu modu seçimini başlat	0-1	1	
2306	P13 Başlangıç geri dikiş bitiş modu	0-1	1	
2307	P18 Geri dikiş düzeltmesi 1'i başlat	0-200	0	
2308	P19 Geri dikiş düzeltmesi 2'yi başlat	0-200	0	
2309	P25 Geri dikiş düzeltmesi 3'ü başlat	0-200	0	
2310	P26 Geri dikiş düzeltmesi 4'ü başlat	0-200	0	
2311	P32 Geri dikiş düzeltmesi 5'i başlat	0-200	0	
2312	P33 Geri dikiş düzeltmesi 6'yı başlat	0-200	0	
2.4 Sayım ayarı				
2401	P17-N13 İplik kesme modu seçiminin sayımı	0-2	1	0: Kapalı 1: Artımlı sayma modu 2: Azalan sayma modu
2402	P41 İplik kesme geçerli değerinin sayımı	0-9999	0	Mevcut değer, mevcut gerçek değerdir ve ayarlanan değer referans değeridir.
2403	P17-N25 Sayım ayar değeri	0-9999	9999	
2404	P41 İplik kesme ayar değerinin sayılması	0-50	1	Kesme sayısını ayarlayın, sayı bir artacaktır.
2.5 Yumuşak başlatma ayarı				
2501	P14 Yumuşak başlatma fonksiyonu seçimi	0-1	0	
2502	P08 Yumuşak başlangıç için dikiş sayısı	1-15	2	
2503	P90 Yumuşak başlangıçlı ilk dikişin hızı	200-1500	400	
2504	P91 Yumuşak başlangıçlı ikinci dikişin hızı	200-1500	1000	
2505	P07 Yumuşak başlangıcın	200-1500	1500	

	ikinci dikişinden sonraki hız sonraki hız			
2.6 Makine anahtarı ayarı				
2601	P15 Manuel anahtar A için fonksiyon seçimi	0-6	5	0: KAPALI 1: Yarım dikiş 2: Bir dikiş 3: Sürekli yarım dikiş 4: Sürekli bir dikiş 5: Makine dikişi veya duraklatma sırasında geri dikişle 6: Sıkı dikiş işlevi
2602	P174 Manuel anahtar B için fonksiyon seçimi	0-6	3	0: KAPALI 1: Yarım dikiş 2: Bir dikiş 3: Sürekli yarım dikiş 4: Sürekli bir dikiş 5: Makine dikişi veya duraklatma sırasında geri dikişle 6: Sıkı dikiş işlevi
2603	P175 Manuel anahtar C için fonksiyon seçimi	0-6	3	0: KAPALI 1: Yarım dikiş 2: Bir dikiş 3: Sürekli yarım dikiş 4: Sürekli bir dikiş 5: Makine dikişi veya duraklatma sırasında geri dikişle 6: Sıkı dikiş işlevi
2604	P176 Manuel anahtar D için fonksiyon seçimi	0-6	3	0: KAPALI 1: Yarım dikiş 2: Bir dikiş 3: Sürekli yarım dikiş 4: Sürekli bir dikiş

