



**MANUEL D'UTILISATION DE L'APPAREIL DÜRKOPP ADLER-271
SEULEMENT**

HVP-70-4-ED POUR DÜRKOPP ADLER- 271

TYPE MINI-MOTEUR



FRANCAIS

Merci de lire ce manuel avec attention avant utilisation pour garantir une utilisation sûre et appropriée.

Merci de lire ce manuel d'utilisation pour la tête de l'appareil en même temps que ce manuel.

Gardez ce manuel pour future consultation.

SOMMAIRE

	Page
1. Précaution de sécurité	
1.1 Environnement de travail	1
1.2 Sécurité lors du montage	1
1.3 Sécurité lors de l'utilisation	2
1.4 Sécurité pendant la maintenance et la réparation	2
1.5 Règles pour la maintenance et la réparation	2
1.6 Icônes de danger et précautions	2
1.7 Information de garantie	2
2. Installation et Ajustement	
(1). Installation du moteur	3
(2). Installation de la boîte de contrôle	3
(3). Installation de l'Unité de Contrôle de Vitesse	3
(4). Installation de la boîte d'opération	3
(5). Réglage de la force d'appui sur la pédale	4
3. Branchement de l'alimentation et de la terre	
(1). Branchement en monophasé et triphasé	5
(2). Comment raccordé en 1Φ 220 V à partir d'une source en 3Φ 380 V	5
(3). Équilibrage de l'alimentation lors de l'utilisation d'un moteur 1Φ 220 V sur une alimentation électrique en triphasé 3Φ 220 V	6
(4). Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants	6
(5). Comment fournir une source de courant supplémentaire depuis la boîte de contrôle	7
4. Schéma de la boîte de contrôle	
(1). Face avant	8
(2). Face arrière	8
5. Touches de fonction sur le tableau de bord et affichage des 7 segments	
(1). Touches de fonctions dans le 【Normal Mode】	9
(2). Touches de Fonction dans le mode 【Couture d'arrêts】 et le mode de 【Point Constant Couture】	9
(3). Touches de Fonction en 【Parameter Mode A、B、C、D、E】	10
(4). Touches de Fonction dans la zone de 【Parameter Value】	10
(5). Touches de fonction en 【Normal Mode】 quand le paramètre 【134.KLK】 = ON	11
6. Comment arriver au mode paramétrage	
(1). Comment arriver au niveau 【Normal Mode】	12
(2). Comment arriver au niveau 【Paramètre Mode】	12
(3). Comment définir la valeur de Paramétrage	13
(4). Entrée de la Valeur pour les touches A、B、C、D 【Valeur Paramétrage】	13

	Page
7. Comment ajuster la position de l'aiguille	14
8. Comment utiliser 【Recovery】 pour retourner au paramétrage usine	15
9. Dépannage de Base	
(1). Codes d'Erreur et Mesure	16
(2). Instruction de remplacement des fusibles	18
(3). Autres	18
(4). Liste de composants	19
10. Tableau de commande	21
11. HVP - 70 - 4 - ED Dessin des connexions	23
12. Paramètres Liste	
(1). Niveau 1 【Paramètre Mode A】	P.1
(2). Niveau 2 【Paramètre Mode B】	P.3
(3). Niveau 3 【Paramètre Mode C】	P.6
(4). Niveau 4 【Paramètre Mode D】	P.9
(5). Niveau 5 【Paramètre Mode E】	P.11

Appendice : Diagramme comparatif de l'affichage 7-segments des caractères

1. Précaution de sécurité :

Lire avec soin ce manuel, et aussi le manuel de la tête de machine à coudre avant toute utilisation. Pour un fonctionnement correct et sur, installé, et utilisé ce matériel avec du personnel à la formation adéquate.

Lors de l'installation et de l'utilisation du mini moteur servo HVP 70, les précautions suivantes doivent être respectés. Ce produit est destiné pour fonctionner avec une machine à coudre et ne doit pas être utilisé pour d'autres applications.

1.1 Environnement de travail :

(1). Tension d'alimentation :

Utiliser uniquement le moteur en concordance avec la tension d'alimentation indiquée sur la plaque signalétique du HVP 70 avec une tolérance de $\pm 10\%$

(2). Interférence électromagnétique:

Pour éviter de fausse manoeuvre, utiliser le produit loin de toutes machines à hautes fréquences ou de générateur d'impulsion électromagnétique.



(3). Température :

a. Ne pas utiliser avec une température supérieure à 45°C ou inférieure à 5°C .

b. Éviter l'utilisation à l'extérieur ou sous le rayonnements solaires .

c. Éviter l'utilisation près d'une source de chaleur.

d. Éviter l'utilisation dans une atmosphère avec un taux d'humidité de 30% ou moins ou avec un taux de 95% ou plus.

(4). Atmosphère:

a. Éviter l'utilisation en atmosphère poussiéreuse, ou tenir éloigner de matières corrosives.

b. Éviter l'utilisation en atmosphère gazeuse.

1.2 Sécurité lors du montage :

(1). Pour le moteur et la boîte de contrôle, suivre les instructions de ce manuel concernant le montage correct.

(2). Accessoires: Couper l'alimentation et retirer la prise d'alimentation avant le montage d'un accessoire.

(3). Câble d'alimentation:

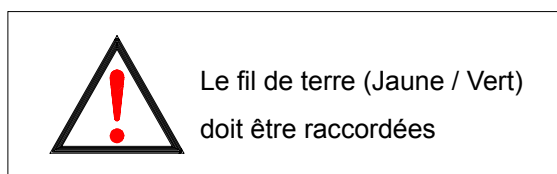
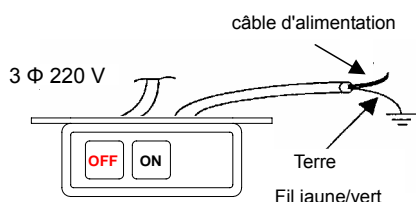
a. Ne pas appliquer dessus d'objets lourds, un effort trop important, ou des pliures importantes.

b. Le câble d'alimentation ne doit pas passer trop près de la courroie ou de la poulie, prévoir un espace d'au minimum 3 cm.

c. Vérifier la tension d'alimentation avant de brancher le câble d'alimentation, s'assurer qu'il correspond bien à la valeur indiquée sur la plaque signalétique du HVP-70 avec une tolérance de $\pm 10\%$.

(4). Terre:

a. Pour éviter les interférences d'électricités statiques ou les fuites de courant, toutes les terres doivent être raccordées.



b. Utilisé la prise et le câble correct pour raccorder le fil de terre.

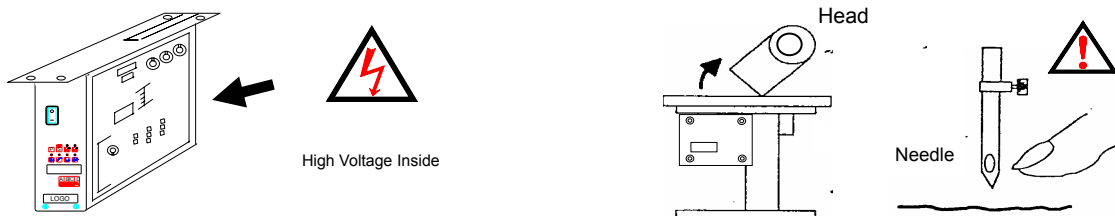
1.3 Sécurité lors de l'utilisation :

- (1). Lors de la première utilisation, travailler à vitesse réduite et vérifier le sens de rotation.
- (2). Pendant l'utilisation de la machine, ne toucher aucune des pièces en mouvement.
- (3). Toutes les pièces mobiles doivent avoir leurs protections en place pour éviter tout contact avec le corps ou par un objet.

1.4 Sécurité pendant la maintenance et la réparation:

L'alimentation électrique doit être coupée en premier quand :

- (1). Démontage du moteur ou de la boîte de contrôle, ou branchement et débranchement d'un connecteur
- (2). Couper l'alimentation électrique et attendre 10 mn avant d'ouvrir la boîte de contrôle.



- (3). Lors du basculement vers l'arrière de la machine, changement de l'aiguille, ou enfilage de l'aiguille (voir ci dessus)
- (4). Repairing or doing any mechanical adjustment.
- (5). Non utilisation de la machine.

1.5 Règles pour la maintenance et la réparation :

- (1). Maintenance et réparation ne doivent être réalisés que par du personnel spécialement formé.
- (2). Ne pas couvrir la ventilation du moteur, cela peut occasionner une surchauffe.
- (3). Ne pas utiliser d'objets pour forcer sur le produit.
- (4). Toutes les pièces pour la réparation doivent être approuvés ou livrés par les soins du fabricant.

1.6 Icônes de danger et précautions :



Les risques de blessures sont précisés avec cet icône dans ce manuel d'instruction.



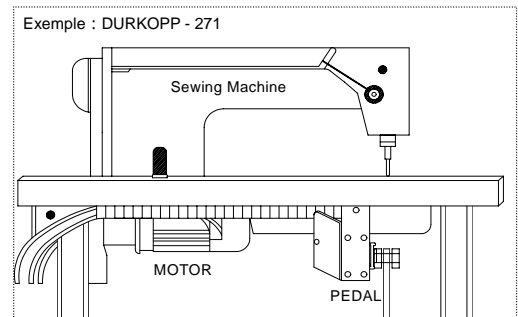
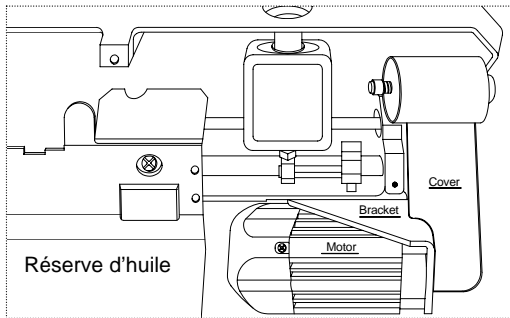
Cet icône prévient d'un danger électrique et de précaution à prendre.

1.7 Information de garantie :

Le fabricant assure une garantie sur le produit pendant une période 18 mois après la date de livraison du produit, pour tous défauts de fonctionnement lors d'un usage normal du produit par le client.

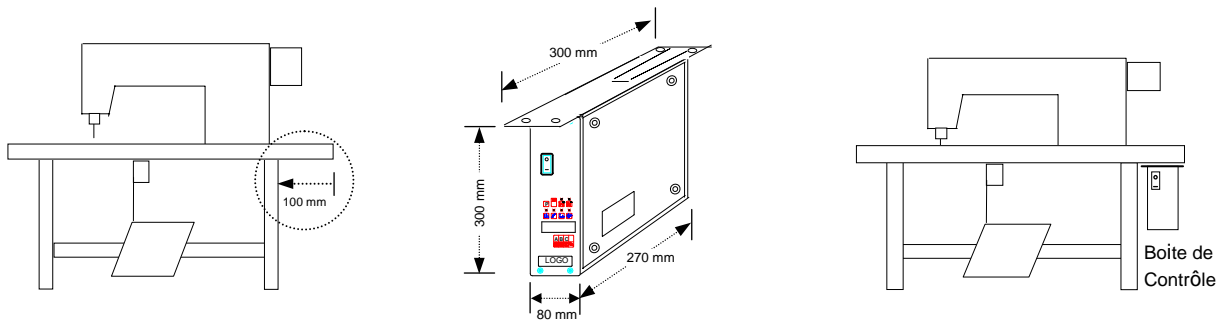
2. Installation et Ajustement :

(1). Installation du moteur :



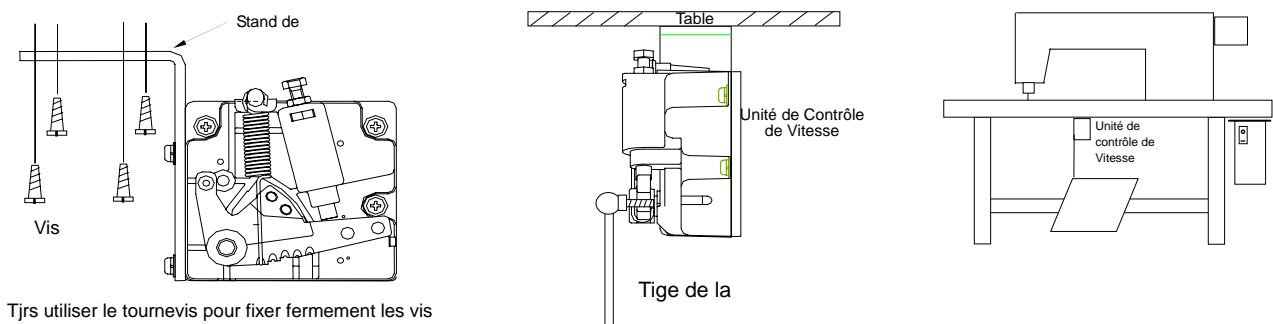
(2). Installation de la boîte de contrôle :

- a). Laisser un espace de 100 mm à droite b). Boite de contrôle de montage sous la table de travail c). Croquis de l'installation



(3). Installation de l'Unité de Contrôle de Vitesse :

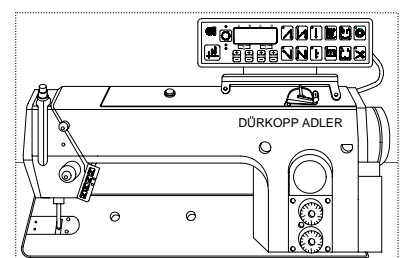
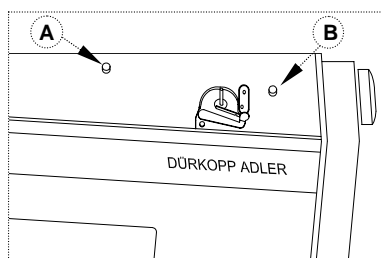
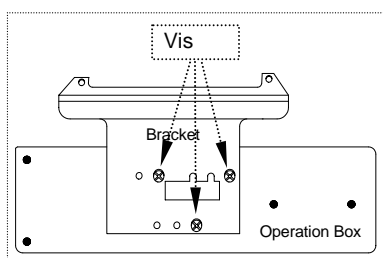
- a). Unité de Contrôle de Vitesse b). Garder la tige verticale, fixer l'unité sous la table c). Croquis de l'installation



Tjrs utiliser le tournevis pour fixer fermement les vis

(4). Installation de la boîte d'opération :

- a). Assembler la boîte d'opération et l'applique. b). Dévisser A et B. c). Fixer l'applique avec les vis A et B.



(5). Réglage de la force d'appui sur la pédale :

Pièces détachées du contrôleur de vitesse :

Voir dessin

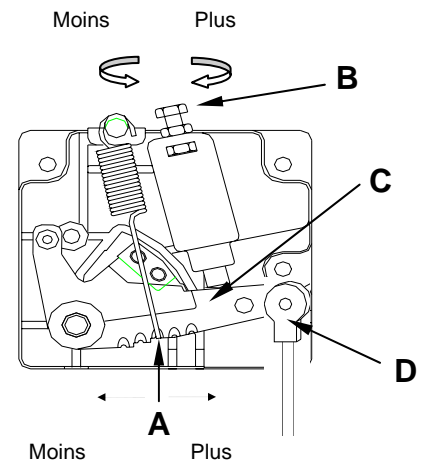
A : Ressort

B : Écrou

C : Levier/ bras de pédale

D : Rotule du levier/ pédale

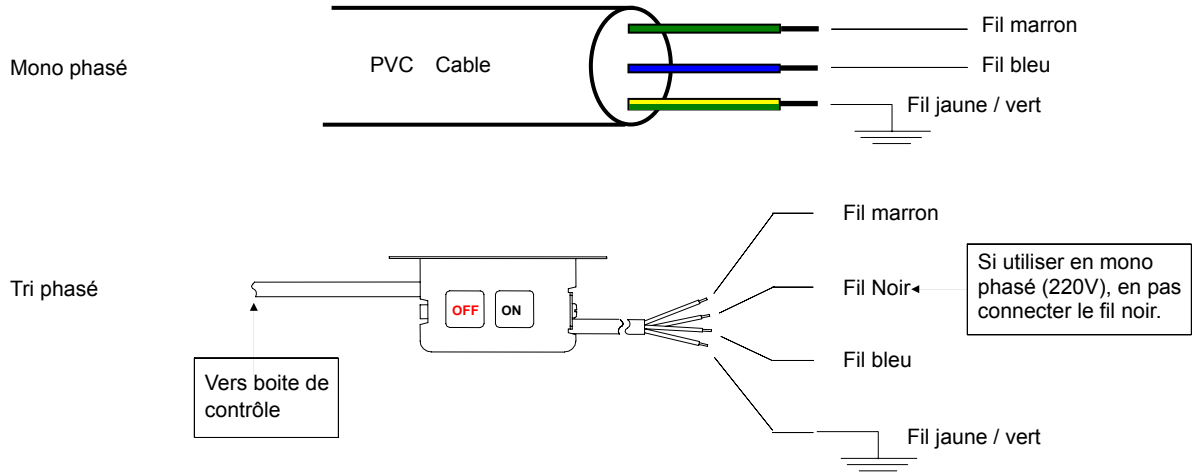
Type de réglage		Après réglage
1	Réglage de la force du levier de pédale	Ressort A se déplace vers là droit = plus d'effort. Ressort A se déplace à gauche = Moins d'effort.
2	Réglage de la force du rétro de pédale	En tournant l'écrou B ← = diminue l'effort. En tournant l'écrou B → = augmente l'effort.
3	Réglage de la course de pédale	Si D fixer à droite = course plus grande. Si D fixer à gauche = course plus courte.



3. Branchement de l'alimentation et de la terre :

(1). Branchement en monophasé et triphasé :

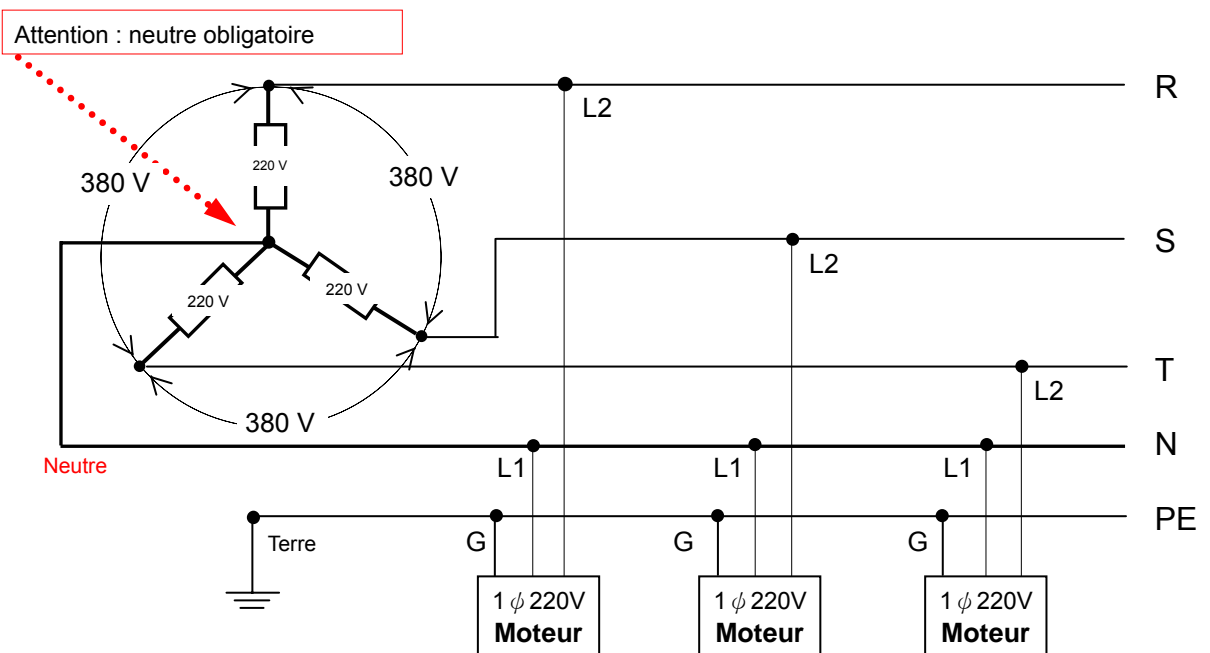
Le câble vert/jaune correspond au fil électrique de terre.



