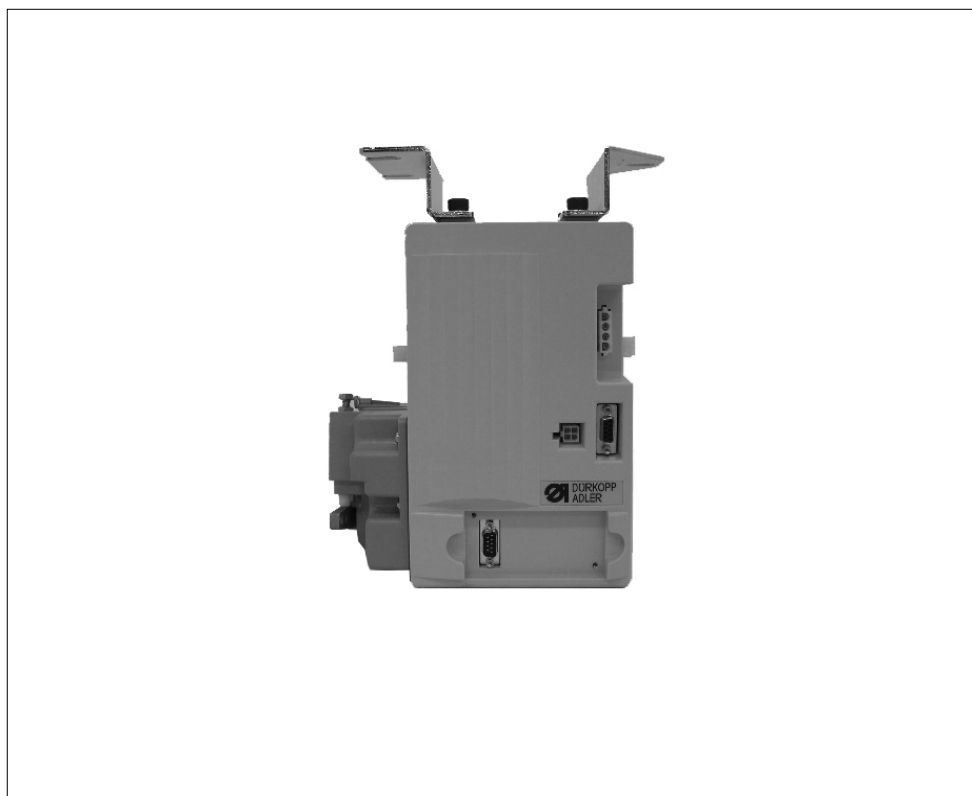




**MANUEL D'UTILISATION DE L'APPAREIL DUERKOPP ADLER-281
SEULEMENT**

HVP-20-4-28-CE POUR DA-281



FRANCAIS

EC - Manufacturer Declaration

EC Declaration of Conformity

We declare herewith that the following equipment :
NEEDLE POSITIONER

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SERIES
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SERIES
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SERIES

. is designed to be a driver of a sewing unit or system and must not be put into commission until the sewing unit or system has been declared in conformity with the provision of the EC Machinery Directives.

. complies with the following relevant provisions:

- EC Low Voltage Directive (73/23/EEC)
- EC Electromagnetic Compatibility Directive (89/336/EEC)
- EC Machinery Directive (98/37/EC)

Applied harmonized standards, especially :

EN 60204-31	Electrical equipment of industrial machines. Particular requirements for sewing machines, sewing units and sewing system.
EN 292-1	Safety of machines.
EN 292-2	Safety of machines, technical guidelines and specifications.
EN 61000-6-2	EMS for industrial environment.
EN 61000-6-3	EMI for residential environment.

EG Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Bauart des Nähmaschinenantriebes :
MOTOR TYP

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SERIEN
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SERIEN
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SERIEN

. zum Einbau in eine Näheinheit oder Nähanlage sind und dass Inbetriebnahme so lange untersagt ist, bis festgestellt wurde, dass die Näheinheit oder Nähanlage, in die dieser Nähmaschinenantrieb eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht.

. folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht :

- EG Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)
- EG EMV Richtlinie (89/336/EWG)
- EG Maschinenrichtlinie (98/37/EWG)

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere :

EN 60204-31	Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen. Besondere Anforderungen für Nähmaschinen, Nähheiten und Nähanlagen.
EN 292-1	Sicherheit von Maschinen, Grundsätzliche Terminologie und Methodik.
EN 292-2	Sicherheit von Maschinen, Technische Leitsätze und Spezifikationen.
EN 61000-6-2	EMS für Industrie Gebrauch.
EN 61000-6-3	EMI für häuslich Gebrauch.

Dichiarazione CE di conformità

Con la presente dichiaro che la costruzione del motore per macchine per cucire :
TIPO DI MOTORE

AC SERVO MOTORE---HVP-70 SERIE
AC SERVO MOTORE---HVP-90 SERIE
AC SERVO MOTORE---HVP-20 SERIE

. è destinata per essere incorporata in una unità di cucitura oppure in un impianto di cucitura. E vietata la sua messa in servizio prima che l'unità o l'impianto di cucitura in cui sarà incorporata sia stato dichiarato conforme alle disposizioni della direttiva CE per macchinari.

. è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti :

- Direttiva CE per bassa tensione (73/23/CEE)
- Direttiva CE per compatibilità elettromagnetica (89/336/CEE)
- Direttiva CE per macchinari (98/37/CE)

Norme armonizzate utilizzate, in particolare :

EN 60204-31	Equipaggiamento elettrico di macchine industriali. Esigenze speciali per macchine per cucire, unità ed impianti di cucitura.
EN 292-1	Sicurezza di macchinari, terminologia di base e metodica.
EN 292-2	Sicurezza di macchinari, direttive tecniche e specifiche.
EN 61000-6-2	EMS per l'ambiente industriale.
EN 61000-6-3	EMI per l'ambiente residenziale.

Déclaration CE de conformité

Par la présente, nous déclarons que le type de fabrication du moteur pour machines à coudre :
TYPE DE MOTEUR

AC SERVO MOTEUR---HVP-70
AC SERVO MOTEUR---HVP-90
AC SERVO MOTEUR---HVP-20

. est destiné à être intégré à une unité ou un système de couture et que sa mise en service est interdite tant que l'unité ou le système de couture auquel il sera intégré n'ait été déclaré conforme aux dispositions de la directive CE sur les machines.

. répond aux suivantes dispositions pertinentes :

- Directive CE sur la basse tension (73/23/CEE)
- Directive CE sur la compatibilité électromagnétique (89/336/CEE)
- Directive CE sur les machines (98/37/CE)

Normes appliquées après harmonisation, en particulier :

EN 60204-31	Équipement électrique des machines industrielles. Règles particulières pour machines à coudre, unités et systèmes couture.
EN 292-1	Sécurité des machines, terminologie de base, méthodologie.
EN 292-2	Sécurité des machines, principes et spécifications techniques.
EN 61000-6-2	EMS pour utilisation industrielle.
EN 61000-6-3	EMI pour utilisation résidentiel.

Declaração CE de Conformidade

Declaramos, pelo presente instrumento, que a construção do motor da máquina de costura :
TIPO DO MOTOR

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SÉRIE
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SÉRIE
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SÉRIE

. está destinada a ser incorporada numa unidade ou instalação de costura. Nunca colocar em serviço antes de a unidade de costura ou a instalação de costura em que este motor vai ser incorporado ser declarada em conformidade com o disposto na directiva da CE sobre máquinas.

. corresponde às seguintes normas pertinentes :

- Directiva CE sobre baixa tensão (73/23/CEE)
- Directiva CE sobre compatibilidade electromagnética (89/336/CEE)
- Directiva da CE sobre máquinas (98/37/CE)

Normas harmonizadas aplicadas, em particular :

EN 60204-31	Equipamento eléctrico de máquinas industriais. Requisitos especiais para máquinas de costura, Unidades de costura e instalações de costura.
EN 292-1	Segurança das máquinas, terminologia básica, metodologia.
EN 292-2	Segurança das máquinas, normas básicas técnicas e especificações.
EN 61000-6-2	EMS para ambiente industriais.
EN 61000-6-3	EMI para ambiente residencial.