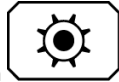
				5: Makine dikiş veya duraklatma sırasında geri dikişle 6: Sıkı dikiş işlevi
2.7 Sıkıştırma ve iplik gerginliğini serbest bırakma ayarı				
2701	P35 Baskı ayağı kaldırıldığında iplik gerginliğini serbest bırakma ayarı	1-2	1	
2702	P37 Diş silme / sıkıştırma ayarı	0-11	8	0 : KAPALI 1: İplik silme fonksiyonu 2-11: İplik sıkıştırma fonksiyonu, değer ne kadar büyükse, eylem gücü de o kadar büyük olur.
2703	P36 İplik gerginliğini serbest bırakma ayarı	0-1	1	
2704	P78 İplik sıkıştırmanın başlangıç açısı	5-359	100	
2705	P79 İplik sıkıştırma işleminin durma açısı	5-359	270	
2706	P103 İplik gerginliğini serbest bırakma mukavemeti ayarı	1-80	28	
2707	P211 İlk çıkış eylemi iplik gerginliğinin serbest bırakılmasının periyodik sinyali (%)	0-100	40	
2708	P212 İplik gerginliğini serbest bırakma işleminin ilk çıkış eylem süresi	0-100	20	
2.8 Arayüz ayarı				
2801	P271 Ana arayüz otomatik kilitleme süresi	10-900	60	
2802	P273 Dil	0-3	0	
2803	P270 Parlaklık	0-80	80	
2804	P274 Kilit ekranı parlaklığı	0-80	10	
2.9 Bobin ipliği ayarının sayılması				
2901	P166 Bobin ipliğinin geçerli dikiş değeri (dikiş)*10	0-9999	0	

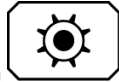
2902	P165 Bobin ipliği seçiminin sayım modu	0-4	4	0: KAPALI 1: Artımlı döngü sayımı 2: Azalan döngü sayımı 3: Artımlı sayım, tam sayımdan sonra alarm, tekrar sayımı başlatmak için alarmı serbest bırakmak üzere ekrana tıklamanız gerekir. 4: Azaltma sayımı, tam sayımdan sonra alarm, tekrar sayımı başlatmak için alarmı serbest bırakmak üzere ekrana tıklamanız gerekir.
2903	P166 Bobin ipliğinin dikiş sayısı ayar değeri (dikiş)*10	0-9999	500	Belirlenen değer referans değeridir.
2.10 Herhangi bir thrum ayarı olmadan sıkıştırma				
2100 1	P111 Herhangi bir thrum anahtarı olmadan sıkıştırma	0-1	0	
2.11 Speed limit setting when start sewing				
2110 1	P205 Dikişe başlandığında ilk dikiş hızı sınırı	0-9999	0	0 hız sınırının olmadığı anlamına gelir.
2110 2	P206 Dikişe başlandığında ikinci dikiş hızı sınırı	0-9999	0	0 hız sınırının olmadığı anlamına gelir.
2.12 İplik kesme ayarı				
2120 1	P137 İlk iplik kesme mesafesi	0-400	70	İlk etkileşimin mesafesi açılır pencerede test edilebilir.
2120 2	P138 İkinci iplik kesme mesafesi	0-400	120	İkinci etkileşimin mesafesi açılır pencerede test edilebilir.
2120 3	P134 Üçüncü iplik kesme mesafesi	0-400	195	Üçüncü etkileşimin mesafesi açılır pencerede test edilebilir.
2120 4	P140 Adım motoru iplik kesme dönüş hızı	20-400	400	
2120 5	P142 İlk iplik kesme hızı	20-400	250	
2120 6	P141 İkinci iplik kesme hızı	20-400	250	
2120 7	P54 İplik kesme süresi	10-990	200	
2120 8	P80 İplik kesme ilk kavrama açısı	0-359	65	

2120 9	P82 İplik kesme ikinci kavrama açısı	0-359	170	
2121 0	P110 İplik kesme adım motoru dönüş süresi	60-990	100	
2121 1	P49 Kesme sırasında ana şaft motor hızı	100-500	250	
2121 2	P81 İplik kesme ilk kavramanın durma açısı	1-800	130	
2.13 Baskı ayağı ayarı				
2130 1	P52 Baskı ayağı indirme süresi	10-990	120	
2130 2	P125 Pedal dikişte merkez konumuna döndüğünde baskı ayağı yükseklik telafisi	0-300	250	
2130 3	P136 Baskı ayağının en yüksek yüksekliği	0-270	250	
2130 4	P146 Baskı ayağı hızı	20-400	300	
2130 5	P130 İplik kesme / baskı ayağının adım motoru sıfır noktası düzeltmesi	0-100	0	
2130 6	P150 Baskı ayağı adım motoru akımı tutuyor	0-30	12	
2130 7	P152 Baskı ayağı adım motoru maksimum akımı	0-60	45	
2130 8	P135 Elektronik diz kontrol cihazının en düşük baskı ayağı yüksekliği	0-270	100	
2130 9	P126 Elektronik diz kontrol cihazının en yüksek baskı ayağı yüksekliği	0-270	250	
2131 0	P67 Elektrikli anahtar fonksiyon anahtarı	0-1	1	
2131 1	P232 Elektrikli anahtar başlangıç AD değeri	0-9999	450	
2131 2	P233 Elektrikli anahtar durdurma AD değeri	0-9999	50	
2131 3	P172 Baskı ayağının maksimum yükseklik sınırı	0-300	270	