1. Quand un moteur servo monophasé 220 V est raccordé sur une ligne 200/240V, par le contacteur triphasé selon le dessin, branché uniquement les fils marron et bleu. Utiliser un isolant pour le fil noir afin d'empêcher des fuites de courant.
2. Le fil vert/jaune doit être raccordé à la terre.

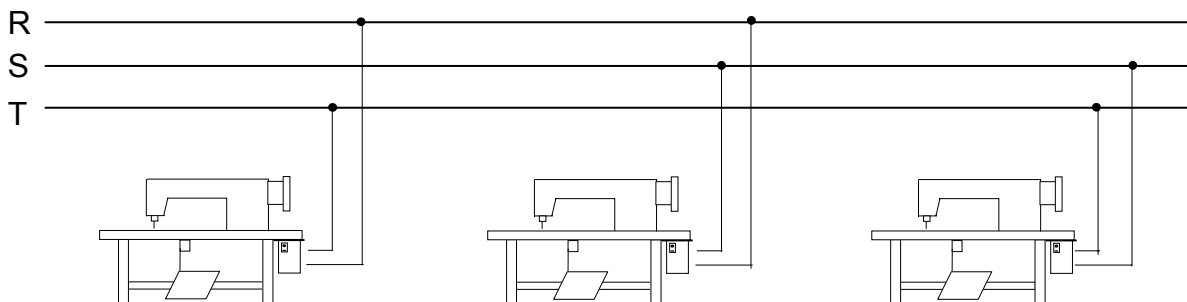
(2). Comment raccordé en 1Φ 220 V à partir d'une source en 3Φ 380 V :

Attention : Si la distribution électrique ne comporte pas de neutre, le branchement de ce moteur servo n'est pas possible sur cette installation.



(3). Équilibrage de l'alimentation lors de l'utilisation d'un moteur 1Φ 220 V sur une alimentation électrique en triphasé 3Φ 220 V :

Voir le dessin ci dessous pour l'équilibrage de l'alimentation électrique



(4). Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants : (DC: 24 V OR 30 V)

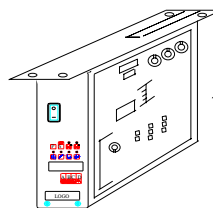
Le strap JP4 est pour le 30 V et le JP5 est pour le 24 V.



Attention : Avant d'effectuer la modification, vérifier les caractéristiques des électro-aimants de la tête de machine

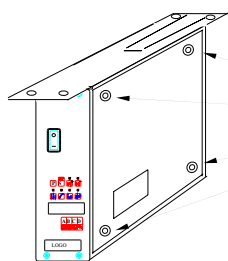


Attention: Couper l'alimentation et attendre 10 mn avant d'ouvrir le boîtier, pour faire le changement.



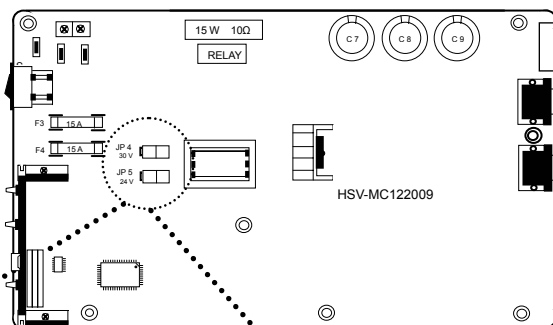
Danger haute tension à l'intérieur

Etape 1



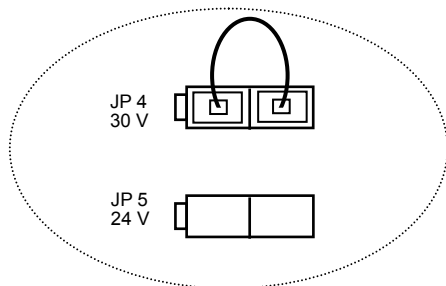
Enlever les 4 vis

Circuit imprimé:

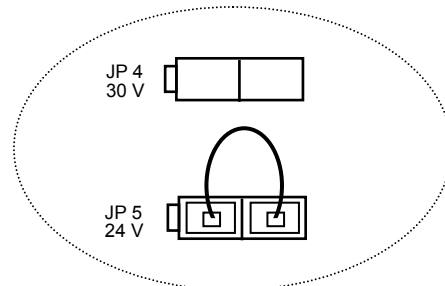


Etape 2

Jonciton pour 30 V





Jonciton pour 24 V

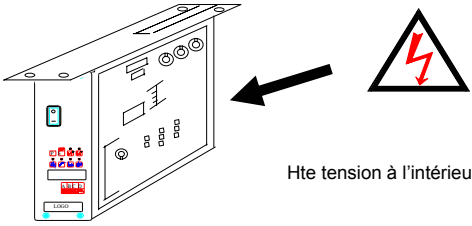


Fabriquer fixation

(5). Comment fournir une source de courant supplémentaire depuis la boîte de contrôle :

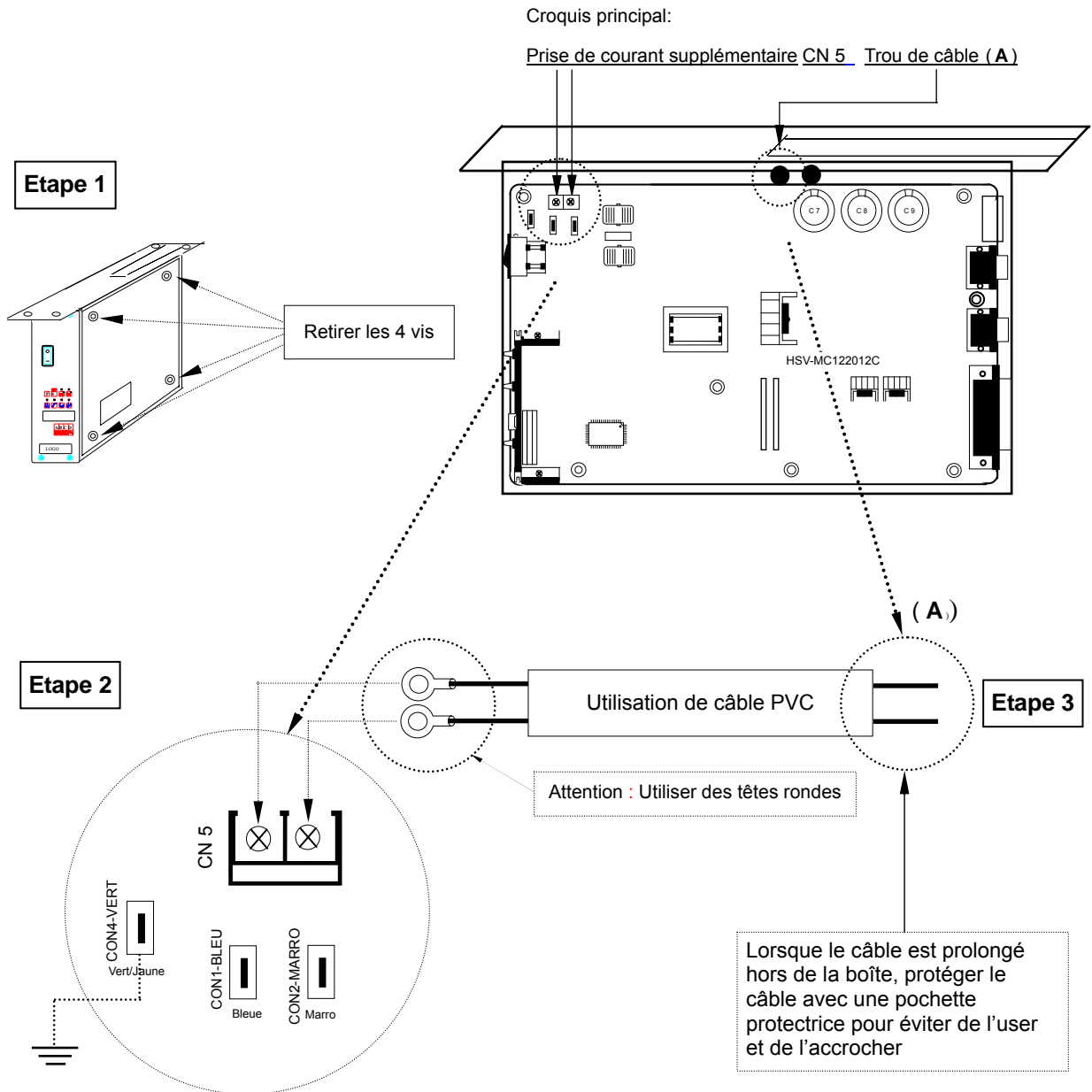
 **Attention 1** : Eteindre le courant & attendre 10 min. avant d'ouvrir le couvercle,


 **Attention 2** : Fermer le commutateur de courant de la boîte de contrôle ne coupera pas le courant supplémentaire. Merci d'ajouter un commutateur pour le courant.



Hte tension à l'intérieur

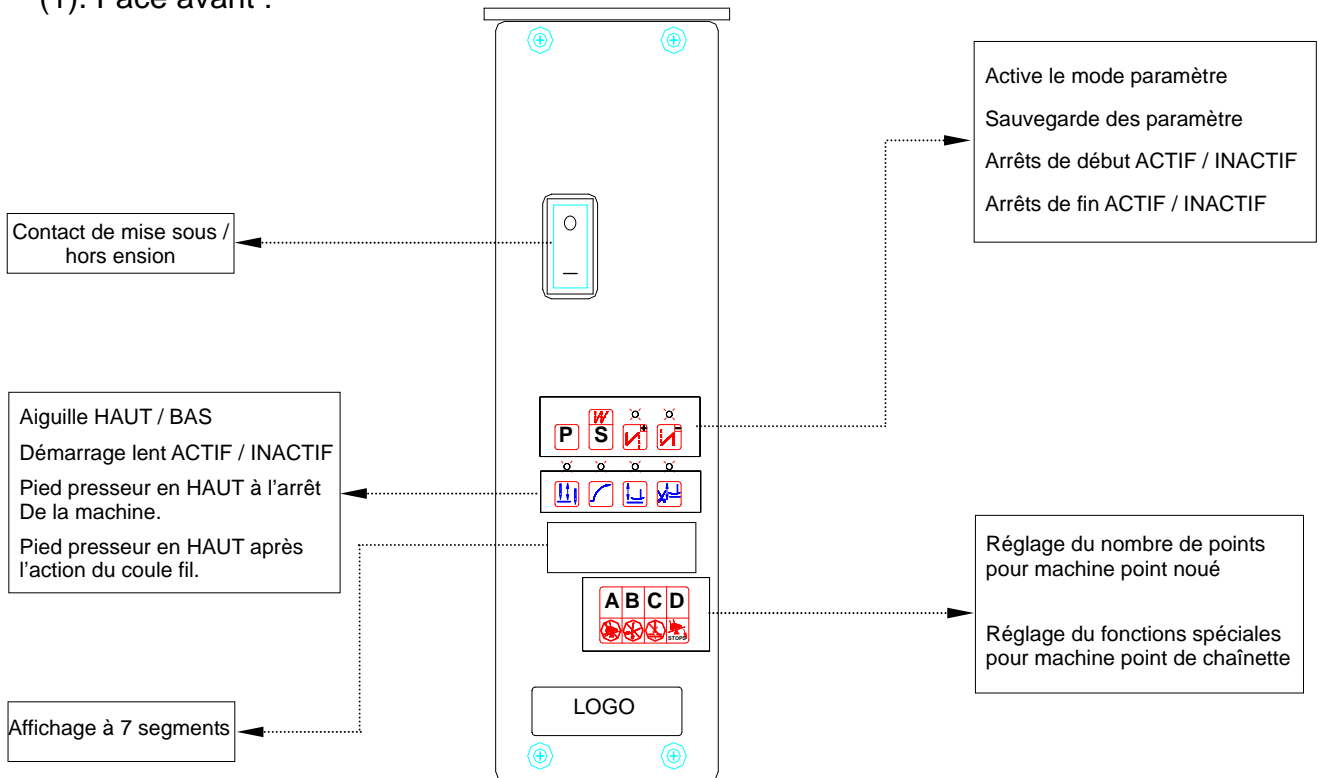
 **Attention** : Débrancher le câble du courant avant d'entreprendre une des étapes suivantes.



 **Attention** : 1. Fixer fermement les terminaux ronds sur CN5 pour éviter tout bruit et étincelle électrique, qui sont causés par une mauvaise connexion.
2. Passer le câble à travers le trou (A) et le fixer.

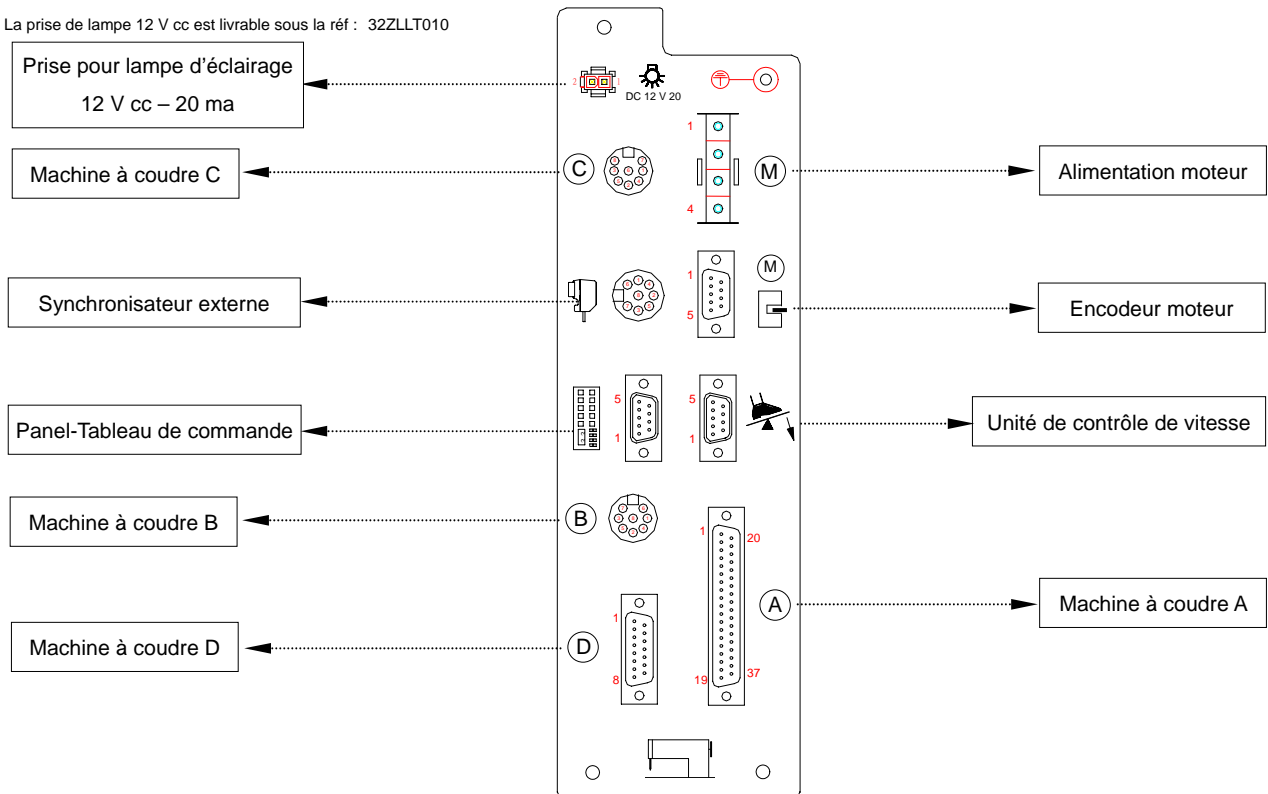
4. Schéma de la boîte de contrôle:

(1). Face avant :



(2). Face arrière : Tableau de raccordement (Exemple modèle : HVP-70-4-ED)

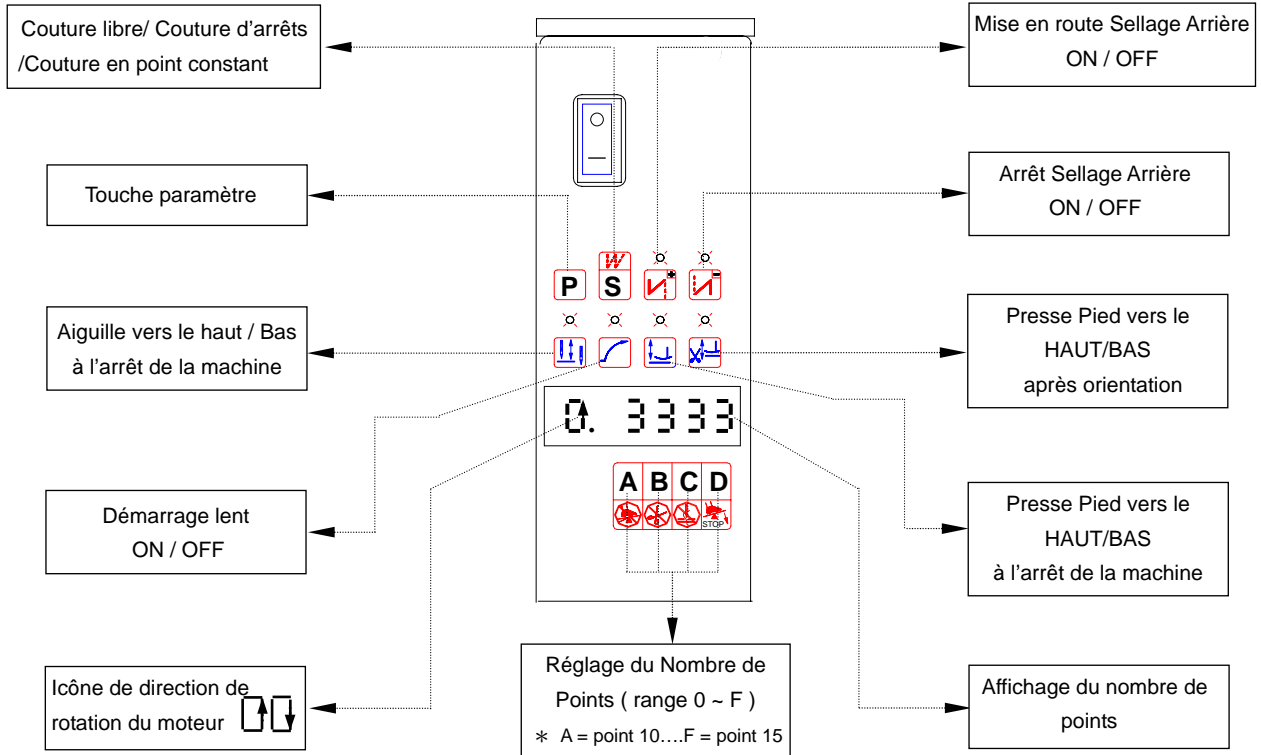
La prise de lampe 12 V cc est livrable sous la réf : 32ZLLT010



5. Touches de fonction sur le tableau de bord et affichage des 7 segments :

Remarque : Comment entrer différents paramètres ? Voir page 12.

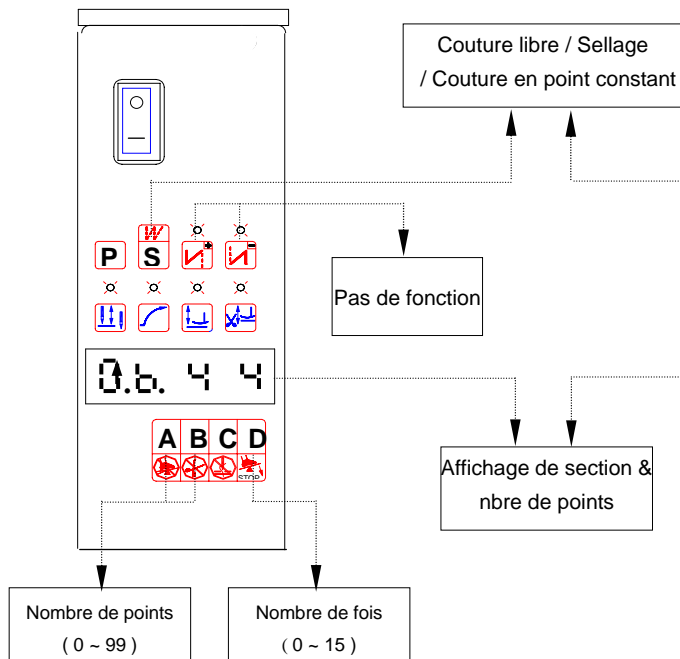
(1). Touches de fonctions dans le **【Normal Mode】** :



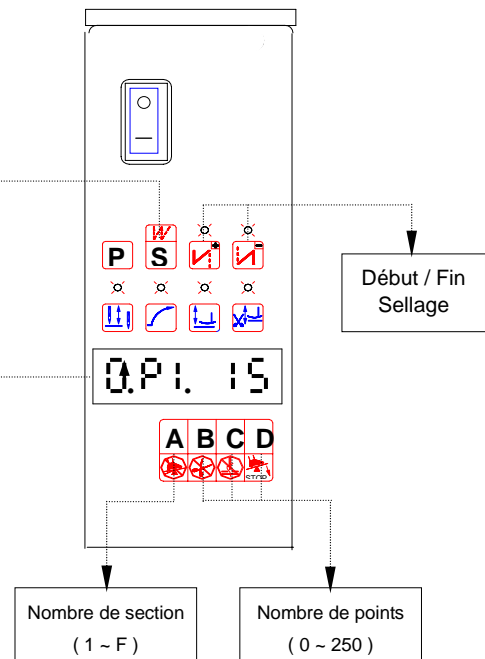
(2). Touches de Fonction dans le mode **【Couture d'arrêts】** et le mode de **【Point Constant Couture】** :

En **【Normal Mode】**, presser la touche **S** pour lancer et arrêter les fonctions 「Couture Libre」, 「Couture d'arrêts」 et 「constant point couture」.