EC Declaración de Conformidad

Declaramos junto con esto que el siguiente equipo :
MOTOR SINCRONIZADOR

AC MOTOR SERVO---HVP-70 SERIE
AC MOTOR SERVO---HVP-90 SERIE
AC MOTOR SERVO---HVP-20 SERIE

. está diseñado para ser un controlador de una unidad de costura o sistema y no hay que ser puesto en servicio activo hasta que la unidad de costura o sistema se ha declarado conforme a la provisión de EC Directivas Maquinarias.

. Se conforma con las siguientes provisiones pertinentes :

- EC Directiva Voltaje Bajo (73/23/EEC)
- EC Directiva Compatibilidad Electromagnética (89/336/EEC)
- EC Directiva Maquinaria (98/37/EC)

Aplicado normas armonizadas, especialmente :

EN 60204-31	Equipo eléctrico de máquinas industriales. Requisito particular para máquinas de coser, Unidades de costura y sistema de costura.
EN 292-1	Seguridad de máquinas.
EN 292-2	Seguridad de máquinas, directrices técnicas y especificaciones.
EN 61000-6-2	EMS para ambiente industrial.
EN 61000-6-3	EMI para ambiente residencial.

H. S. Machinery. Co., Ltd

Mr. C. H. Tai Plant Manager

SOMMAIRE

	Page
1. Précaution de Sécurité	
(1). Environnement de travail	1
(2). Sécurité lors du montage	1
(3). Sécurité lors de l'utilisation	2
(4). Sécurité pendant la maintenance et la réparation	2
(5). Règles pour la maintenance et la réparation	2
(6). Icônes de danger et précautions	2
(7). Information de garantie	2
2. Branchement de L'alimentation et de la Terre	
(1). Installation de la boîte de contrôle	3
(2). Installation de la panneau d'opération	3
(3). Réglage de la Controleur de vitesse	3
(4). Controleur de vitesse En avant / Vers l'arrière fonction & ajustement de force	4
(5). Comment ajuster la position d'aiguille pour DA-281	5
3. Power Connection and Grounding	
(1). Branchement en monophasé	6
(2). Comment raccordé en 1 Φ / 220 V à partir d'une source en 3 Φ / 380 V	6
(3). L'équilibre de charge pour les boîtes de contrôle 1 Φ / 220V en système d'alimentation 3 Φ / 220V	7
(4). Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants	7
4. Nom des Composants de la Boîte de Contrôle	
(1). Utilisez les chiffres suivants en référence au dessin de la boite de contrôle	8
5. C-200 Les Touches de Fonction de Panneau d'Opération	
(1). Touches de fonction de panneau	9
(2). Autres fonctions activées par les touches combinées de panneau	9
(3). C-200 configurer fonction de panneau	10
6. Ajustement de Paramètre	
(1). Comment arriver au niveau 【Normal Mode】	11
(2). Comment arriver au niveau 【Paramètre Mode】	11
(3). Comment entrer la 【Paramètre Valeur】 avec le panneau d'opération C-200	11
(4). Entrée de la Valeur pour les touches A 、 B 、 C 、 D 【Paramètre Valeur】	12
7. Comment Utiliser la Fonction de Réinitialisation	13
8. Dépannage de Base	
(1). Codes d'erreur et mesure	14
(2). HVP-20 Liste de composants pour DA-281	16

9. HVP-20-4-28-CE Dessin des Connections 17

Appendice :

(1). Niveau 1 paramètres liste P1
(2). Niveau 2 paramètres liste P2
(3). Niveau 3 paramètres liste P5
(4). Niveau 4 paramètres liste P8
(5). Niveau 5 paramètres liste P10

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

1. Précaution de Sécurité

Lors de l'installation et de l'utilisation du mini moteur servo HVP 20, les précautions suivantes doivent être respectés. Ceci produit est destiné pour fonctionner avec une machine à coudre et ne doit pas être utilisé pour d'autres applications.