2131 4	P122 Diz kontrolü başlangıç AD değeri	0-1023	600	
2131 5	P147 Bastırma ayağının adım motoru dönüş yönü	0-1	0	
2131 6	P127 Diz kontrolü fonksiyon seçimi	0-2	1	
2131 7	P148 Dikişte elektronik diz kontrolünün en yüksek bastırma ayağı yüksekliği	0-300	100	
2.14 Pedal ayarı				
2140 1	P02 Hızlanma eğrisi ayarı	10-100	80	
2140 2	P21 Ön pedal çevirme noktasının voltajı	30-1000	520	
2140 3	P22 Orta pedal çevirme noktasının voltajı	30-1000	420	
2140 4	P23 Yarım geri pedal çevirme noktasının voltajı	30-1000	270	
2140 5	P24 Arka pedal çevirme noktasının voltajı	30-500	130	
2140 6	P93 Yarım geri pedal çevirmenin gecikmeli süresi	10-900	100	
2140 7	P17-N21 Pedal dişlisi	1-4	1	

3 Gelişmiş Ayar Arayüzü



Gelişmiş ayarlar arayüzüne girmek için  çift tıklayıp doğru şifreyi girin, dizin aşağıdaki gibidir.

No.	Dizin
1	İplik sıkıştırma ayarı
2	İplik gerginliğini serbest bırakma ayarı
3	Güvenlik koruma ayarı
4	Besleme adım motoru ayarı
5	Test modu
6	Durum bilgisi

7	Ana şaft motor ayarı
8	Herhangi bir thrum ayarı olmadan sıkıştırma
9	Diğer ayarlar
10	P parametresi
11	Sistem parametresi
12	Mandal

No.	Görsel	Aralık	Seçili	Açıklama
3.1 İplik sıkıştırma ayarı				
3101	P78 İplik sıkıştırmanın başlangıç açısı	5-359	100	
3102	P79 İplik sıkıştırmanın durma açısı	5-359	270	
3103	P55 İplik silme/sıkma sırasında herhangi bir thrum eylem süresi olmadan iplik çekme	10-990	220	
3204	P109 İplik silmeden önceki gecikme süresi	5-990	5	
3.2 İplik gerginliğini azaltma ayarı				
3201	P101 İplik gerginliğini serbest bırakmanın başlangıç açısı	1-359	10	
3202	P102 İplik gerginliğini serbest bırakmanın durma açısı	1-359	200	
3203	P211 İplik gerginliğini serbest bırakmanın ilk çıkış eylemi periyodik sinyali (%)	0-100	40	
3204	P212 İplik gerginliğini serbest bırakmanın ilk çıkış eylemi süresi	0-100	20	
3.3 Güvenlik koruma ayarı				
3301	P66 Makine koruma anahtarı	0-2	1	
3302	P120 Düşük yağ seviyesi koruması	0-1	0	
3303	P89 Giriş yüksek voltaj koruma değeri ayarı	500-1023	880	