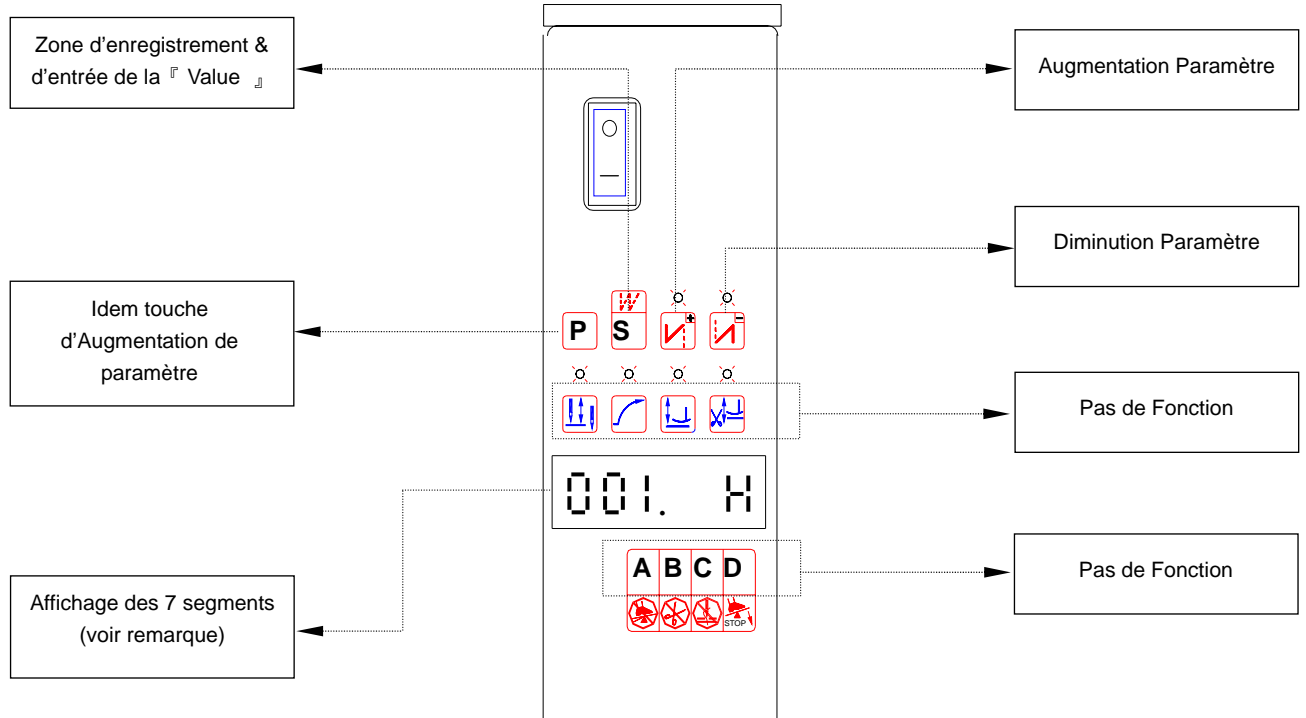
Couture **【Couture d'arrêts】**



Couture **【Point Constant】**



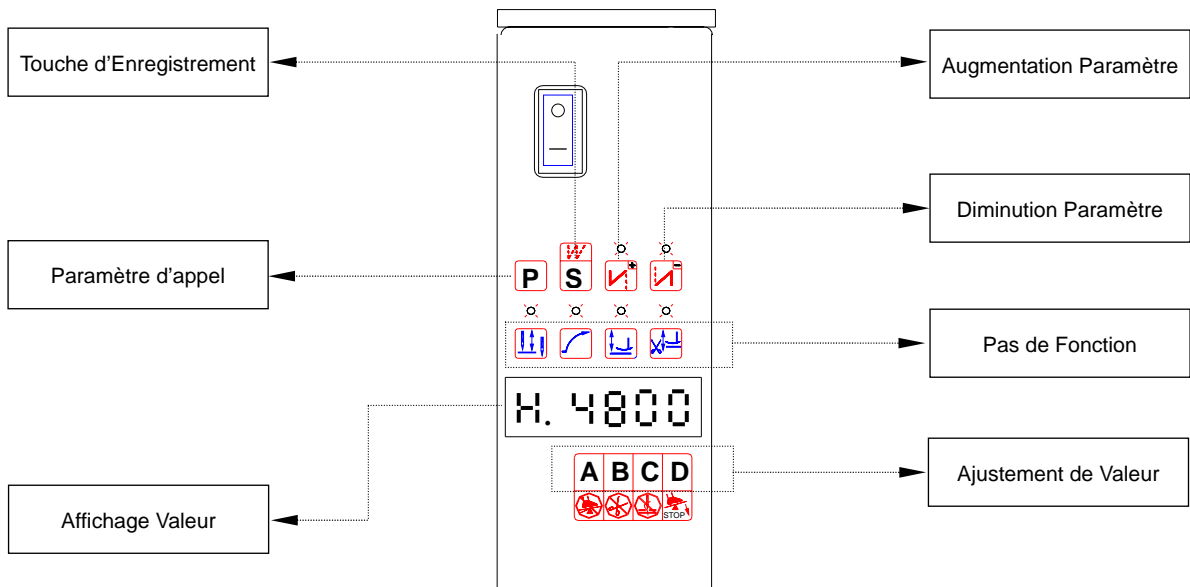
(3). Touches de Fonction en 【Parameter Mode A、B、C、D、E】 :



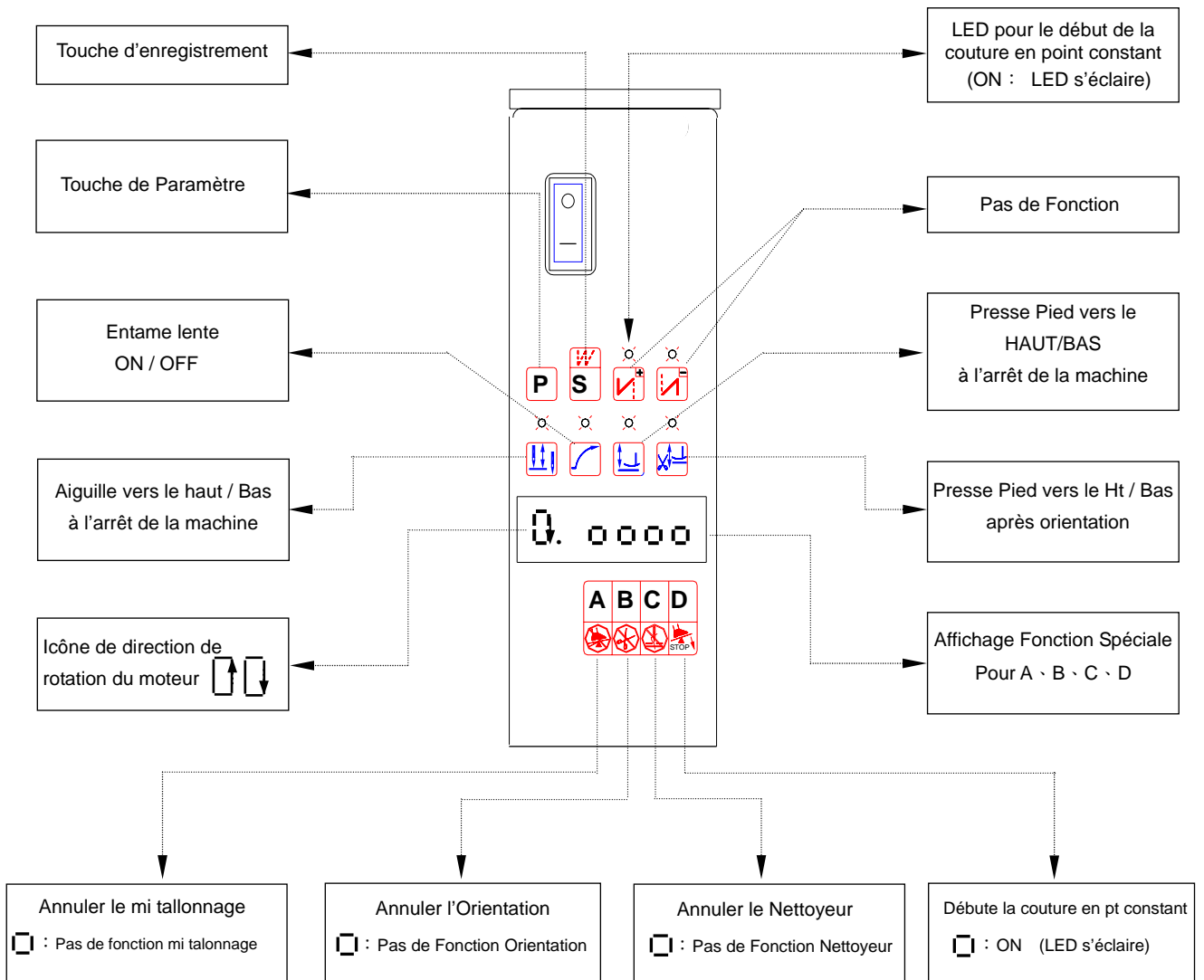
Remarque :

- Affichage 7 Segments
- En 【Mode A】 Le 1er paramètre affiché est 【001. H】. Tous les paramètres disponibles sont compris entre 1 ~ 46.
 - En 【Mode B】 Le 1er paramètre affiché est 【047. MAC】. Tous les paramètres disponibles sont compris entre 1 ~ 122.
 - En 【Mode C】 Le 1er paramètre affiché est 【123. FAS】. Tous les paramètres disponibles sont compris entre 1 ~ 249.
 - En 【Mode D】 Le 1er paramètre affiché est 【176. VDN】. Tous les paramètres disponibles sont compris entre 1 ~ 249.
 - En 【Mode E】 Le 1er paramètre affiché est 【208. VER】. Tous les paramètres disponibles sont compris entre 1 ~ 249.

(4). Touches de Fonction dans la zone de 【Parameter Value】 :

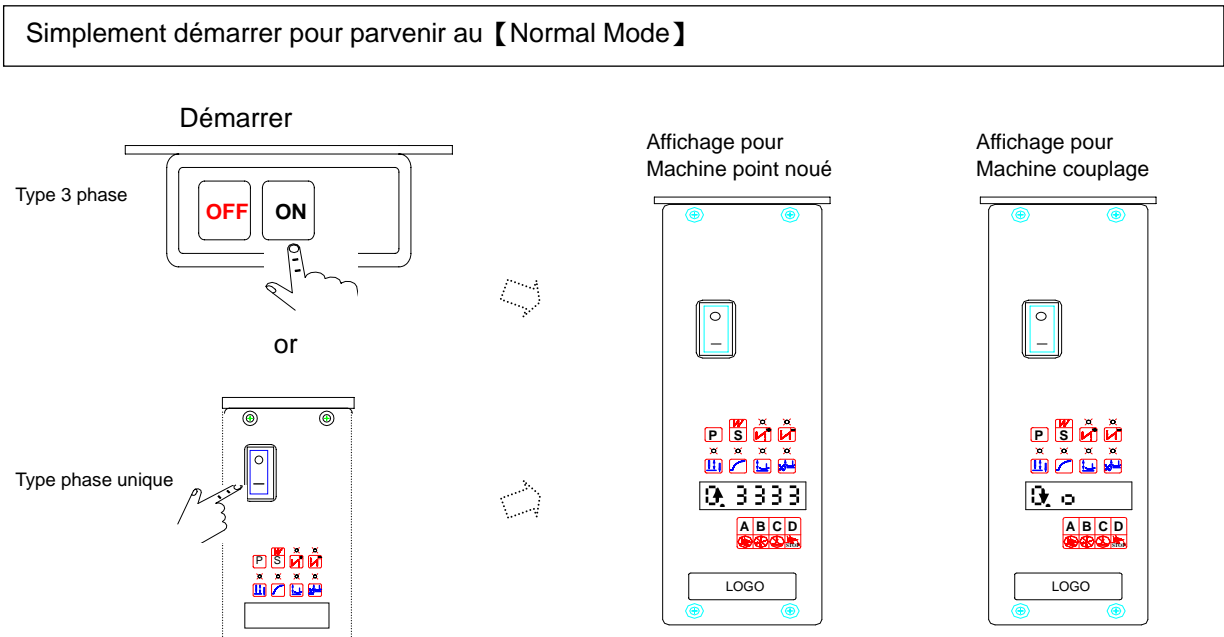


(5). Touches de fonction en **【Normal Mode】** quand le paramètre **【134.KLK】 = ON**





6. Comment arriver au mode paramétrage :

(1). Comment arriver au niveau **【Normal Mode】** :



(2). Comment arriver au niveau **【Paramètre Mode】** :

Mode Paramétrage		Opération	1er Affichage	Echelle pour paramètre
Niveau 1	Mode Paramétrage A	En 【Normal Mode】 Presser P	001. H	Paramètre # 1 ~ 46
Niveau 2	Mode Paramétrage B	P + DEMARRER	047.0AC	Paramètre # 1 ~ 122
Niveau 3	Mode Paramétrage C	S + DEMARRER	123.FAS	Paramètre # 1 ~ 249
Niveau 4	Mode Paramétrage D	 + DEMARRER	176.uden	Paramètre # 1 ~ 249
Niveau 5	Mode Paramétrage E	 + DEMARRER	208.uEr	Paramètre # 1 ~ 249
REDEMARRAGE		A B + DEMARRER	RESET	Retour au paramétrage usine
Remarque		※ Niveau 4 & 5 seulement logiciel (ED) Version D1.7 (inclus) ci-dessus		



(3). Comment définir la valeur de Paramétrage :

Remarque 1 : Confirmer le code de paramétrage que vous voulez ajuster.

(Cf tableau de paramétrage pour plus de détail)

Remarque 2 : Suivre les étapes ci-dessous pour ajuster la valeur de paramétrage.

Etape 1 : Entrer l'un des **【Parameter Mode A to E】** .

Etape 2 : Presser  ou  pour sélectionner le nombre de valeurs de paramétrage.

Etape 3 : Presser **S** pour entrer la valeur de paramétrage.

Etape 4 : Presser **A B C D** pour ajuster la valeur.

Etape 5 : Presser **S** pour enregistrer la valeur et retourner au **【Normal Mode】** automatiquement.

Attention :



1. Doit opérer sous **【Normal mode】**, et une zone de couture opérationnelle peut démarrer le moteur.
2. **【Parameter mode】** , en zone de définition de paramètre, le moteur ne peut pas marcher.

(4). Entrée de la Valeur pour les touches A 、 B 、 C 、 D **【Valeur Paramétrage】** :

TERME \ ECHELL	TOUCH A	B	C	D
EN TERMES DE VITESSE	1000 spm	100 spm	10 spm	1 spm
EN TERME D'ANGLE	-----	100 °	10 °	1 °
EN TERMES DE TAILLE	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
EN TERMES DE FONCTION			FONCTION INVERSION	FONCTION INVERSION

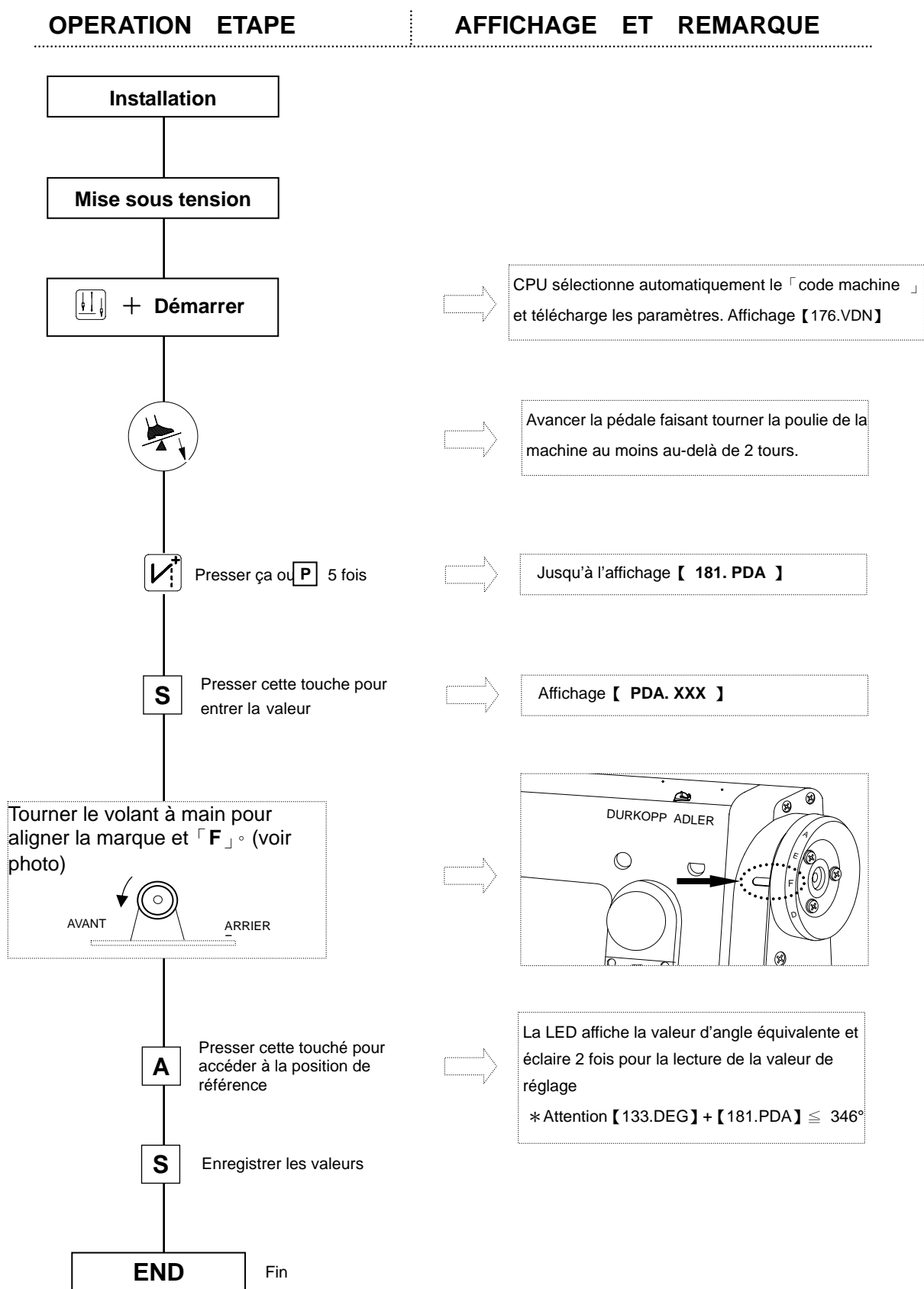
※ 1. A part la sélection de fonction, chaque pression de touche commencera à changer la valeur de 0 à 9 °

2. Quand **【 134. KLK 】** est **『 ON 』** , il agit comme une fonction spéciale **『 ON /OFF 』** . Voir chapitre 5.5 (Page.11) pour de détails

Remarque : Après le changement de, **S** valeur, presser la touche pour enregistrer la valeur, sinon elle sera perdue à l'arrêt de la machine.