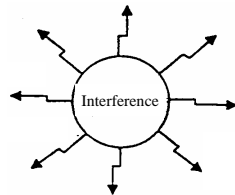
(1). Environnement de travail :

(a). Tension d'alimentation :

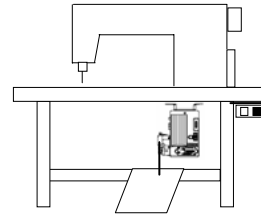
Utiliser uniquement le moteur en concordance avec la tension d'alimentation indiquée sur la plaque signalétique du HVP 20 avec une tolérance de $\pm 10\%$

(b). Interférence électromagnétique:

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



Tenir à l'écart



(c). Température :

1. Ne pas utiliser avec une température supérieure à 45°C ou inférieure à 5°C .
2. Éviter l'utilisation à l'extérieur ou sous les rayonnements solaires.
3. Éviter l'utilisation près d'une source de chaleur.
4. Éviter l'utilisation dans une atmosphère avec un taux d'humidité de 30% ou moins ou avec un taux de 95% ou plus.

(d). Atmosphère:

1. Éviter l'utilisation en atmosphère poussiéreuse, ou tenir éloigner de matières corrosives.
2. Éviter l'utilisation en atmosphère gazeuse.-

(2). Sécurité lors du montage :

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

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

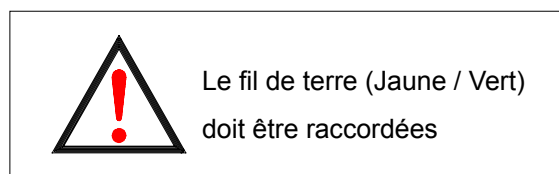
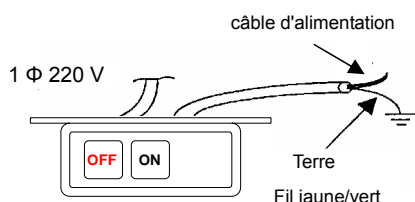
(c). Câble d'alimentation:

1. Ne pas appliquer dessus d'objets lourds, un effort trop important, ou des pliures importantes.
2. 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 .
3. 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-20 avec une tolérance de $\pm 10\%$.

Avertissement: Si la boîte de contrôle est de AC 220V système, ne pas connecter à la sortie d'AC 380V , sinon code d'erreur [ER0. 4] se présente. Si cela est arrivé, veuillez éteindre l'interrupteur général tout de suite et vérifier la tension de pouvoir. Continuer à fournir le 380V plus de 5 minutes pourrait endommager les fusibles (F1,F2) d'EMI planche et éclater le condensateurs d'electrolytic (C4,C5) de planche d' électricité, en plus, il même pourrait nuire la sûreté de personne.

(d). Terre:

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



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

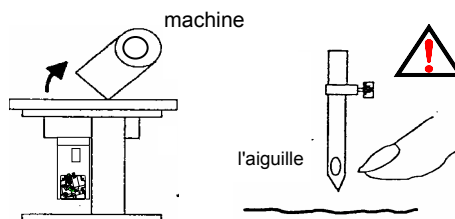
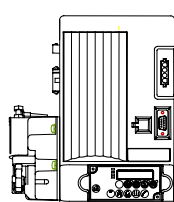
(3). Sécurité lors de l'utilisation :

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

(4). Sécurité pendant la maintenance et la réparation :

L'alimentation électrique doit être coupée en premier quand :

- (a). Démontage du moteur ou de la boîte de contrôle, ou branchement et débranchement d'un connecteur
- (b). Couper l'alimentation électrique et attendre 5 mn avant d'ouvrir la boîte de contrôle.



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

(5). Règles pour la maintenance et la réparation :

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

(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.

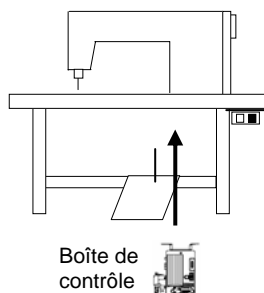
(7). Information de garantie :

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.

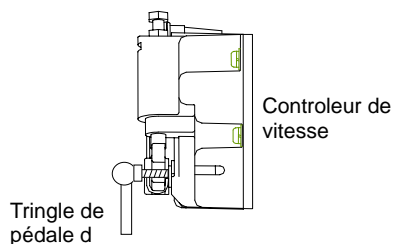
2. Installation et Ajustement

(1). Installation de la boîte de contrôle :

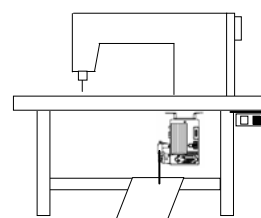
a). Installez la boîte de contrôle sous la table.



b). Installez la pédale avec le contrôleur de vitesse.