3304	P57 İplik gerginliğinin serbest bırakılması için elektromıknatis koruma süresi	1-60	2	
3.4 Besleme adım motoru ayarı				
3401	P131 Normal dikiş uzunluğu	0-50	30	
3402	P129 Besleme adım motorunun merkez noktası düzeltilmesi	-500~500	0	
3403	P280 Dikiş uzunluğu telafi değeri ayarı			
3404	P250 Besleme adım motorunun besleme ataleti	0-9999	420	
3405	P251 Besleme dişlisi ve iğne arasındaki senkronizasyon ayarı	0-9999	40	
3406	P253 Besleme dişlisi ve iğnenin senkronizasyon kaynağı	0-9999	300	
3407	P243 Dikiş uzunluğu oranı (%)	0-200	102	
3408	P132 Manuel sıkı dikiş dikiş uzunluğu	0-50	20	
3409	P71 Manuel düğme A için yama dikişinin dikiş uzunluğu	0-50	30	
3410	P170 Manuel düğme B için yama dikişinin dikiş uzunluğu	0-50	0	
3411	P171 Manuel düğme C için yama dikişinin dikiş uzunluğu	0-50	0	
3412	P173 Manuel düğme D için yama dikişinin dikiş uzunluğu	0-50	0	
3413	P123 Maksimum dikiş uzunluğu sınırı	0-70	50	
3414	P77 Serbest dikişte yüksek hızda son yama dikişi için son yama dikişi fırsat noktası	20-350	125	
3415	P245 Büyük dikiş uzunluğu ayarı	0-70	55	
3416	P246 Büyük dikiş uzunluğunda başlangıç yama dikişi, son yama dikişi ve bar-tacking hız sınırı	200-3000	1600	

3417	P249 Motor hızı	50-1000	1000	
3.5 Test modu				
3501	P61 Test A	0-1	0	Sürekli çalışma, durma yok.
3502	P62 Test B	0-1	0	Test hızında başlatma-dikme-durdurma-iplik kesme gibi bir dizi işlevi gerçekleştirir.
3503	P63 Test C	0-1	0	Konumlandırma olmadan test hızında başlatma-dikme-durdurma-iplik kesme gibi bir dizi işlevi gerçekleştirir.
3504	Çıkış fonksiyonu tek test			
3505	Test modu ayarı			
3.6 Durum bilgisi				
3601	Yazılım sürümü			
3602	Motor hızı			
3603	Üst konum açılı değeri			
3604	Pedal AD değeri			
3605	Bara voltajı AD değeri			
3606	Alt konum açılı değeri			
3607	Diz kontrol konum algılama AD değeri			
3608	Baskı ayağı yükseklik algılama AD değeri			
3609	Elektrikli anahtar AD değeri			
3.6.1 Yazılım sürümü				
3610 1	Ana yazılım sürümü			M1
3610 2	Ana yazılım sürümü 2			M2
3610 3	Alt yazılım sürümü			S
3610 4	Panel yazılım sürümü			P
3610 5	Adım sürücü yazılım sürümü			D1, D2
3.7 Ana şaft motor ayarı				