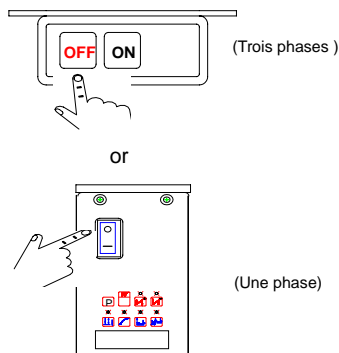
7. Comment ajuster la position de l'aiguille :

Illustration de l'ajustement de la position de l'aiguille pour DURKOPP ADLER - 271

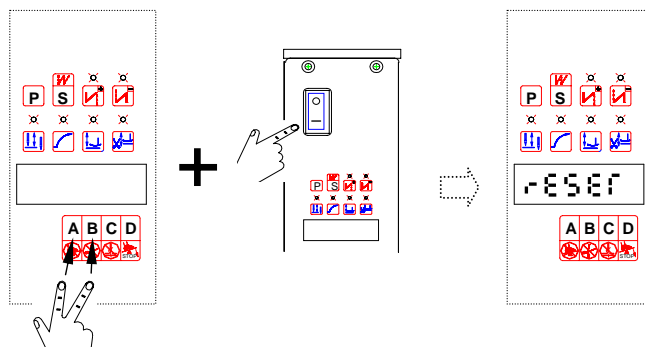


8. Comment utiliser **【Recovery】** pour retourner au paramétrage usine :

a. Eteindre



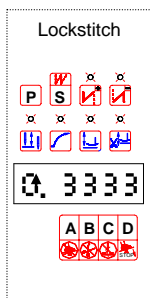
b. Presser et maintenir **A** **B** appuyées, puis mettre sous tension. La LED va s'afficher **【 RESE T】** et clignoter 2 fois.



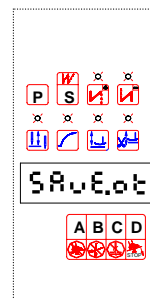
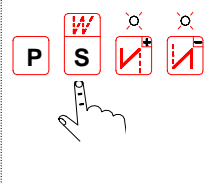
c. Après le clignement, le rétablissement commence et puis revient au **【Normal mode】**



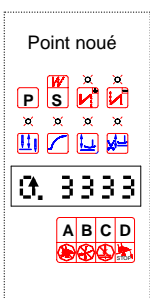
d. Doit presser la touche **S** pour enregistrer la fonction.
La LED affichera **【SAVE. OK】** et clignotera 2 fois .



Presser la touche **S** pour enregistrer



e. retourne au **【 Normal mode 】**



Remarque :

1. L'opération ci-dessus est seulement appropriée pour le logiciel version D2..3 et au-dessus (voir Paramètre **【208. VER】** pour la version du logiciel)
2. Si la version du logiciel est antérieure à la version D2.3, alors à l'étape d. la LED ne s'affichera pas **【SAVE. OK】** et ne clignotera pas 2 fois. Mais il faut presser la touche **S** 3 fois pour retourner au **【Normal Mode】** (voir Note).

Note : Instructions d'opération pour version de logiciel antérieure à D2.3

Après avoir enregistré, il faut presser la touche **S** 3 fois pour retourner à la zone **【 Normal mode 】** .

Presser une 1ère fois, la LED affichera **【 ▲. b. 4 4 】** Adhérence.


Presser une 2ème fois, la LED affichera **【 ▲. P 1. 15 】** Point constant

Presser une 3ème fois, retour à la zone **【Normal mode 】** .

9. Dépannage de Base :

(1). Codes d'Erreur et Mesure :

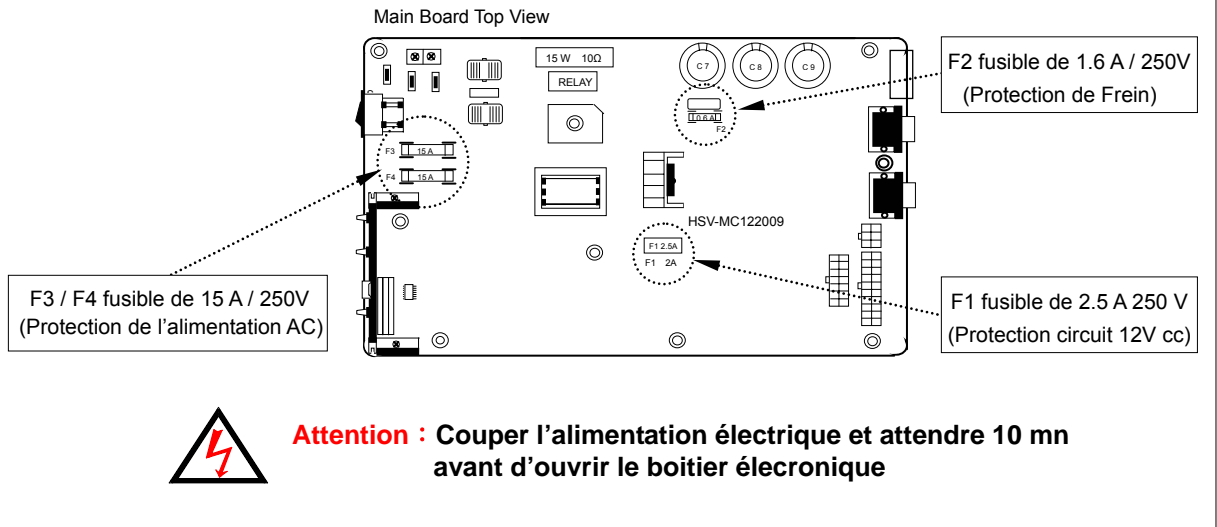
Code d'Erreur	Cause du Problème	Statut et Mesure
ER0. 1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Module de tension a détecté une erreur. 2. Anormalité de courant ou de voltage. 3. La Résistance pour le LV est endommagée ou le fusible F2 ouvert. 	<p>Le Moteur va être coupé. Merci de vérifier le module de tension. Merci de vérifier la principale carte du circuit électrique. Merci de vérifier la résistance (220Ω 30W) pour la limite de voltage ou le fusible F2.</p>
ER0. 2	Défaut de fonctionnement E ² PROM (IC7) r/w.	<p>Le Moteur va être coupé. Replacer l'unité de mémoire IC7.</p>
ER0. 4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sous tension, le capteur de courant a détecté un voltage élevé. 2. Connexion au mauvais voltage, trop élevé. 3. Le réglage du Paramètre 【130. OVD】 n'est pas correct, trop élevé. 	<p>Le Moteur va être coupé. Merci de vérifier la tension AC. (Trop élevée.) Merci de vérifier la valeur de réglage du paramètre【130.OVD】de la carte principale. (Utiliser le réglage de l'usine par défaut) Remarque : 1. N'ajustez pas ce paramètre sauf si absolument nécessaire. Un mauvais réglage peut s'avérer problématique. 2. Si le réglage est erroné et 【ER0. 4】 s'affiche, la seule solution est de relancer. * En relançant, merci de vérifier le code machine qui doit correspondre à la tête de la machine utilisée à ce moment-là.</p>
ER0. 5	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sous tension, le capteur de courant a détecté un voltage insuffisant. 2. Connexion au mauvais voltage, insuffisant. 3. Le réglage du Paramètre 【131. LVD】 n'est pas correct, trop faible. 	<p>Le Moteur va être coupé. Merci de vérifier la tension AC. (Trop basse.) Merci de vérifier la valeur de réglage du paramètre【131. LVD】de la carte principale. (Utiliser le réglage de l'usine par défaut)</p>
ER0. 7	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvaise connexion au niveau du connecteur du moteur. 2. Erreur de signal synchroniseur (capteur). 3. Le synchroniseur est de type position unique, et le paramètre est incorrect. 4. Machine verrouillée ou objet coincé dans la poulie du moteur. 5. Le matériel à coudre est trop épais. 6. Le circuit du module de tension est défectueux. 	<p>Le Moteur va être coupé. Merci de vérifier le moteur ou la connexion des connecteurs du moteur. Merci de vérifier le Synchroniseur (capteur) et son signal. Merci de vérifier le réglage du paramètre 【177. SIN】. (entrer 「OFF」 pour le synchroniseur type 2 positions. Merci de vérifier la tête de la machine pour voir s'il y a des objets coincés dans la poulie du moteur, ou tourner fermement. Merci de vérifier les circuits du module de tension.</p>
ER0. 8	La boîte d'opération connectée à l'interface CPU a eu une erreur de communication.	<p>Le Moteur va être coupé. Merci de vérifier la boîte d'opération et sa connexion.</p>

Code d'Erreur	Cause du Problème	Statut et Mesure
ER0. 9	<ol style="list-style-type: none"> 1. Court-circuit de la solénoïde de la machine. 2. Le transistor de tension de la carte principale est défectueux. 	<p>Le moteur peut encore tourner, mais tous les signaux de rendement et la fonction de modèle de couture de la boîte d'Opération seront invalides.</p> <p>Merci de vérifier les solénoïdes de la machine, si une valeur de résistance est inférieure à 2 Ω.</p> <p>Merci de vérifier tous les transistors de tension, qui sont liés aux solénoïdes de la machine.</p>
ER0. 11	<ol style="list-style-type: none"> 1. Si le paramètre 【121.ANU】 est réglé sur ON, mais l'aiguille automatique fonctionne incorrectement sous tension. 	<p>Le moteur peut encore tourner, mais il lance automatiquement le mode embrayage. Toutes les fonctions de modèle de couture à point constant et de nettoyage des finitions seront invalides.</p> <p>Vérifier le signal de la position haute du Synchroniseur.</p> <p>Vérifier le circuit du Synchroniseur de la carte principale.</p>
ER0. 14	Utilisation du signal PSU sans matériel à coudre quand 【106. PSN】 = OFF	<p>Arrêt du moteur.</p> <p>Merci de vérifier la circuit du capteur 「PSU」 et son signal.</p>
ER0. 15	Utilisation du signal PSD sans matériel à coudre quand 【106. PSN】 = OFF	<p>Arrêt du moteur.</p> <p>Merci de vérifier la circuit du capteur 「PSD」 et son signal.</p>
ER0. 51	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le Moteur surcharge pour plus de 20 secondes pendant une couture. 2. La bobine du Moteur est défectueuse. 3. La tête de la Machine est trop brute pour tourner sans à-coup. 	<p>Arrêt du moteur.</p> <p>Merci de vérifier si la tête de la machine est trop lourde pour coudre.</p> <p>Merci de vérifier si le matériel à coudre est trop épais pour coudre.</p> <p>Merci de vérifier les bobines du moteur sont défectueuses.</p> <p>Merci de vérifier la tête de la machine est trop brute pour tourner sans à-coup.</p>
	<p>L'icône de rotation du Moteur affiché est arrêté et ne bouge plus:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Le commutateur de sécurité est soit défectueux soit la connexion est mauvaise. 2. Le réglage du paramètre 【075. SFM】 ne correspond pas au modèle de la tête de la machine. 	<p>Arrêt du moteur..</p> <p>Merci de vérifier le commutateur de sécurité.</p> <p>Merci de vérifier le réglage du paramètre 【075. SFM】 , s'assurer qu'il correspond bien au commutateur de la tête de la machine.</p>

Alphabet Numérique	Alphabet Anglais	Cause du Problème	Statut et Mesure
P o 8 o f f	POWER OFF	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tension AC coupée ou mauvaise connexion. 2. La carte principale OI 1 détecte une faute de circuit. 	<p>Le Moteur s'arrête</p> <p>Merci de vérifier la tension AC et la connexion.</p> <p>Merci de vérifier le circuit de la carte principale OI .</p>
E n s t o p	EM STOP	<ol style="list-style-type: none"> 1. Un signal d'arrêt d'urgence est activé quand le Paramètre 【149. IND】 = ES. 	<p>Le Moteur s'arrête brusquement.</p> <p>Merci de vérifier la condition du signal 「IND」 .</p> <p>Seul le redémarrage peut fonctionner normalement (it).</p>

(2). Instruction de remplacement des fusibles

Modèle de fusible et position : Quand un fusible saute, trouver et réparer la cause avant de le remplacer par un nouveau.



(3). Autres

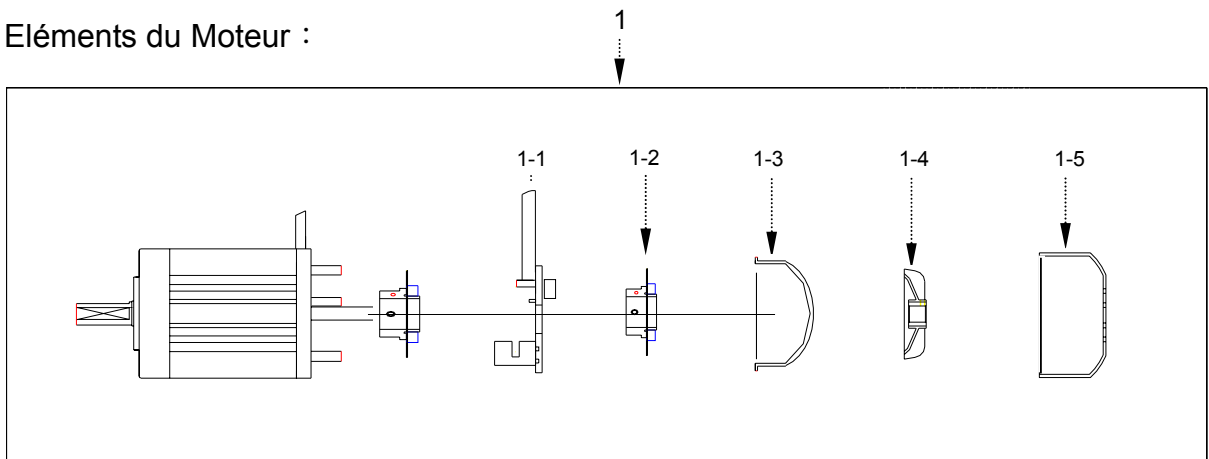


Attention : Couper l'alimentation électrique et attendre 10 mn avant d'ouvrir le boîtier électronique

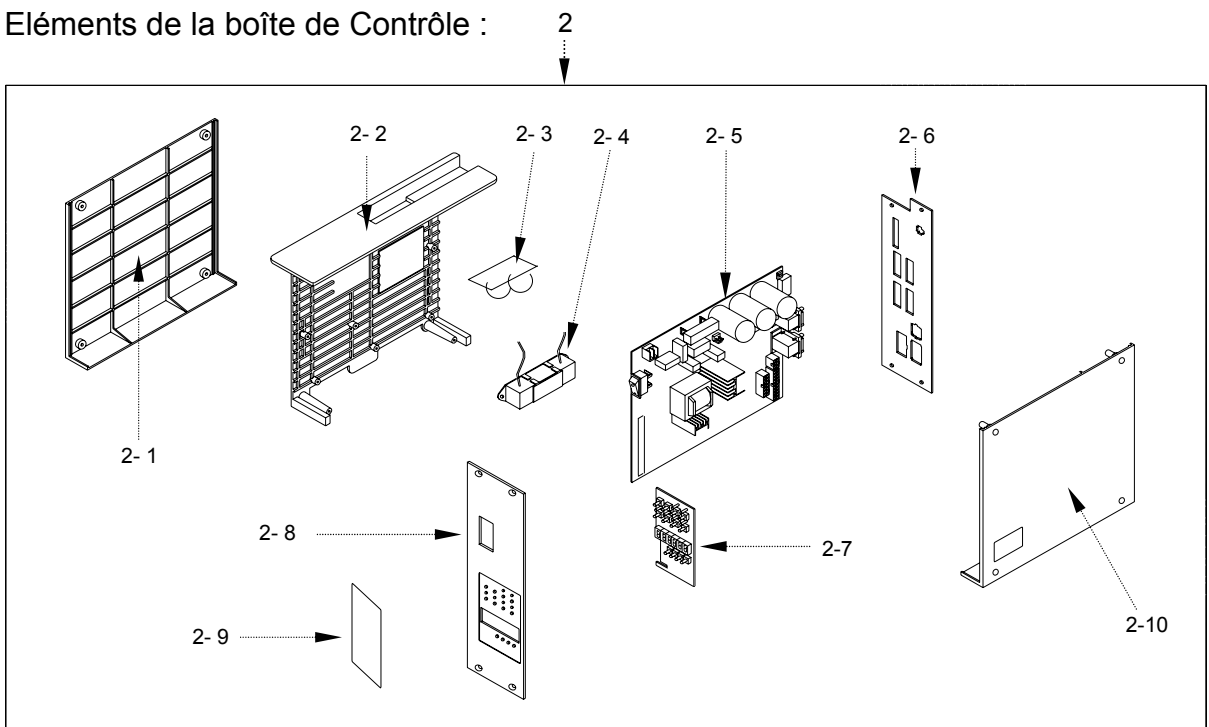
1. Pendant que la machine tourne si le synchronisateur est défectueux ou que la courroie casse. Le moteur tourne quelques points et s'arrête avec affichage **【ERO.7】** . Couper l'alimentation électrique, solutionner le problème et remettre l'alimentation électrique.
2. Si d'autres problèmes surviennent, en dehors des fusibles, ne pas essayer de changer des pièces de la boîte de contrôle. Demander assistance à votre fournisseur ou à un technicien formé à ce travail.