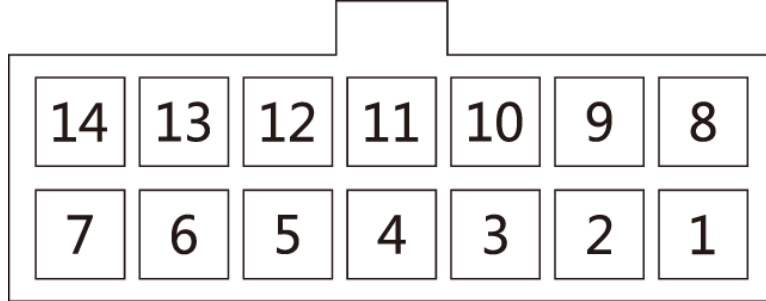
3701	P68 Ana şaft motoru maksimum hız sınırı	100-5000	4000	
3702	P92 Ana şaft motoru sıfır noktası düzeltmesi			
3703	P72 Üst konumlandırma hızlı ayarı			
3704	P73 Alt konumlandırma hızlı ayarı			
3705	P16 Manuel geri zımbalama hız sınırı	0-3200	0	
3706	P46 Kesmeden sonra, ana şaft motoru ters yönde döndüğünde iğne kaldırma fonksiyonu	0-1	0	
3707	P47 Kesmeden sonra, ana şaft motoru ters yönde döndüğünde iğne kaldırma açısı ayarı	10-300	40	
3708	P58 Üst konumlandırma ayarı	0-359	130	
3709	P59 Alt konumlandırma ayarı	0-359	300	
3710	P48 Minimum hız (konumlandırma hızı)	100-500	200	
3711	P44 Duraklama sırasında frenleme gücü	1-45	16	
3712	P86 Üst ve alt konumlandırma mesafesi	0-359	170	Üst ve alt pozisyon hızlı ayar arayüzünde, üst konumlandırma değeri kaydedildiğinde, alt konumlandırma değeri, üst ve alt konumlandırma mesafe değerine göre otomatik olarak hesaplanacaktır.
3713	P43 Motor dönüş yönü ayarı	0-1	1	
3714	P96 Ana şaft motoru blokaj akımı (A)	0-20	10	
3715	P106 Ana şaft motoru normal akımı (A)	0-20	16	
3.8 Herhangi bir durum ayarı olmadan sıkıştırma				
3801	P112 Herhangi bir uğultu olmadan sıkıştırmanın diş çekme işleminden önceki gecikme süresi	0-990	60	
3802	P113 Herhangi bir uğultu olmadan sıkıştırmanın diş	0-990	70	

	çekme eylem süresi			
3803	P114 Herhangi bir uğultu olmadan sıkıştırmanın dış çekme dönüş süresi	0-990	30	
3804	P115 Herhangi bir uğultu olmadan sıkıştırmanın dış çekme görev döngüsü	0-100	70	
3805	P116 Herhangi bir uğultu olmadan sıkıştırmanın emme süresi	0-5000	500	
3806	P117 Herhangi bir uğultu olmadan sıkıştırmanın dış çekme görev döngüsü	0-100	70	
3.9 Diğer ayarlar				
3901	P70 Model seçimi	1-200	30	
3902	Başlangıç logosu seçimi	0-1	1	

Not: Parametrelerin başlangıç değerleri yalnızca referans amaçlıdır ve parametrelerin gerçek değeri gerçek nesneye tabidir.

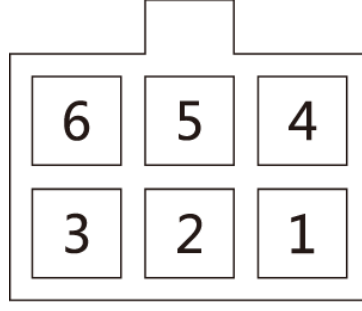
4 Port diyagramı

14P fonksiyon portu açıklaması



1. İplik sıkıştırma (iplik silme) elektromıknatısı: 2 (DGND), 9 (+32V)
2. İplik gerginliğini serbest bırakan elektromıknatısı: 3 (DGND), 10 (+32V)
3. LED Işık: 4 (DGND), 11 (+5V)
4. Geri dikiş düğmesi: 5 (sinyal)
5. Manuel yama dikiş düğmesi: 7 (sinyal)
6. 1/2 manuel yama dikiş düğmesi: 14 (sinyal)
7. 1/4 manuel yama dikiş düğmesi: 12 (sinyal)

6P fonksiyon portu açıklaması



1. Herhangi bir durum olmadan sıkıştırma fonksiyonu için iplik çekme: 1 (+32V), 4 (DGND)
2. Herhangi bir durum olmadan sıkıştırma fonksiyonu için iplik kancalama: 2 (+32V), 5 (DGND)
3. Herhangi bir durum olmadan sıkıştırma fonksiyonu için emme: 3 (+32V), 6 (DGND)