(4). Liste de composants : HVP-70-4-ED pour DÚRKOPP ADLER -271 seulement

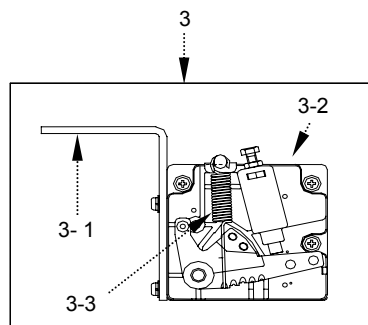
Eléments du Moteur :



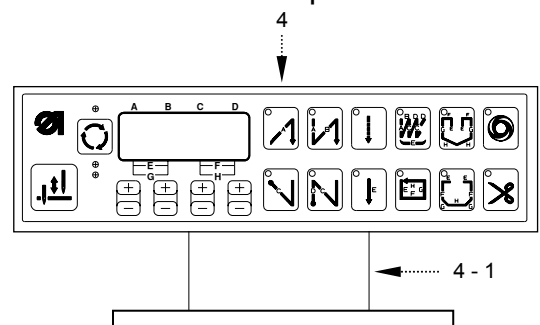
Eléments de la boîte de Contrôle :



Unité de Contrôle de la Vitesse :



Boîte d'Opération :

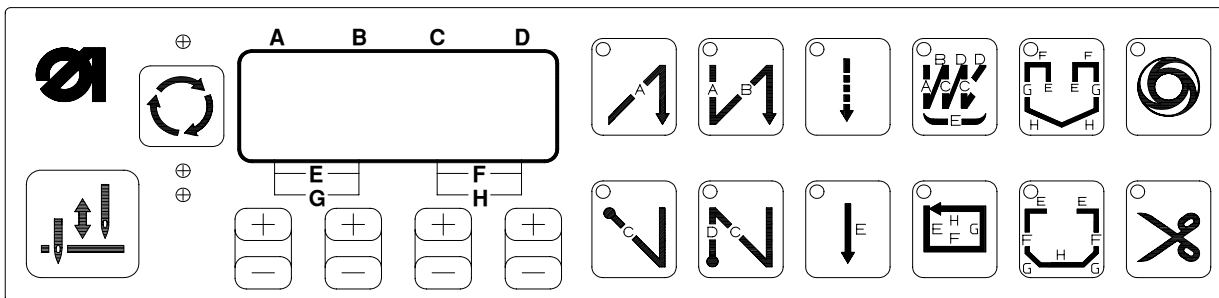


Liste de Composants principale de HVP-70-4-ED :

ARTICLE	CODE DE L'ELEMENT	NOM DE L'ELEMENT	SPEC.	
1	1	2VP3432209AX7	Ane de Moteur. (CE)	Ke : 28 500W (VP-50AB104-CE)
	1-1	2VPPBE010070	Encodeur de Moteur	(câbles inclus)
	1-2	2VPMPS01004	Index Base Assemblage	INDEX Ouvert 5°
	1-3	315SMV070	Couvercle de Protection de l'Encodeur	Pour le modèle de 69 mm set
	1-4	315FA1070	Ventilateur	§ 12
	1-5	315ECV040	Couvercle	Pour le modèle de 69 mm
2	2	2VP70400ED205	Boîte de Contrôle HVP-70	1 § 200-240 V (15A)
	2-1	315MPB270	Couvercle Gauche	(Pas de vis inclus)
		331SP1130	Vis Ronde pour le Couvercle Gauche	M4 * 8
	2-2	2VPPMPB205	Etui Aluminium	
	2-3	2VPPCB240	Carte d'Alimentation de l'EMI	Pour CE
	2-4	2VP70304201	Résistance de Ciment	220Ω / 30 W
	2-5	2VP70302004	Principale Carte du P.C.	Pour HVP-70-4-ED (1 § 15 A)
	2-6	2VP70408ED001	Panel Arrière	HVP- 4- ED
	2-7	2VPPCB181	Carte P.C. LED	7 mm tack sw
	2-8	315MPB290	Panel d'Opération Avant	Pour 1 §
	2-9	341V50103	Autocollant des Touches de Fonction	Pour HVP-70
	2- 10	315MPB280	Couvercle Droit	Côté droit
	331SP1860	Vis Ronde pour Couvercle Droit	M4 * 0.7 * 25	
3	3	2VP70306002	Unité de Contrôle de la Vitesse	2 types de position incluant l'échelle
	3- 1	313MPC060	Echelle de l'Unité de Contrôle de la Vitesse	
	3- 2	2VPPCB201	Carte de l'Unité de Contrôle de la Vitesse	(Câbles inclus)
	3- 3	33BMPC070	Bobine Ressort de Tension	
4	4	2VPOPBC30007	Boîte d'Opération (Durkopp seulement)	Pour la machine Dürkopp seulement
		2VPOPBC30001	Boîte d'Opération (C-300)	Longueur : 1.0 M
	4 - 1	2VPOPBT0J	Echelle de la Boîte d'Opération	Pour la machine DÜRKOPP ADLER -271
AUTRE	F1	32PFSR220	Fusible Micro	2.5 A / 250V (MBF 2.50)
	F2	32PFSR200	Fusible de Canule	0.6 A / 250V
	F3	32PFSR150	Fusible de Canule	15A / 250V
	F4	32PFSR150	Fusible de Canule	15 A / 250V









10. Tableau de commande :

(1). Dessin du tableau de commande



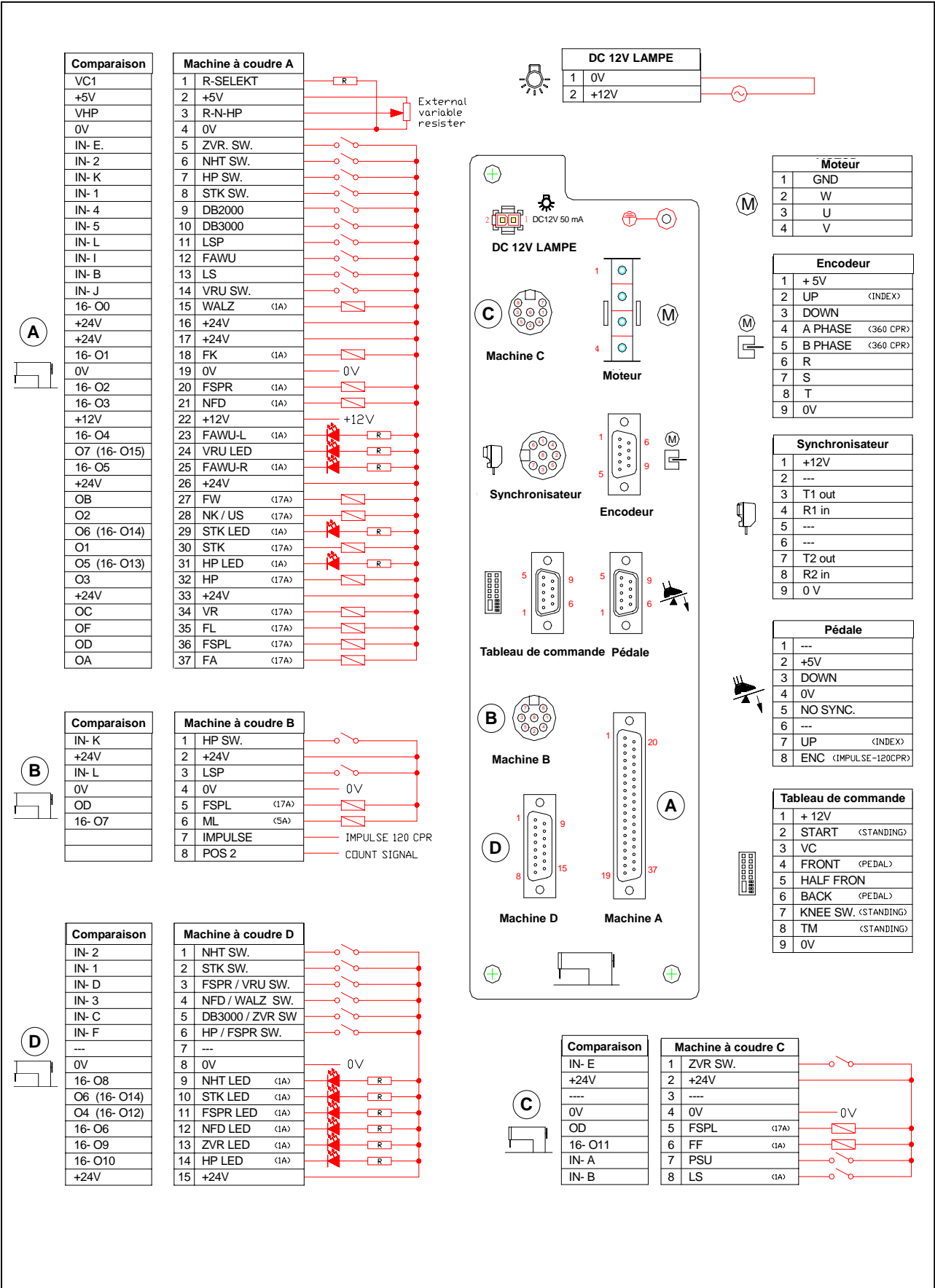
(2). Fonction des touches

FONCTION	TOUCHE	EFFET SUR LA MACHINE A COUDRE
Sélection des arrêts de début		Arrêt simple au départ de la couture
		Arrêts double au départ de la couture
Sélection des arrêts de fin de couture		Arrêt simple à la fin de la couture
		Arrêts double à la fin de la couture
Couture libre		1). Avec la pédale enfoncée, la machine commence à coudre. Pédale en position neutre la machine s'arrête immédiatement. 2). Pédale vers l'arrière, commande du coupe fil
Couture d'arrêts		Lorsque la pédale est appuyées ver le bas, toutes les section de coutures d'arrêts, A, B, C, D sont répétés un nombre de fois E, et le coupe fil termine le cycle automatiquement. Note : quand la couture d'arrêts commence, elle ne s'arrête pas jusqu'à la fin du cycle, sauf si la pédale est appuyée vers l'arrière pour annuler l'action.
Couture avec nombre de points constants	 ou ou ou 	1).Lorsque la pédale est appuyée, les sections de coutures automatiques E, F, G ou H sont réalisés section par section. 2).Si la pédale revient en position neutre dans chacune des sections, la machine s'arrête immédiatement. Lorsque la pédale est à nouveau appuyée, la machine exécute les points restants de chaque section E, F G ou H. 3).Si le paramètre [01.ACD] est sur ON, la machine ne s'arrête pas et réalise automatiquement un coupe fil à la fin de la dernière section E, F G ou H.

<p>Réglage du nombre de points</p>		<p>A, B, C, D -- Réglage points de 0 ~ F (Note) E, F, G, H -- Réglage points de 0 ~ 99</p> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;">  <div style="margin-left: 10px;"> <table border="1" style="border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td></tr> <tr><td>4</td><td>4</td><td>4</td><td>4</td></tr> <tr><td colspan="2">E</td><td colspan="2">F</td></tr> <tr><td colspan="2">G</td><td colspan="2">H</td></tr> </table> </div> <div style="margin-left: 20px;">----A=B=C=D=4 points</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;">  <div style="margin-left: 10px;"> <table border="1" style="border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td></tr> <tr><td>1</td><td>0</td><td>1</td><td>0</td></tr> <tr><td colspan="2">E</td><td colspan="2">F</td></tr> <tr><td colspan="2">G</td><td colspan="2">H</td></tr> </table> </div> <div style="margin-left: 20px;">---- E = F = 10 points</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 10px;"> <table border="1" style="border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td></tr> <tr><td>1</td><td>5</td><td>1</td><td>5</td></tr> <tr><td colspan="2">E</td><td colspan="2">F</td></tr> <tr><td colspan="2">G</td><td colspan="2">H</td></tr> </table> </div> <div style="margin-left: 20px;">---- G = H = 15 points</div> </div> <p style="margin-top: 10px;">Touche  pore sélectionner : Haut A, B, C, D Milieu E, F Bas G, H</p>	A	B	C	D	4	4	4	4	E		F		G		H		A	B	C	D	1	0	1	0	E		F		G		H		A	B	C	D	1	5	1	5	E		F		G		H	
A	B	C	D																																															
4	4	4	4																																															
E		F																																																
G		H																																																
A	B	C	D																																															
1	0	1	0																																															
E		F																																																
G		H																																																
A	B	C	D																																															
1	5	1	5																																															
E		F																																																
G		H																																																
<p>Aiguille haute /Correction de point</p>		<ol style="list-style-type: none"> 1). En couture libre: Un appui sur cette touche agit comme correction de point. (demi point en avant) 2). En couture constante : (En couture d'arrêt positionne l'aiguille en haut) <ol style="list-style-type: none"> a. En cas d'arrêt intermédiaire dans une section, un appui de cette touche positionne l'aiguille en haut b. En cas d'arrêt à la fin d'une section, un appui sur cette touche ajoute un point en avant. 																																																
<p>Couture automatique avec commande par impulsion</p>		<ol style="list-style-type: none"> 1). A la couture sans obstruction et de barre cluant : L'appui sur ce touche alarme mais ne fonctionne pas, et aussi LED ne s'allume pas. 2). A la couture de point constant : <ol style="list-style-type: none"> a. Marchez sur la pédale, Les sections de E, F, G, H marche les nombres de point automatiquement b. Toe down the pedal again to finish the rest sections until it finish pattern. 																																																
<p>Sélection du coupe fil</p>		<p>Active ou désactive le cycle coupe fil</p>																																																

Note : Le réglage des points des sections A, B, C, D correspond à l'alphabet .
A=10, B=11, C=12, D=13, E=14, F=15 points

11. HVP - 70 - 4 - ED DESSIN DES CONNEXIONS



NOM	DIRECTIONS
ZVR	Mouvement arrière intermédiaire
NHT	Aiguille haut / bas
HP	Limitation de hauteur de la pédale
STK	Modifier la longueur de point
DB2000	Limite de vitesse 2000 rpm
DB3000	Limite de vitesse 3000 rpm
LSP	Blocage du cours de la machine
FK	Bride de fil
LS	Légère barrière
VRU	Suppression de l'adhérence arrière / rappel
WALZ	Alimentation du rouleau
FA	Réglage du fil
FSPL	Distension du fil
FL	Pédale du pied à coudre

NOM	DIRECTIONS
R-SELEKT	Sélection de la résistance de la machine
R-N-HP	Régler le potentiomètre de point pour limiter la vitesse en fonction de la hauteur de la pédale
NFD	Pression du pied à coudre
FSPR	Réduction de la tension du fil
FAWU-L	Moniteur du fil en bas à gauche
FAWU-R	Moniteur du fil en bas à droite
NK / US	Refroidissement de l'aiguille / option
ML	Fonctionnement du moteur
FW	Essuyage du fil
VR	Adhérence arrière
POS2	Position 2
FF	Bascule

HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
POWER .. ON	1	H	Vitesse de couture maximale	50 - 9999 spm	4800	900	1700	3500	6600	Ajustement de la vitesse maximale
	2	PSL	Ajustements de la vitesse de courbe	1 - 100%	85	45	55	85	85	La vitesse augmente avec la valeur
	3	CNR	Sélection du compteur de ratio	1 - 100	1	1	1	1	1	Régler le multiple à la valeur de [042. CUD] Connexion : [042. CUD] , [159. O4] , [097. TK3]
	4	N	Démarrer la vitesse du filage arrière	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Commencer à ajuster la vitesse de filage arrière
	5	V	Arrêter la vitesse de filage arrière	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Terminer à ajuster la vitesse de filage arrière
	6	B	Vitesse de filage arrière	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Ajustement de la vitesse de filage arrière
	7	S	Vitesse de démarrage lente	50 - 2000 spm	800	250	400	400	800	Lent démarrage des ajustements de vitesse
	8	SLS	Nombre de points pour le démarrage lent	0 - 99 points	2	2	2	2	2	Lent démarrage des réglages de point
	9	A	Vitesse automatique de couture en points constants	50 - 8000 spm	4800	900	1700	3500	6600	Seulement valide en mode automatique de couture ou signal "d'un trait" (SH) actif / modèle automatique
	10	ACD	Couture automatique Fin de filage arrière	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Seulement à la dernière couture du modèle ON : Valide. OFF : Invalide.
	11	RVM	Sélection du mode de filage arrière	J/B	J	J	J	J	J	J = mode JUK, B = mode BROTHER. J : Actif lorsque le moteur s'arrête ou fonctionne. B : Actif seulement quand le moteur fonctionne.
	12	SMS	Sélection du mode de démarrage du filage arrière	A/M/SU/SD	A	A	A	A	A	Commencer la sélection du mode filage arrière. A : Coudre "d'un trait" M : Contrôle pédale et le moteur peut s'arrêter en milieu de couture. SU : Couture "d'un seul trait" mais le moteur s'arrête en position haute par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage. SD : Couture "d'un seul trait" mais le moteur s'arrête en position basse par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage.
	13	TYS	Sélection du mode de fin du démarrage du filage arrière	CON/STP/TRM	CON	CON	CON	CON	CON	A la fin de du démarrage de la sélection du mode filage arrière. CON : A la fin du filage arrière, la machine continue à coudre si la pédale est pressée ou le signal START est actif (opération debout) STP : A la fin du démarrage du filage arrière, la machine s'arrête et doit être relancée par la pédale. TRM : Opérer le cycle de réglage une fois que le démarrage de filage arrière est terminé. (Mini filage arrière)
	14	SBT	Démarrer la sélection du filage arrière	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Valide seulement quand le tableau de commande est déconnecté. ON : Opère OFF : N'opère pas
	15	SBA	Arrangement des points A en Démarrage filage arrière	0 - 15 points	3	3	3	3	3	Démarrage du réglage de points arrière, [014. SBT] = ON valide
	16	SBB	Arrangement des points B en Démarrage filage arrière		3	3	3	3	3	
	17	SBN	Réglage des tours en Démarrage filage arrière	0 - 4 fois	2	2	2	2	2	Régler les temps de scellage au démarrage filage arrière, [014. SBT] = ON valide
	18	BT1	Equilibre des points en Démarrage filage arrière 1	0 - F	3	4	4	4	3	BT1=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage inversé; 9-F : Augmente les points en scellage avancé
	19	BT2	Equilibre des points en Démarrage filage arrière 2		7	3	3	3	7	
	20	SME	Sélection du mode pour terminer le filage arrière	A/SU/SD	A	A	A	A	A	Terminer la sélection du mode filage arrière. A : Couture "d'un seul trait". SU : Couture "d'un seul trait" mais la machine s'arrête en position haute par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage. SD : Couture "d'un seul trait" mais la machine s'arrête en position basse par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage.
	21	EBT	Fin de la sélection du filage arrière	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Valide seulement quand le tableau de commande est déconnecté. ON : Opère OFF : N'opère pas
	22	EBC	Réglage des points C en Fin de filage arrière	0 - 15 points	3	3	3	3	3	Démarrage du réglage de points arrières, [021. EBT] = ON valide
	23	EBD	Réglage des points D en Fin de démarrage arrière		3	3	3	3	3	
	24	EBN	Réglages des courbes en Fin de filage arrière	0 - 4 fois	2	2	2	2	2	Régler les temps de scellage au démarrage filage arrière, [021. EBT] = ON valide
	25	BT3	Equilibre des points en Fin de filage arrière 3	0 - F	7	2	2	2	7	BT3=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage inversé; 9-F : Augmente les points en scellage avancé
	26	BT4	Equilibre des points en Fin de filage arrière 4		1	1	1	1	1	
	27	CT	Arranger une interruption en Fin de chaque section à la fin du filage arrière.	0 - 990 ms	50	270	150	100	50	[012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] = SU,SD réglage valide. Synchroniseur d'arrêt en coin, valide seulement au réglage [012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] SU/SD.
	28	SB5	15 points plus Start/End filage arrière	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	15 points supplémentaires sont ajoutés au démarrage et à l'arrêt de la sélection de la fonction de points en filage arrière. ON : valide. OFF : Invalide.
	29	SB9	0-99 points plus Start/End filage arrière	0 - 99 points	0	0	0	0	0	Des points de réglage supplémentaire sont ajoutés au début et à la fin des points de filage arrière.

HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
POWER .. ON	30	BCC	Ajout d'1 point au segment C en Fin de filage arrière	ON/OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	Ajout d'1 point au segment C à l'arrêt de la sélection de la fonction de filage arrière. ON : Valide. OFF : Invalide.
	31	SMB	Sélection du mode pour le filage arrière	A/M/SU/SD	A	A	A	A	A	Sélection du mode de réglage arrière. A : Couture "d'un seul trait". M : Contrôle pédale et le moteur peut s'arrêter en milieu de couture. SU : Couture "d'un seul trait" mais la machine s'arrête en position haute par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage. SD : Couture "d'un seul trait" mais la machine s'arrête en position basse par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage.
	32	BAR	Sélection du filage arrière	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Valide seulement quand le tableau de commande est déconnecté. ON : Opère OFF : N'opère pas.
	33	BRC	Réglage des points en filage arrière	0 - 99 points	4	4	4	4	4	Un réglage pour tous les scellages, [032. BAR] = ON valide.
	34	BRN	Réglage des courbes en filage arrière	0 - 15 fois	4	4	4	4	4	Un réglage pour les temps de scellage du filage arrière, [032. BAR] = ON valide.
	35	BT5	Equilibre des points pour le filage arrière 5	0 - F	3	4	4	4	3	BT5=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage inversé; 9-F : Augmente les points en scellage avancé
	36	BT6	Equilibre des points pour le filage arrière 6		7	3	3	3	7	BT6=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage avancé; 9-F : Augmente les points en scellage inversé
	37	SMP	Sélection du mode pour le couture en points constants	A/M	M	M	M	M	M	Sélection du mode de couture en point constant. A : Couture "d'un seul trait". M : Contrôle pédale et le moteur peut s'arrêter en milieu de couture.
	38	PM	Sélection de la couture en point constant	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Valide seulement quand le tableau de commande est déconnecté. ON : Opère OFF : N'opère pas.
	39	PS	Réglage des points pour la section 1~4 de la couture en points constants	0 - 250 points	15	15	15	15	15	Réglage des points de scellage P1-P4. [038. PM] = ON valide.
			Réglage des points pour la section 5~F de la couture en points constants		0	0	0	0	0	Réglage des points de scellage P5-PF. [038. PM] = ON valide.
	40	WON	Sélection de la fonction de bride de fil / essuyeur	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Sélection de la fonction nettoyeur / bride de fil. ON : Opère OFF : N'opère pas.
	41	TM	Sélection de la fonction d'ornement	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Sélection de la fonction de réglage. ON : Mettre en ligne. OFF : Mettre hors ligne.
	42	CUD	Sélection du mode de comptage (Pour le fil de bobine ou les Pièces à coudre)	NOP/U/D/US/DS/UT/DT/UTS/DTS	NOP	NOP	NOP	NOP	NOP	Sélection du mode fonction comptage. NOP : The comptage est invalide. U : Compter vers le haut par points. Lorsque le comptage est terminé, le compteur sera remis à zéro. U : Compter vers le bas par points. Lorsque le comptage est terminé, le compteur sera remis à zéro. US : Compter vers le haut par points. Lorsque le comptage est terminé, le moteur s'arrête et le compteur doit être remis à zéro par le commutateur externe S4 [152.INI] =CRS ou la touche A sur le tableau de bord avant. DS : Compter vers le bas par points. Lorsque le comptage est terminé, le moteur s'arrête et le compteur doit être remis à zéro par le commutateur externe S4 [152.INI] =CRS ou la touche A sur le tableau de bord avant. UT : Comptage vers le haut par réglage. Lorsque le comptage est terminé, le compteur sera remis à zéro DT : Comptage vers le bas par réglage. Lorsque le comptage est terminé, le compteur sera remis à zéro UTS : Comptage vers le haut par réglage. Lorsque le comptage est terminé, le moteur s'arrête et le compteur doit être remis à zéro par le commutateur externe S4 [152.INI] =CRS ou la touche A sur le tableau de bord avant. DTS : Comptage vers le bas par réglage. Lorsque le comptage est terminé, le moteur s'arrête et le compteur doit être remis à zéro par le commutateur externe S4 [152.INI] =CRS ou la touche A sur le tableau de bord avant.
	43	UD	Réglage de la quantité de comptage	1 - 9999	99	99	99	99	99	Réglage du compte. (Remarque : The nombre réel = la valeur de [003. CNR] X [043. UD] , lorsque [042. CUD] =U,D,US,UD valide seulement.)
	44	PN	Affichage du compteur	0-9999	0	0	0	0	0	Afficher le comptage en cours de [043. UD]
45	SP	Affichage de la vitesse de couture	0 - 8000 spm	0	0	0	0	0	Montre la vitesse de couture en cours.	
46	DIR	Direction de la rotation du moteur	CW/CCW	CW	CW	CW	CW	CW	Ajustements de la direction de la rotation du moteur. (Vue depuis le côté de l'axe du moteur) / Connexion : [119. DD] CCW : compter dans les sens opposé aux aiguilles d'une montre. CW : compter dans les sens des aiguilles d'une montre.	

HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
	47	MAC	Code Machine	0-92	73	85	86	83	92	Changement de code machine.
P	48	N12	Sélection du mode de positionnement (ON=UP SEULEMENT, OFF=UP/DOWN) .	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Sélection du mode de positionnement. ON : Une position UP seulement. OFF : Deux positions Up / DOWN.
	49	SPD	Dimension de la poulie de la Machine	1 - 250 mm	75	75	75	75	75	Régler la poulie de la machine lorsque [051. PL] = ON valide
+	50	MPD	Dimension de la poulie du Moteur.	1 - 250 mm	75	75	75	75	75	Régler la taille de la poulie du moteur lorsque [051. PL] = ON valide
	51	PL	Ajustement du mode de ratio de la poulie du moteur	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Sélection du mode de réglage du ratio poulie. ON : Réglage manuel des tailles de poulie par [049. SPD] , [050. MPD] . OFF : Réglage automatique des tailles de poulie par le CPU.
O	52	BT	Temps de freinage du moteur	150 - 500 ms	200	200	200	200	200	Temps de freinage du moteur. Remarque : Seulement valide lorsque [054. BK] réglé sur ON.
	53	POL	Démarrage lent au 1er cycle de mise sous tension ON	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Démarrage lent lors du 1er cycle de sélection de la fonction de mise sous tension ON. ON : Mettre en ligne et la vitesse est réglée par [007. S] . OFF : Mettre hors ligne.
W	54	BK	Frein moteur en arrêt normal	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Le moteur s'arrête avec la fonction frein. ON : Mettre en ligne. OFF : Mettre hors ligne.
	55	SRM	Le moteur retourne en sélection de début démarrage	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Valide seulement lorsque l'aiguille s'arrête en position haute. ON : Mettre en ligne. Lorsque l'aiguille est arrêtée en position haute, la 1ère couture sera opérée en angle inversé qui est réglé par [056.SRA] . OFF : Mettre hors ligne. Exception : Si [147. INA] = BCR, un commutateur externe peut être utilisé comme une sélection de ON / OFF de cette fonction.
E	56	SRA	Régler les angles de [055. SRM]	1 - 360 degrés	60	60	60	60	60	Valide seulement lorsque [055. SRM] = ON.
	57	TRU	Le moteur s'arrête en angle inversé après réglage	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	ON : Mettre en ligne. OFF : Mettre hors ligne.
R	58	TR8	Régler les angles de [057. TRU]	1 - 360 degrés	14	28	20	63	14	Valide seulement [057. TRU] = ON
	59	M	Vitesse moyenne	low - 8000 spm	800	800	800	800	800	Ajustement de vitesse moyenne
...	60	L	Vitesse basse	50 - 500 spm	180	100	150	150	180	Ajustement de vitesse lente
	61	T	Vitesse de réglage de fil	50 - 500 spm	180	100	150	150	180	Ajustement de vitesse de réglage de fil
ON	62	HPM	Mode pour levée de pied changement de vitesse de l'alimentation de la machine en combinaison spéciale.	ALT/MON	MON	MON	ALT	ALT	MON	Seulement pour les machines qui ont la fonction HP. Mode [ALT] : Presser pour que le coup de levée change à chaque fois que le commutateur HP est pressé. [MON] mode : Presser pour que le coup de levée soit maintenu par la pression maintenue du commutateur HP.
	63	FTP	Sélection du type de solénoïde de levée de pied	M/A	M	M	M	M	M	M : Type magnétique. A : Type air.
	64	FO	Réglage temps plein pour la solénoïde de levée de pied	0 - 990 ms	180	350	350	350	180	Remarque : Lorsque réglé en type A, les réglages [064. FO] et [065. FC] seront invalides. Valide seulement lorsque [063. FTP] est réglé en mode " M " . Pour l'ajustement de la torsion générant la solénoïde.
	65	FC	Pressur du rendement de levée de pied hachage du temps d'utilisation	10 - 90 %	40	40	40	40	40	Seulement valide lorsque [063. FTP] est réglé sur le mode " M " . Pour l'ajustement de la tension de changement de la solénoïde. Remarque : Un mauvais ajustement rendra impossible la levée ou la sur-chauffe de la solénoïde.
	66	FD	Réglage du temps de décalage après la levée du pied	0 - 990 ms	80	80	120	80	80	Si le levreur de pied est installé, régler sur 100 ms min. pour s'assurer que le presseur de pied descend en premier.
	67	FPM	Protection pour la solénoïde de levée de pied.	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Sélection de la protection de la solénoïde. ON : Le délai d'activation de la solénoïde de levée du pied sera contrôlé par [068. FP] . OFF : La solénoïde de levée du pied sera toujours active sauf si la pédale est repliée.
	68	FP	Réglage de la limite de temps de travail pour le pousoir de pied	(0-9990) x 0.01s	3000	3000	3000	3000	3000	Réglage du délai d'activation de la solénoïde de levée du pied. Valide seulement lorsque [067. FPM] = ON.
	69	HD	Ajustement de la sensibilité pour la pédale de demi talon	0 - 990	100	100	100	100	100	Utiliser ce réglage en tant que temps de délai PF en pédale mi-talonnage. Si le levreur de pied est installé, entrer 100 ms min. 1. Si le temps entré est trop court, cela entrainera le démarrage de PF avant le réglage de la pédale à talon plein. 2. Si le temps entré est trop long, cela entrainera le démarrage trop lent ou retardé de PF de la pédale à mi talon.
	70	HHC	Annuler le presseur de levée de pied au niveau de la pédale de demi talon	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Pas de levée de pied à mi-talonnage. (mais le talonnage complet peut activer le levreur de pied) OFF : Opère la levée de pied à mi-talonnage. Remarque : Lorsque [134. KLK] = ON pour la machine de point de couplage, cette fonction peut être contrôlée par la touche A sur le tableau de bord de la boîte de contrôle.
	71	FL	Annuler la levée de pied à la pédale à talon complet	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Pas de levée de pied au niveau de la pédale de talonnage. OFF : Levée de pied au niveau de la pédale de talonnage.
	72	FHC	Annuler le réglage de la pédale à talon complet	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Pas de fonction à la pédale de talonnage. (la levée de pied et la fonction de besoin sont aussi invalides) OFF : Réglage possible au niveau de la pédale de talonnage.
	73	NTC	Réglage de fil activé à la pédale neutre	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Lorsque la pédale retourne en position initiale, le réglage fonctionne automatiquement. ON : Mettre en ligne. Seulement valide lorsque [072. FHC] = OFF OFF : Mettre hors ligne.

HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
POWER ON	74	FRV	Converture pour le rendement de signal de levée de pied	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Le signal de rendement de levée de pied est converti. ON : Le levreur de pied monte lors de la couture. OFF : Fonction invalide.
	75	SFM	Mode de protection de l'interrupteur de sécurité	NC/NO	NO	NO	NO	NO	NO	Protection du dispositif de réglage pour couvrir la machine à points. NC : Fermeture normale. Lorsque le signal est ouvert, le moteur s'arrête immédiatement et le symbole de rotation va s'arrêter. NO : Ouverture normale. Lorsque le signal est éteint, le moteur s'arrête immédiatement et le symbole de rotation va disparaître.
	76	TCL	Annuler le réglage de fil	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Avec l'entrée de signal déclenché TCL, le réglage talonnage suivant sera annulé en tant que talonnage plein de la pédale. ON : Valide. OFF : Invalide.
	77	ILC	Annuler la synchronisation de couplage au niveau de la pédale à talon plein	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Annulation de la synchronisation de couplage pour redémarrage rapide. Pour les machines sans dispositif de réglage seulement. ON : Valide. OFF : Invalide.
	78	TRM	Mode de fonctionnement du moteur en séquence de réglage	LK/RK/KA/KB/KC	KB	LK	LK	KB	KB	Mode de fonctionnement du moteur en sélection de séquence de réglage. LK : Pour les machines point noué, le réglage de l'aiguille se fait de bas en haut. RK : Pour machines point de chaîne. KA : Pour les machines point de couverture avec sous réglage seulement. KB : Pour les machines speciale couverture point avec réglage supérieur. KC : Valide seulement lorsque [079. LTM] =TK et [081. TS] >0, sinon la fonction est la même qu'en mode LK.
	79	LTM	Sélection du mode en séquence réglage. Pour le signal de rendement TM.	T1/T2/T3/T4/TK/TS/T7	TS	TS	TS	T2	TS	Référence: Tableau de synchronisation de HVP-70. T1 : En position basse [081. TS] retard au niveau des angles, en position haute [083. T2] pause retardée. T2 : En position basse [081. TS] retard au niveau des angles, [084. TE] non prise en compte des angles prolongée. T3 : En position basse [081. TS] retard au niveau des angles, [083. T2] pause prolongée. T4 : En position basse [082. T1] temps de retard, [083. T2] pause prolongée. TK : En position haute [082. T1] temps de retard, [083. T2] pause prolongée. TS : En position basse toujours branchée, en position haute [082. T1] temps de retard, [083. T2] pause prolongée. T7 : En position basse [081. TS] retard au niveau des angles, en position haute débranchée, et [082. T1] temps de retard, [083. T2] pause prolongée.
	80	LLM	Sélection de mode en séquence de distension. Pour le signal de rendement ML	L1/L2/L3/L4/LK/LS/L7	LS	LS	L1	L1	LS	Tableau de synchronisation comme référence de HVP-70. L1 : En position basse [085. LS] retard au niveau des angles, en position haute [087. L2] pause prolongée. L2 : En position basse [085. LS] retard au niveau des angles, [088. LE] non prise en compte des angles prolongée. L3 : En position basse [085. LS] retard au niveau des angles, [087. L2] pause prolongée. L4 : En position basse [086. L1] temps de retard, [087. L2] pause prolongée. LK : En position haute [086. L1] temps de retard, [087. L2] pause prolongée. LS : En position basse toujours branchée, en position haute [086. L1] retard de temps, [087. L2] pause prolongée. L7 : En position basse [085. LS] retard au niveau des angles, en position haute débranchée, [086. L1] temps de retard, [087. L2] pause prolongée.
	81	TS	Angles retardés avant le début du réglage	0 - 360 degrés	0	0	0	105	0	Valide pour [079. LTM] = T1/T2/T3/T7.
	82	T1	Synchronisation retardée avant le début du réglage	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Valide pour [079. LTM] = T4/TK/TS/T7.
	83	T2	Temps de réglage	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Valide pour [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7.
84	TE	Fixer les angles de réglage	0 - 360 degrés	0	0	0	161	0	Valide pour [079. LTM] = T2.	
85	LS	Angles retardés avant l'engagement de la distension	0 - 360 degrés	0	0	147	231	0	Valide pour [080. LLM] = L1/L2/L3/L7.	
86	L1	Synchronisation retardée avant l'engagement de la distension	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Valide pour [080. LLM] = L4/LK/LS/L7.	
87	L2	Synchronisation prolongée au-delà de l'arrêt haut pour la distension	0 - 1500 ms	50	50	50	50	50	Valide pour [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7.	
88	LE	Réglage des angles de distension	0 - 360 degrés	0	0	0	0	0	Valide pour [080. LLM] = L2 valide.	
89	D1	Synchronisation retardée avant le réglage engagé en arrêt bas	0 - 990 ms	0	30	30	0	0	Seulement valide pour [078. TRM] réglé en mode ' KB ' . Sortie du signal de l'assuyeur MW.	
90	D2	Réglage de la synchronisation du réglage en arrêt bas	0 - 2500 ms	0	90	90	0	0	Cf tableau de synchronisation KB.	
91	D3	Rappel de la synchronisation du réglage en arrêt bas	0 - 990 ms	0	120	120	0	0		
92	W1	Synchronisation retardée avant l'engagement de l'essuyeur	0 - 980 ms	0	0	0	0	0	Réglage du temps actif entre la mise en position haute de l'aiguille et l'activation de l'essuyeur.	
93	W2	Réglage du temps d'essuyage	0 - 9990 ms	100	100	100	100	100	Réglage de la synchronisation active de l'essuyeur	
94	WF	Synchronisation retardée avant l'engagement du levreur de pied	0 - 990 ms	50	50	30	30	50	Réglage du synchroniseur entre l'activation de l'essuyeur et l'activation du presseur de pied.	
95	CSF	Sélection de la fonction de point condensé	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Fonction de point condensé par le synchroniseur [027. CT] pour l'aiguille en position haute & l'arrêt moteur. ON : Démarrage. Remarque : [021. EBT] =ON, [022. EBC] =8, [023. EBD] =3 et [024. EBN] =2 et [027. CT] =100 doit être ajusté. OFF : Arrêt.	
96	RFC	Rendement filage arrière hachage du temps d'utilisation	10 - 100 %	40	40	40	40	40	Seulement valide lorsque [063. FTP] est réglé en mode ' M ' . Pour l'ajustement de la tension de changement de solénoïde. Remarque : Un ajustement erroné rendra impossible la levée ou surchauffe de la solénoïde.	
97	TK3	Coureur de ruban adhésif sur synchroniseur	0 - 2500 ms 0 - 250 points	10	10	10	10	10	Coureur de ruban adhésif sur réglage synchronisateur x10 = 100 ms. Lorsque [042.CUD] = US,DS la valeur correspond à la valeur de préaction de l'alarme du compteur de bobine.	

HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
P + P O W E R .. ON	98	MST	Compteur de maille par synchroniseur ou par compte de points	C/T	C	C	C	C	C	Sélection du mode de compteur de maille C : Compté par points. T : Par synchroniseur.
	99	SEN	Sélection de la fonction du capteur de bord	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Sélection de la fonction du capteur de bord. ON : Lancer. OFF : Arrêter.
	100	SRS	Vérification 1 du signal du capteur de bord	0 - 99 points	1	1	1	1	1	Seulement valide lorsque [099. SEN] réglé sur ON. Pour éviter toute interférence photo. Unité contrôlée par [098. MST]
	101	CMS	Vérification 2 du signal du capteur de bord	0 - 99 points	3	3	3	3	3	Seulement valide lorsque [099. SEN] réglé sur ON. Pour éviter toute interférence photo. Unité contrôlée par [098. MST]
	102	SE	Réglage des points du captage de bord à l'arrêt	1 - 999 points	6	6	6	6	6	Réglage par points s'arrêtera, quand le signal de bord est détecté. Seulement valide quand [099. SEN] réglé sur ON Quand le signal de bord est détecté. Le moteur opérera le cycle de réglage automatiquement. ON : Après la fin des points de [102. SE], le réglage s'opère. OFF : Après la fin des points de [102. SE], le réglage ne s'opère.
	103	SET	Mode de réglage à l'arrêt sensoriel	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Quand le signal [PSU] est détecté, coudre les points ensuite arrêter à la position UP. La vitesse de réglage est réglée par [009. A] .
	104	PSU	Points pour l'arrêt d'urgence haut	1 - 99 points	6	6	6	6	6	Quand le signal est détecté [PSD], coudre les points ensuite arrêter les points en position DOWN. La vitesse de réglage est réglée par [009. A] .
	105	PSD	Points pour l'arrêt d'urgence bas	1 - 99 points	6	6	6	6	6	Quand la pédale est branchée et le signal détecté, le moteur peut commencer à fonctionner. ON : Lancer. OFF : Arrêter.
	106	PSN	Fonction de redémarrage à l'arrêt d'urgence	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Lorsque le moteur fonctionne, pousser manuellement le commutateur arrière, solénoïde inversée engagée sur aiguille en position haute. ON : Valide. OFF : Invalide.
	107	S7U	Filage arrière manuel engagé en position aiguille haute	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Lorsque le moteur est en marche, pousser manuellement le commutateur arrière, solénoïde inversée engagée sur aiguille en position basse. ON : Valide. OFF : Invalide.
	108	S7D	Filage arrière manuel engagé en position aiguille basse	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Pendant la couture, le rendement inversé sera OFF avec l'aiguille en position UP ou DOWN. ON : En position F needle UP J . OFF : En position F needle DOWN J .
	109	ROF	Mode pour désengager le filage arrière	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Le réglage et la solénoïde activés simultanément. ON : Valide. OFF : Invalide.
	110	TB	Mode pour le filage arrière en cycle de réglage	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Mode de correction du commutateur de touche arrière. Remarque: [010. ACD] = OFF et [011. RVM] = B 1 : Faire une correction en pressant une seule fois le commutateur de touche arrière. 2 : Faire une correction en pressant deux fois le commutateur de touche arrière.
	111	COR	Mode de correction pour le commutateur de touche arrière	1/2	2	2	2	2	2	W : Fonction de nettoyeur régulière (actif 1 fois au retour en talonnage plein après la couture) O : Le nettoyeur opère à chaque retour en talonnage plein (illimité) A : Le nettoyeur opère seulement quand la pédale est maintenue en talonnage plein. Le nettoyeur n'opère plus quand la pédale retourne en position neutre. Remarque : Nettoyeur au temps contrôlé par le [093. W2] .
112	WMD	Fonction essuyeur associée à la pédale à talon plein	W/O/A	W	W	W	W	W	Ajuster l'aiguille en position d'arrêt basse.	
113	DEG	Angle d'arrêt de l'aiguille en position DOWN	5 - 180 degrés	12	12	12	12	12	Ajuster l'aiguille en position d'arrêt haute.	
114	UEG	Angle d'arrêt de l'aiguille en position UP	5 - 180 degrés	12	12	12	12	12	Tension en sélection de condition d'affichage. ON : Quand le commutateur de mise sous tension est branché, le tableau de bord garde la condition antérieure. OFF : Quand le commutateur de mise sous tension est branché, le tableau de bord affiche le mode normal.	
115	PMD	Condition d'affichage de la mise sous tension	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Valide seulement lorsque [078. TRM] = mode F RK J Le moteur inverse l'aiguille en position basse, et s'arrête au point mort le plus haut de l'aiguille.	
116	DRU	Angles inversés haut et bas à travers l'aiguille	1 - 360 degrés	180	180	180	180	180	Affichage historique de code d'erreur, un total de 10 événements peuvent être mémorisés.	
117	ER	Affichage du code d'erreur	10 SET/FIFO	-	-	-	-	-	ON : Sans le synchroniseur, le moteur fonctionne comme un moteur d'embrayage et s'arrête en position aléatoire. OFF : Avec synchroniseur .	
118	NOS	Conversion en sélection du moteur d'embrayage	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Commande directe. OFF : Commande par courroie.	
119	DD	Commande direct ou commande par courroie	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	FU : Opération régulière -- talonnage plein pour réglage et levée de pied. NU : Talonnage plein pour monter l'aiguille. NO : Fonction de levée de pied indisponible. NUF : Talonnage plein pour lever le pied et monter l'aiguille. EFF : Talonnage plein pour lever le pied et fonctionner à vitesse réduite.	
120	FHM	Sélection mode de talonnage plein après mise sous tension ou réglage	FU/NU/NO/NUF/ EFF	FU	FU	FU	FU	FU	ON : Aiguille automatiquement UP sous tension. OFF : Fonction invalide.	
121	ANU	L'aiguille monte lors de la mise sous tension	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Le réglage de vitesse maximum du moteur.	
122	HL	Limite supérieure ou vitesse maximale	50 - 9999 spm	5000	1000	2000	4000	7000		


HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
POWER ON	123	FASET	Rétablissement paramétrage usine						Restauration du réglage usine	
	124	PG	Téléchargement de programme de /enregistrer dans la boîte d'opération (C300) / ordinateur	NOP/LOAD/SAVE	NOP	NOP	NOP	NOP	NOP	Sélection du mode de programme. NOP : Pas de fonction LOAD : Télécharger le programme depuis le tableau d'opération C300. (Valide seulement lorsque [118. NOS] = OFF) SAVE : Enregistrer le programme sur le tableau d'opération C300. (Valide seulement quand [118. NOS] = OFF)
	125	USM	Fonction pour le commutateur d'aiguille vers le haut	A/B/C/D/E/F/G	B	B	B	B	B	Fonction de changement en position aiguille haute. (Connexion : [145. IN2] =U ou [221. INJ] =U ou le changement aiguille en position haute du tableau d'opération C300) A : Point de changement + avancement. B : Point de changement seulement. C : Monter l'aiguille seulement. D : Monter l'aiguille et presser le pied. E : Avancée d'un point seulement. F : Recul d'un point seulement. (Remarque: Valide seulement quand [010. ACD] = OFF, [011. RVM] = B) G : Fonctionnement arrière pour régler les points [133. CHS].
	126	USA	Sélection du mode pour [125. USM]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Toujours opérer. OFF : Opérer seulement à l'arrêt intermédiaire .
	127	MAV	Prise de voltage maximum	----	----	----	----	----	----	Affichage du voltage maximum.
	128	MIV	Prise de voltage minimum	----	----	----	----	----	----	Affichage du voltage minimum.
	129	PV	Affichage du voltage du courant	----	----	----	----	----	----	Affichage du voltage de tension.
	130	OVD	Réglage de sur-voltage	170V - 315V	305	305	305	305	305	Réglage de sur-voltage.
	131	LVD	Réglage de sous-voltage	70V - 160V	100	100	100	100	100	Réglage de sous-voltage.
	132	UPG	Enregistrement du programme utilisateur	0 - 4	0	0	0	0	0	Enregistrer le réglage des paramètres de l'utilisateur en bloc mémoire pour utilisation futur. Réglage de la procédure: 1.Presser la touche [S] + POWER ON affichage LCD [123. FA SET] 2.Presser la touche [P] 9 fois affichage LCD [132. UPG] 3.Presser la touche [S] affichage LCD [UPG. 0] 4.Presser la touche [D] pour sélectionner un nombre bloc de [UPG. 0] - [UPG. 4]. 5. Presser la touche [S] pou enregistrer le programme. Remarque: Pour rappeler le programme, aller au bloc mémoire en [UPG. 0] ~ [UPG. 4] , utiliser la touche [C] pour le rappeler et ensuite presser la touche [S] pour confirmer et enregistrer.
	133	CHS	Fonction et réglage de points pour le dispositif d'Angle-Point (Pegasus W582)	1 - 99 points	5	5	5	5	5	Valide seulement quand [047. MAC] = " 10 " (Pour le point d'angle W582) et [011. RVM] = " B " . Quand on étalonne la pédale à moitié, l'aiguille monte, ce qui presse la pédale vers le bas, cette fonction marche. La vitesse CHS est réglé par [004. N] . Talonnage arrière complet : Similaire à la sortie de fonction de la machine de point de changement.
	134	KLK	Sélection blocage de touches SBT/EBT	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Les touches A.B.C.D seront bloquées et assignées à des fonctions spécifiques comme suit: Touche [A] : annule la pression du pied après la mi-talonnage. Touche [B] : annule la fonction de réglage en talonnage arrière plein. Touche [C] : annule la fonction d'essuyage en talonnage arrière plein. Touche [D] : débute le réglage en points constants OFF : Débloqué.
	135	TOT	Auto-fonctionnement réglé à temps plein	1 - 168 Hrs	1	1	1	1	1	Réglage du montant du synchroniseur d'auto-fonctionnement (quand [138. UTD] = ON valide.)
	136	TM1	Auto-fonctionnement réglé en mode cyclique	(1-250) x 0.1S	20	20	20	20	20	le réglage du synchroniseur sur auto-fonctionnement.
	137	TM2	Auto-fonctionnement réglé hors mode cyclique	(1-250) x 0.1S	20	20	20	20	20	Le réglage du synchroniseur hors auto-fonctionnement.
	138	UTD	Sélection du test d'auto-fonctionnement	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : La fonction de test d'opération est lancée. ON : La fonction de test d'opération est bloquée.
139	CK	Valeur initiale de la sonde de courant	----	----	----	----	----	----	Affichage de la valeur initiale du capteur de courant.	
140	OSE	Réglage extérieur du paramètre [102. SE]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Réglage du paramètre [102. SE] de la boîte d'opération C-300. ON : Lancer. OFF : Bloquer.	
141	BC3	Ajout d'1 point au second segment C à la fin du double filage arrière	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Valide seulement quand le double fin d'adhérence arrière est opérée. ON : La mise sous tension fournit le paramètre [030. BCC] = ON . OFF : Bloquer.	
142	EFK	Fonction d'unité de pédale EFKA	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Voir le diagramme de connexion. ON : Lancer S0,S1,S2,S3 comme entrée du Déclencheur EB301/EB302 de EFKA. OFF : Hors tension.	
143	AT	Opération debout automatique (S0/S1 vitesse basse SW)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	L'opération de posture debout peut être réalisée. ON : Lancer. OFF : Bloquer.	

HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm	
 + P O W E R .. O N	144	IN1 Définition IN1=IO1/NOP/S4/CRL/STK/FSR (A/8 ou D/2)	IO1/NOP/S4/ CRL/STK/FSR	STK	STK	STK	STK	STK	Définir la fonction d'entrée de IN1. IO1 : Contrôle OT1 rendement de [157.O1] NOP : Pas de fonction. S4 : Le moteur fonctionne avec le réglage de vitesse [001. H]. CRL : Devrait être réglé [225. CER] = ON STK : L'entrée (D/2) du changement de la longueur du point peut activer la LED(D/10 ou A/29) et le rendement de solénoïde (A/30). Les paramètres associés : [227. SLU] , [228. STN] , [229. STL] , doivent être réglés sur [247. SLE]=ON Valide. FSR : Entrée (D/2) du changement de 2ème distension, peut activer la LED(D/11) et le rendement de solénoïde (A/20) . Paramètres associés : [218. STR] , [230. KFH] .
	145	IN2 Définition IN2=USR/U/NOP (A/6 ou D/1)	USR/U/NOP	U	U	U	U	U	Définir la fonction d'entrée de IN2. USR : Monter l'aiguille par l'angle de [058. TR8] quand le commutateur est pressé. U : Fonction d'aiguille haute de [125. USM] . NOP : Pas de fonction.
	146	IN3 Définition IN3=WL/HT/NOP/NFD/WAZ/FSR (D/4)	WL/HT/NOP/NFD/ WAZ/FSR	WAZ	WAZ	WAZ	WAZ	WAZ	Définir la fonction d'entrée de IN3. WL : Commutateur d'annulation du rendement du nettoyeur. HT : Signal de mi-orteil de la pédale. NOP : Pas de fonction. NFD : Entrée (D/4) du changement de réduction de la pression de pied, peut activer la LED (D/12) et sortie de solénoïde (A/21). Paramètres associés : [231. MFD] . WAZ : Entrée (D/4) de changement pour la fonction de rouleau, peut activer la LED (D/12) et sortie de solénoïde (A/15). Paramètres associés : [231. MFD] , [217. FLK] , [232. CTW] , [233. PLC] . FSR : Entrée (D/4) de changement de 2ème distension, peut activer la LED (D/11) et sortie de solénoïde (A/20). Paramètres associés : [218. STR] , [230. KFH] .
	147	INA Définition INA=BCR/PSU/NOP/SPL (C/7)	BCR/PSU/NOP/ SPL	PSU	PSU	PSU	PSU	PSU	Définir la fonction d'entrée de INA. BCR : Un commutateur d'entrée de signal pour sélectionner ON / OFF du démarrage du moteur en angle inversé. Valide seulement lorsque [125. USM] =OFF. PSU : Un commutateur d'entrée de signal pour arrêt d'urgence en position haute. PSD : Un commutateur d'entrée de signal pour arrêt d'urgence en position basse. SPL : Un commutateur d'entrée de signal pour une vitesse limitée par la vitesse basse de [060. L] .
	148	INC Définition INC=IO1/IO2/S0/SH/NOP/DB3/ZVR (D/5)	IO1/IO2/S0/SH/ NOP/DB3/ZVR	NOP	NOP	NOP	NOP	NOP	Définir la fonction d'entrée de INC. IO1 : Doit être sélectionné lorsque [196. BF] = ON . IO2 : Doit être sélectionné lorsque [194. A16] =ON ou [197. WDA] = ON . S0 : Un commutateur d'entrée de signal pour une vitesse limitée par la vitesse basse de [060. L] . SH : Un commutateur d'entrée de signal pour une vitesse limitée par [009. A] . NOP : Pas de fonction. DB3 : Entrée (D/5) de l'interrupteur pour une limitation de vitesse DB3000 [191. B3] , peut activer la LED (D/13). ZVR : Entrée (D/5) de l'interrupteur pour la fonction manuelle d'adhérence arrière, peut activer la LED (D/13) et le rendement de solénoïde (A/34) . Paramètre associé : [234. DBA] .
	149	IND Définition IND=TL/ES/NOP/FSR/VRU (D/3)	TL/ES/NOP/FSR/ VRU	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	Définir la fonction d'entrée de IND. TL : Un commutateur d'entrée de signal pour l'annulation de rendement de réglage. ES : Un commutateur d'entrée de signal pour arrêt d'urgence. NOP : Pas de fonction. FSR : Entrée (D/3) de changement de la 2ème distension, peut activer la LED(D/11) et le rendement de solénoïde (A/20) . Paramètres associés : [218. STR] , [230. KFH] . VRU : Entrée (D/3) de changement pour la suppression/rappel d'adhérence arrière, peut activer la LED (D/11)
	150	INE Définition INE=S7/IO1/IO2/CW/IO3 (A/5 ou C/1)	S7/IO1/IO2/CW/ IO3	S7	S7	S7	S7	S7	Définir la fonction de INE. S7 : Un commutateur d'entrée de signal pour couture inversée. IO1 : Doit être sélectionné lorsque [193. AC2] = ON ou [194. A16] = ON. IO2 : Un commutateur d'entrée de signal pour inverser un point lorsque le moteur s'arrête en couture inversée. REMARQUE : Le [010. ACD] =off et [011. RVM] =B doit être réglé. CW : Un commutateur d'entrée de signal pour changer la direction de rotation du moteur. IO3 : Un signal d'entrée pour avancer un point seulement moteur s'arrête et en couture inversée. REMARQUE : Le [010.ACD] =off et [011.RVM] =B doit être réglé.
	151	INF Définition INF=HP/F/FSR/NOP (D/6)	HP/F/FSR/NOP	F	F	F	F	F	Définir la fonction d'entrée de INF. HP : Un commutateur d'entrée de signal pour une haute levée du pied de marche. F : Un commutateur d'entrée de signal pour le changement de genou. FSR : Entrée (D/6) de changement de la 2ème distension, peut activer la LED(D/14) et le rendement de solénoïde (A/20) . Paramètres associés : [218. STR] , [230. KFH] . NOP : Pas de fonction.
	152	INI Définition INI=CRS/FAW (A/12)	CRS/FAW	CRS	CRS	CRS	CRS	CRS	Définir la fonction d'entrée de INI. CRS : Un commutateur d'entrée de signal pour le redémarrage du compteur. Remarque: Valide seulement quand [042. CUD] =U.D.US_DS_UT_DT_UTS.DTS . FAW : Un signal pour le capteur de fil de bobine.

HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
POWER .. ON	153	INK	Définition INK=HP/F/CRR (A/7 ou B/1)	HP/F/CRR	HP	HP	HP	HP	HP	Définir la fonction d'entrée de INK. HP : Un commutateur d'entrée de signal pour une haute levée du pied de marche. F : Un commutateur d'entrée de signal pour le changement de genou. CRR : Devrait être réglé quand [225. CER] = ON .
	154	OA	Définition OA=TM/KS1 (A/37)	TM/KS1	TM	TM	TM	TM	TM	Définir la fonction de rendement de OA. TM : Rendement de Réglage. KS1 : Rendement du coupeur de ruban adhésif.
	155	OB	Définition OB=WP/ML/KFA (A/27)	WP/ML/KFA	WP	WP	WP	WP	WP	Défini la fonction d'entrée de OB. WP : Rendement du nettoyeur. ML : Rendement de distension. KFA :Rendement de court réglage.
	156	OD	Définition OD=ML/KS1/KS2/KS3/KS4/NCL (A/36 ou B/5 ou C/5)	ML/KS1/KS2/KS3/KS4/NCL	ML	ML	ML	ML	ML	Défini la fonction de rendement de OD. ML : Rendement de distension. KS1 : Pas de fonction. KS2 : Doit être sélectionné lorsque [194. A16] = ON. KS3 : Pas de fonction. KS4 : Réglage par défaut. Doit être sélectionné lorsque [196. BF] ou [204. BL] = ON, ou [205. BAF] = 1, 2 . NCL : Rendement de refroidissement de l'aiguille.
	157	O1	Définition O1=OT1/KS1/PUL/CSL/TM (A/30)	OT1/KS1/PUL/CSL/TM	OT1	OT1	OT1	OT1	OT1	Défini la fonction d'entrée de O1. OT1 : Sortie par contrôle de la bascule, en fonction des spécifications de chaque entrée pendant que les entrées IO1 sont ON. KS1 : Doit être sélectionné quand [193. AC2] ou [194. A16] ou [197. WDA] = ON . PUL : Sortie de l'extracteur. CSL : Doit être sélectionné lorsque [225. CER] = ON . TM : Sortie de réglage.
	158	O3	Définition O3=HP/KS1/KS2/CSR (A/32)	HP/KS1/KS2/CSR	HP	HP	HP	HP	HP	Défini la fonction d'entrée de O3. HP : Sortie pour une haute levée du pied de marche. KS1 : Doit être sélectionné lorsque [205. BAF] = 1, 2 . KS2 : Doit être sélectionné lorsque [196. BF] = ON . CSR : Doit être sélectionné lorsque [225. CER] = ON .
	159	O4	Définition O4=OT4/BUZ/D11 (D/11)	OT4/BUZ/D11	D11	D11	D11	D11	D11	Défini la fonction de sortie pour O4. OT4 : Sortie de réserve. BUZ : La sortie du vibreur est allumée lorsque le [042. CUD] =US,DS,UTS,DTS et le comptage est fini. RESET : Quand le compteur est redémarré en pressant la touche "A" sur le tableau de bord du contrôleur ou par [152. INI] =CRS signal entrée. D11 : Si (D/3) is défini pour le commutateur FSPR, ensuite (D/11) comme la sortie FSPR LED, si (D/3) est défini pour le commutateur VRU, ensuite (D/11) comme sortie VRU LED.
	160	O5	Définition O5=OT5/HPL (A/31)	OT5/HPL	HPL	HPL	HPL	HPL	HPL	Défini la fonction de O5. OT5 : Doit être sélectionné lorsque [197. WDA] = ON ou [205. BAF] = 1, 2. HPL : HP_LED sortie.
	161	O6	Définition O6=STL/OT6 (A/29 or D/10)	STL/OT6	STL	STL	STL	STL	STL	Défini la fonction de sortie de O6. STL : STK_LED sortie. OT6 : Sortie allumée ON pour le point de chaîne fond/lampe, lorsque la pédale est en position talonnage plein ou la machine à coudre est en marche.
	162	O7	Définition O7=BTL/UC (A/24)	BTL/UC	BTL	BTL	BTL	BTL	BTL	Défini la fonction de sortie de O7. BTL : BTL_LED sortie. UC : Sortie allumée ON si l'aiguille est en position haute quand la machine à coudre est arrêtée.
	163	BD	SRM synchroniseur de l'opération stable de retour	70 - 990	70	70	70	70	70	Synchronisateur stable pour l'opération de retour du moteur.
	164	MXI	Limiteur de courant maximum	5 - 22A	10	19	19	19	10	Réglage maximum de limite de courant. Remarque : Pour éviter tout dommage, l'ajustement devrait être opéré seulement par un ingénieur.
	165	WKT	Faible balance de torsion de freinage	1 - 5	2	2	2	2	2	Réglage de faible échelle de freinage.
	166	ACT	Temps d'accélération	60 - 990 ms	140	140	140	140	140	Le temps pour l'accélération à grande vitesse de la machine pointée vers le bas ou lorsque le signal de fonctionnement extérieur (S1) est allumé.
	167	DCT	Temps de décélération	60 - 990 ms	160	160	160	160	160	Le temps de décélération de la machine pour s'arrêter par le retour de la pédale à la position neutre ou lorsque le signal de fonctionnement extérieur (S1) est éteint.
	168	HKP	Gain en torsion / tenue du moteur	5 - 400	35	20	40	20	35	Pour réduire le bruit, le couple de tenue moteur peut être abaissé.
	169	LKP	Gain de vitesse faible	5 - 400	50	25	50	25	50	Ajustement de faible gain de vitesse LKP.
170	KP	Gain kp	10 - 150	40	20	40	20	40	Ajustements de gain kp.	
171	KI	Gain ki	100 - 3000	1800	1800	1800	1800	1800	Ajustements de gain ki.	
172	KS	Gain ks	1 - 40	18	18	18	18	18	Ajustements de gain ks.	
173	QSK	Compteur d'arrêt rapide	30 - 999	100	100	100	100	100	Remarque : Ne pas ajuster.	
174	QSP	Vitesse d'arrêt rapide	50 - 500	100	100	100	100	100	Remarque : Ne pas ajuster.	
175	HV	Résistance	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Réglage de la fonction de résistance. ON : Démarrer. OFF : Eteindre.	


HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Prérégulé Pour					Description	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
↑ P O W E R ... O N	176	VDN	Point (de référence) du positionnement par index	OFF/A/B/C	B	B	B	B	B	Sélection du mode de positionnement. OFF : La position de l'aiguille est ajustée par le synchroniseur externe, et le point mort supérieur de la tige de l'aiguille est ajusté par [183. PUB] A : La montée de l'aiguille est ajustée par [179. PUA], et la descente de l'aiguille par [181. PDA] . B : La montée de l'aiguille est ajustée par [179. PUA], et la descente de l'aiguille par [181. PDA] . C : Durant le contrôle de la pédale, la montée de l'aiguille est ajustée par [179.PUA], la descente de l'aiguille par [184. PDB] , [185. PDC] ; si l'opération d'inversion U est sous contrôle de demi-point; alors, possibilité d'arrêter le moteur à [179. PUA] , [181. PDA] [184. PDB] , [185. PDC] . Cette fonction pour manier la machine à points seulement.
	177	SIN	Synchroniseur du signal de positionnement unique	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Définit un signal pour deux fonction de positionnement. Remarque: Valide seulement quand [176. VDN] =off . ON : Met sous tension. Un synchroniseur de signal de positionnement unique est utilisé. Valide seulement quand [177. SIN] =ON + [176. VDN] = OFF.
	178	NU	Définition du mode H/L de signal de positionnement UP	H/L	L	L	L	L	L	Valide seulement quand [177. SIN] =ON + [176. VDN] = OFF. H : Logique d'entrée H active pour monter l'aiguille, et logique d'entrée L active pour descendre l'aiguille. L : Logique d'entrée H active pour descendre l'aiguille, et logique d'entrée L active pour monter l'aiguille.
	179	PUA	Angle de bord de la position haute A virtuelle	0 - 359 degrés	266	266	315	326	266	[176. VDN]=MODE "A","B","C" valide (du point d'index).
	180	PUW	Angle ON de la position haute A virtuelle	10 - 70 degrés	40	40	40	40	40	[176. VDN]=MODE "A","B","C" valide (largeur d'impulsion).
	181	PDA	Angle de bord de la position basse A virtuelle	0 - 359 degrés	0	0	115	21	0	[176. VDN]=MODE "A","B","C" valide (du point d'index).
	182	PDW	Angle ON de la position basse A virtuelle	10 - 70 degrés	40	40	40	40	40	[176. VDN]=MODE "A","B","C" valide (largeur d'impulsion)
	183	PUB	Angle de bord de la position haute B virtuelle	0 - 359 degrés	266	238	295	266	266	[176. VDN]=MODE "B" , "Off" valide (point mort supérieur de l'aiguille).
	184	PDB	Angle de bord de la position basse B virtuelle	0 - 359 degrés	90	90	90	90	90	[176. VDN]=MODE "C" valide seulement
	185	PDC	Angle de bord de la position basse C virtuelle	0 - 359 degrés	270	270	270	270	270	[176. VDN]=MODE "C" valide seulement
	186	MS	Vitesse maximum de levée du pied de marche	400 - 5000 spm	3500	900	1700	3500	3500	Limiteur de vitesse maximum pour le pied de marche.
	187	WS	Vitesse minimum de levée du pied de marche	400 - 4800 spm	2000	400	800	2000	2000	La vitesse de solénoïde HP branchée.
	188	MIN	Valeur de mouvement minimum du potentiomètre pour la levée du pied de marche .	----	----	----	----	52 (Voir : No.236)	----	Coup minimum ajusté par le potentiomètre au niveau de la tête de la machine.
	189	MAX	Valeur de mouvement maximum du potentiomètre pour la levée du pied de marche .	----	----	----	----	255 (Voir : No.236)	----	Coup maximum ajusté par le potentiomètre au niveau de la tête de la machine.
	190	B2	Limiteur de vitesse DB2000	400 - 5000 spm	2000	400	800	2000	2000	Réglage du limiteur de vitesse B2.
	191	B3	Limiteur de vitesse DB3000	500 - 5000 spm	3000	500	1700	3000	3000	Réglage du limiteur de vitesse B3.
	192	PTE	Mode d'enseignement du positionnement	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Sélection du mode d'enseignement du positionnement. ON : Doit être sélectionné lorsque [176. VDN] = A,B,C. OFF : Invalide.
	193	SB1	Fonction de démarrage unique de filage arrière	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : Allumer. (Valide seulement avec le tableau de bord d'opération C300, sélectionner le double démarrage d'adhérence arrière) OFF : Eteindre.
	194	EB1	Fonction de fin unique de filage arrière	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : Allumer. (Valide seulement avec le tableau de bord d'opération C300, sélectionner la double fin d'adhérence arrière) OFF : Eteindre.
	195	SLM	Mode d'opération du démarrage lent	T/A	T	T	T	T	T	Le mode d'opération de démarrage lent est sélectionné. Ceci est valide lorsque la touche du tableau de bord [SL] est allumée en mode normal. T : L'opération de démarrage lent va commence lors de la mise sous tension ou lorsque le premier orteil descend après le réglage du fil, ou quand le signal du premier fonctionnement extérieur (S0,S1) est allumé. A : L'opération de démarrage lent va commencer lorsque l'orteil descend la pédale ou lorsque le signal de fonctionnement extérieur (S0,S1) est allumé.
196	BF	Fonction BF	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Sélection de la fonction BF. ON : Allumer. Paramètre associé : [148. INC] OFF : Eteindre.	
197	LFO	Temps plein pour le solénoïde de distension.	0 - 990 ms	100	100	100	100	100	Pour l'ajustement du temps de la solénoïde de la tension.	
198	LFC	Coefficient d'utilisation de maintien de la tension le solénoïde de distension. Paramètres associés: [155. OB],[156. OD]=ML .	10 - 100%	50	50	50	50	50	Valide lorsque [155. OB] ,[156. OD] = ML , pour l'ajustement de la tension de changement de solénoïde.	
199	FHP	Réglage du nombre de points pour la fonction HP.	0 - 255 points	0	0	0	0	0	Lorsque [239. KLC] =ON. Régler le nombre de points pour l'opération de pied de marche. 0 : Fonction éteindre. 1 ~ 255 : réglage des points. Valide seulement quand [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =ON.	

HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm	
 + P O W E R .. ON	200	IN4	Définition IN4=DB2/SPV/NOP/S5/WL (A/9)	DB2	DB2	DB2	DB2	DB2	Défini la fonction d'entrée de IN4. DB2 : Le moteur fonctionne à travers la vitesse [190. B2]. SPV : Limitation de vitesse par l'entrée de VHP. Courbe de vitesse contrôlée par [186. MS] , [187. WS] , [188. MIN] , [189. MAX] . NOP : Pas de fonction. S5 : Le moteur fonctionne à vitesse moyenne [059. M] . WL : Commutateur d'annulation de sortie du nettoyeur.
	201	IAV	INA = PSU inversion du signal logique (C/7)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	INA Inversion du signal logique d'entrée. ON : La logique d'entrée de chaque signal d'entrée PSU est inversée. OFF : La logique d'entrée de chaque signal d'entrée PSU est normale.
	202	IBV	INB = PSD inversion du signal logique (C/8)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	INB inversion du signal de logique d'entrée. ON : La logique d'entrée de chaque signal d'entrée PSD est inversée. OFF : La logique d'entrée de chaque signal d'entrée PSD est normale.
	203	ICV	INC inversion du signal logique (D/5)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	INC inversion du signal de logique d'entrée. ON : La logique d'entrée de chaque signal d'entrée INC est inversée. OFF : La logique d'entrée de chaque signal d'entrée INC est normale.
	204	BL	BL CONTROLLER INTERFACE CONTROL	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	BL Sélection de la fonction de contrôle de l'interface du contrôleur. ON : Allumer pour la fonction de contrôle de Pegasus BL. REMARQUE : Valide seulement quand [156. OD] =KS4. OFF :Eteindre.
	205	BAF	Sélection du mode du dispositif de guidage d'ourlet	OFF,1,2	OFF	OFF	OFF	OFF	Pour le dispositif de guide d'ourlage de USA Bottoms Associates Inc. OFF : Mode de couture normale. 1 : Pour le manuel du dispositif de guide d'ourlage. 2 : Pour le mode automatique du dispositif de guide d'ourlage.
	206	AO2	Définition AO2=PO1/FSR (A/20)	PO1/FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR : Entrée (D/6) du changement de 2ème distension, peut activer la LED(D/14) et la sortie de solénoïde (A/20) . Paramètres associés : [218. STR] , [230. KFH] . PO1 : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse. (position 1)
207	AO3	Définition AO3=PO2/NFD (A/21)	PO2/NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD :Entrée (D/4) du changement pour la réduction de la pression du pied, peut activer la LED(D/12) et la sortie de solénoïde (A/21) . Paramètres associés : [231. MFD] . PO2 : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position haute. (position 2)	

HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
	208	VER	Version de Logiciel	-	D2.8	D2.8	D2.8	D2.8	D2.8	Affichage de la version du logiciel seulement.
POWER ON	209	IDX	Définir la source du point de (référence) de l'Index	UP/DN	UP	DN	UP	DN	UP	Définit la source de point d'Index en signal d'aiguille vers le haut ou signal d'aiguille vers le bas. UP : Le point d'index de référence vient du signal d'aiguille haute. DN : Le point d'index de référence vient du signal d'aiguille basse.
	210	FK1	Angle de début de bride de fil.	0 - 359 degrés	0	0	0	70	0	Réglage de l'angle de démarrage de la sortie de la bride de fil.
	211	FK2	Angle de fin de bride de fil.	0 - 359 degrés	0	0	0	140	0	Réglage de l'angle de fin de la sortie de la bride de fil.
	212	THP	Synchronisation avant la vitesse HP	80 - 500 ms	100	100	100	100	100	Régler le timing avant la vitesse HP.
	213	CHP	Réglage du nombre de points pour la fonction HP par le commutateur hp (A/7 ou B/1)	0 - 255 points	0	0	0	0	0	Entrer le nombre de points pour la fonction de pied de marche HP. 0 : Fonction éteindre. 1 - 255 : Allumer. Valide seulement quand [062. HPM] =ALT.
	214	FNK	Fonctions de rendement de "refroidissement d'aiguille"	0,1,2	0	0	0	0	0	Sélection du mode de sortie de refroidissement d'aiguille. 0 : Fonction normale de refroidissement d'aiguille. 1 : Le refroidissement de l'aiguille s'opère quand la vitesse de couture dépasse la valeur entrée pour [216. NK] . 2 : Sous réglage du bord.
	215	DK	Réglage du temps de délai du refroidissement de l'aiguille	0 - 2550 ms	2500	2500	2500	2500	2500	Réglage du temps de délai du refroidissement de l'aiguille à partir de l'arrêt du moteur.
	216	NK	Réglage du point de vitesse d'opération de refroidissement de l'aiguille	40 - 6000 spm	40	40	40	40	40	Le refroidissement de l'aiguille s'opère quand la vitesse de couture dépasse cette valeur de réglage. Valide seulement lorsque [214. FNK] =1.
	217	FLK	Levée de la fonction de rouleau	0/1/2/3	0	0	0	0	0	Lever la sélection de mode de sortie du rouleau. 0 : Le rouleau fonctionne indépendamment. 1 : Le rouleau fonctionne avec le levier de pied et l'adhérence arrière. 2 : Le rouleau fonctionne avec le levier de pied. 3 : Le rouleau fonctionne avec l'adhérence arrière.
	218	STR	Fonction de sortie de la distension	0/1/2/3	0	0	0	3	0	Sélection du mode de sortie de distension. 0 : Sortie de tension R. dépend du timing de [080. LLM] seulement. 1 : Tension R. opère avec la levée de pied après l'arrêt du moteur. 2 : Tension R. opère avec la levée de pied après réglage ou mise sous tension. 3 : Opération et réduction de tension du fil fonctionne avec la levée du pied à l'arrêt du moteur ou après le réglage du fil ou la mise sous tension.
	219	IN5	Définition IN5=DB3/NOP/S5B/F (A/10)	DB3/NOP/S5B/F	DB3	DB3	DB3	DB3	DB3	Définit la fonction d'entrée de IN5. DB3 : Le moteur fonctionne par la vitesse [191. B3]. NOP : Pas de fonction. S5B : Le moteur fonctionne par vitesse d'adhérence arrière [006. B]. F : Un signal d'entrée de changement pour l'inversion de genou.
	220	INB	Définition INB=NOP/PSD/SPB (C/7)	NOP/PSD/SPB	PSD	PSD	PSD	PSD	PSD	Définit la fonction d'entrée de INB. NOP : Pas de fonction. PSD : Arrêt d'urgence pour la position basse. SPB : Vitesse limitée par la fin de la vitesse d'adhérence arrière [005. V].
	221	INJ	Définition INJ=NOP/BTL/HP/U/S1 (A/14)	NOP/BTL/HP/U/S1	BTL	BTL	BTL	BTL	BTL	Définit la fonction d'entrée de INJ. NOP : Pas de fonction. BTL : Commutateur de rappel/suppression d'adhérence arrière pour SBT/ EBT seulement. HP : Le commutateur pour la haute levée pour le pied de marche. U : Commutateur de montée d'aiguille. (par le réglage [125. USM]). S1 : Le moteur fonctionne par VC, si [143. AT] =ON; ensuite fonctionne par la vitesse [009. A].
	222	TOF	Fonction protection réglage ON / OFF	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Sélection de la fonction de protection de réglage une fois que la poulie de la machine est sortie de la gamme [224. TOA] . ON : [223. S2P] fonction valide. OFF : [223. S2P] fonction invalide.
	223	S2P	Sélectionner le mode de protection réglage lorsque [222. TOF] = ON	NO/PS	NO	NO	NO	NO	NO	Sélection du mode d'opération. Valide seulement quand [222. TOF] =ON. NO : Opère la levée de pied seulement, sans la montée de l'aiguille et le réglage du fil. PS : Opère la levée de pied et la montée de l'aiguille seulement, sans réglage de fil.
	224	TOA	Entrer la gamme pour la protection réglage fil quand [222. TOF] = ON	5 - 40 degrés	10	10	10	10	10	Réglage de l'angle pour le signal de réglage du fil quand la position d'arrêt de l'aiguille est inversée avant le signal de réglage de fil.
	225	CER	Changement de fonction de coin	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Sélection de fonction de coin. ON : Allumer. Le réglage associé inclus [144. IN1] [153. INK] [157. O1] [158. O3] [160. O5] [161. O6] Paramètres associés : [037. SMP] [062. HPM] [097.TK3] [232. CTW] [238. KHP] [199. FHP] [245. NFO] [246. NFC] . OFF : Eteindre.
	226	SO3	SO3=NFD/WL changement de rendement (A/21)	NFD/WL	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD : La sortie (A/21) pour la pression du pied de couture. WL : La sortie (A/21) pour le nettoyeur on/off LED.
227	SLU	Longueur de point pour le filage arrière	ON/OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	Les paramètres associés : [247. SLE]=ON , [144. IN1]=STK , [157. O1]=OT1 ON : Longueur normale de point. OFF : Longueur longue de point.	
228	STN	Longueur de point dans la prochaine couture (après l'opération de réglage du fil)	2000/1/2	0	0	0	0	0	0 : La longueur de point sélectionnée reste longue. 1 : Passer aux points longs après le réglage du fil. 2 : Passer aux points normaux après le réglage du fil.	











HVP-70 Paramètres List de boîte de contrôle pour machine point

version du logiciel : D2.8(POUR HVP70-4-ED seulement)






TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé Pour					Description
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm	
POWER ON	229	STL Normal / points longs avec / sans limite de vitesse (bouton poussoir en D/2)	2000/1/2	0	0	0	0	0	0 : Points normaux/longs sans limitation de vitesse. 1 : Points normaux/longs sans limitation de vitesse (DB2000). 2 : Points normaux/longs sans limitation de vitesse (DB3000).
	230	KFH Couplage de la réduction de la tension du fil avec la haute levée pour le pied de travail et le compteur de vitesse	0/1/2/3	0	0	0	0	0	0 : Couplage de la réduction de la tension de fil avec la haute levée du pied de travail et le compteur de vitesse OFF. 1 : La réduction de la tension du fil est éteinte et la haute levée du pied de marche est allumée avec le pressebouton de la prise de courant (A/7). L'indicateur de vitesse n'a pas d'effet. 2 : Quand la vitesse marche de la haute levée est atteinte par l'ajustement du compteur de vitesse, la réduction de tension de fil est éteinte. Le pousse-bouton de la prise (A/7) n'a pas d'effet. 3 : Quand la vitesse marche de la haute levée est atteinte par l'ajustement du compteur de vitesse, la réduction de tension de fil est éteinte. Et le pousse-bouton de la prise (A/7) travaille avec le réglage [230. KFH] =1.
	231	MFD Réduction de la pression du pied de couture avec limitation de vitesse	0/1/2/3	2	2	2	2	2	0 : Réduction de la pression du pied de couture avec la limitation de vitesse (DB2000). 1 : Réduction de la pression du pied de couture avec la limitation de vitesse (DB3000) 2 : Rouleau de levée et fonction définie par les paramètres [217. FLK]. 3 : Réduction de la pression inversé du pied de couture.
	232	CTW Points avant abaissement du rouleau.	0 - 255 points	10	10	10	10	10	Réglage des points.
	233	PLC Commutateur ON/OFF pour [232. CTW]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : [232. CTW] lancer. OFF : [232. CTW] arrêter.
	234	DBA Filage arrière manuel de limite de vitesse DB3000	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Vitesse limitée par le réglage de [191. B3]. OFF : Fonction arrêt.
	235	FKL Fonction de bride de fil	0 ~ 11	2	0	0	0	2	0 : Bride de fil off (Remarque : NFL = levée du pied de couture). 1 : Fonctions de bride de fil avec les paramètres [210. FK1], [211. FK2] de réglage d'angle. (sans NFL) 2 : Sans NFL (pour le matériel léger). 3 : Avec NFL (pour le matériel lourd). 4 : Fonctions de bride de fil avec les paramètres [210. FK1], [211. FK2] de réglage d'angle. (avec NFL) 5 : Valeurs pré-entrées : début==211, fin==241 (degrés) (avec NFL.) 6 : Valeurs pré-entrées : début==192, fin==221 (degrés) (avec NFL.) 7 : Valeurs pré-entrées : début==172, fin==272 (degrés) (avec NFL.) 8 : Valeurs pré-entrées : début==70, fin==139 (degrés) (avec NFL.) 9 : Valeurs pré-entrées : début==49, fin==109 (degrés) (avec NFL.) 10 : Valeurs pré-entrées : début==49, fin==189 (degrés) (avec NFL.) 11 : Avec NFL (pour le matériel lourd).
	236	SEL Sélection du sous code du code machine	0/1	0 = 271 1 = 4180	0 = 205	0 = 4180i 1 = 4180	0 = 367 1 = 767	0 = 171 1 = 173	Réglage par défaut = 0, Pour autre sous-code, cf page de réglage d'échantillon.
	237	FBM Fonction de contrôle du mouvement Avant_Arrière.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Sélection de la fonction de contrôle motion Avant Arrière. ON : Lancer la fonction de [150. INE] = CW, Le fonctionnement inversé sera lancé pendant que le signal est ON. OFF : Eteindre.
	238	KHP Réglage du nombre de points pour la fonction HP.	0 - 255 points	0	0	0	0	0	Quand [239. KLC] =ON. Régler le nombre de points pour l'opération de pied de marche. 0 : Fonction éteindre. 1 - 255 : Réglage des points. Valide seulement lorsque [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =ON.
	239	KLC Opérer la fonction HP par la pédale de mi-talon.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Allumer. OFF : Eteindre.
	240	FLC Opérer la fonction HP par le commutateur de genou.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Allumer. Lorsque [151. INF] = F OFF : Eteindre.
	241	FAR Point de réglage avant ou arrière.	0/1/2/3/4	2	0	1	0	2	0 : Point de réglage vers l'avant avec fonction essuyage. 0 : Point de réglage vers l'arrière avec fonction essuyage. 0 : Point de réglage vers l'avant avec bride de fil. 0 : Point de réglage vers l'arrière avec bride de fil. 4 : Fonction de réglage court.
	242	SLP Sélection de la longueur de point après la mise sous tension	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : Longueur normale de points. OFF : Longueur de points longue.
	243	HPT Fonction HP associée avec la fonction de contrôle du rouleau.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Le rouleau est levé lorsque changé en haute levée pour le pied de marche. OFF : Le rouleau reste abaissé lorsque changé en haute levée pour le pied de marche.
244	KNA Fonction de contrôle du commutateur genou.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Sélection du contrôle d'inversion de genou. ON : L'inversion de genou peut être activée pendant la couture.(Utilisé pour les machine à coudre aveugles) OFF : L'inversion de genou peut être activée seulement lors de l'arrêt de la couture.	
245	NFO Temps complet pour la levée du pied de couture.	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Seulement valide quand [063. FTP] réglé au mode " M " . Pour l'ajustement de la traction couple de solénoïde.	
246	NFC Coefficient d'utilisation du maintien de la tension pour la levée du pied de couture. Paramètre associé: Fonction de bride de fil [235. FKL]	1 - 100%	85	85	85	85	85	Seulement valide lorsque [235. FKL] est réglé au mode= 3,4,5,6,7,8,9,10, pour l'ajustement du courant de changement de la solénoïde. Remarque : 1% -> faible courant de tenue / 100% -> fort courant de tenue.	
247	SLE Sélection de la fonction de contrôle [227.SLU]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Mettre sous tension. ([227. SLU] fonction valide) OFF : Mettre hors tension.	
248	FSO Temps complet pour la sortie de la 2ème distension	0 - 990 ms	100	100	100	100	100	Pour l'ajustement de la traction couple de solénoïde.	
249	FSC Coefficient d'utilisation pour la sortie de la 2ème distension Paramètre associé : [206. AO2]=FSPR .	1 - 100%	50	50	50	50	50	Pour l'ajustement du courant de changement de la solénoïde de 2ème distension.	

Diagramme comparatif de l'affichage 7-segments des caractères

Chiffres arabes

Chiffres	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Affichage										

Alphabet anglais

Alphabet	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Affichage										
Alphabet	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Affichage										
Alphabet	U	V	W	X	Y	Z				
Affichage	