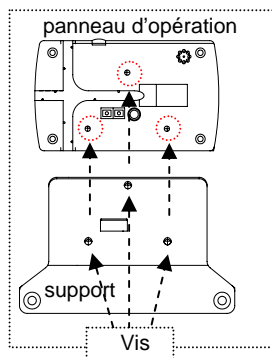


c). Vue de l'installation

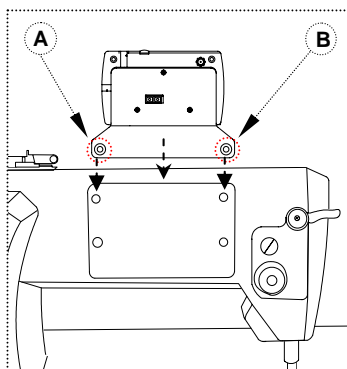


(2). Installation de la panneau d'opération :

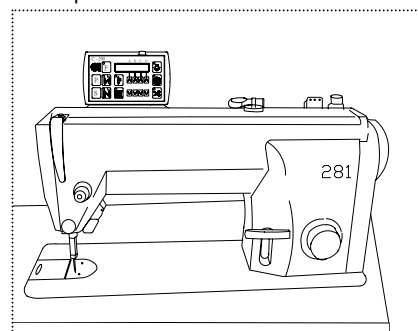
a). Montez la panneau d'opération sur le support et fixez les vis.



b). Dévissez les vis A, B et montez le support sur la tête de la machine.



c). Rappelez-vous de fixer les vis A, B et de brancher la prise de la panneau d'opération à la boîte de contrôle.



(3). Réglage de la Contrôleur de vitesse :

Pièces détachées du contrôleur de vitesse :

Voir dessin

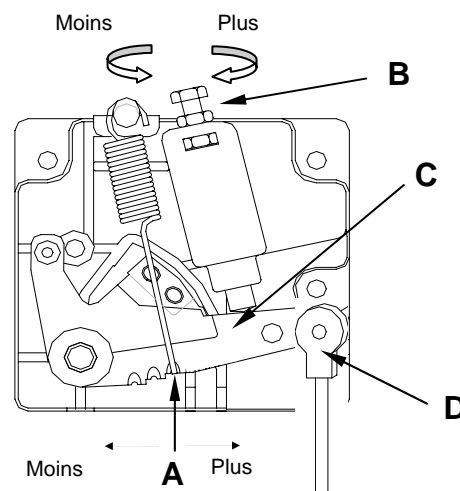
A : Ressort

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 droite = 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.

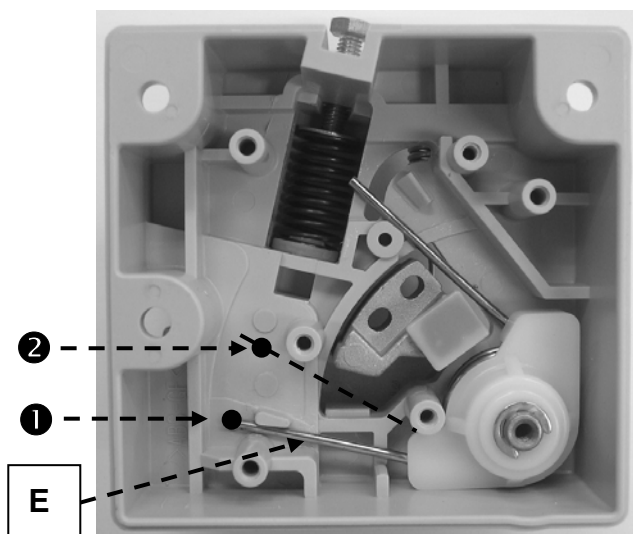


(4). Contrôleur de vitesse En avant / Vers l'arrière fonction & ajustement de force :

État de la livraison le ressort "E" de torsion intérieur est en position „1“.

Après l'ajustement des ressort extérieurs (A) (chapitre 2, section 3), le ressort de torsion intérieur (E) peut être ajusté en plus.

a). Machine avec la levée de pied :



Pour des machines **avec** la solénoïde de levée de pied, la lame inférieure du ressort doit être placée dans position 1.

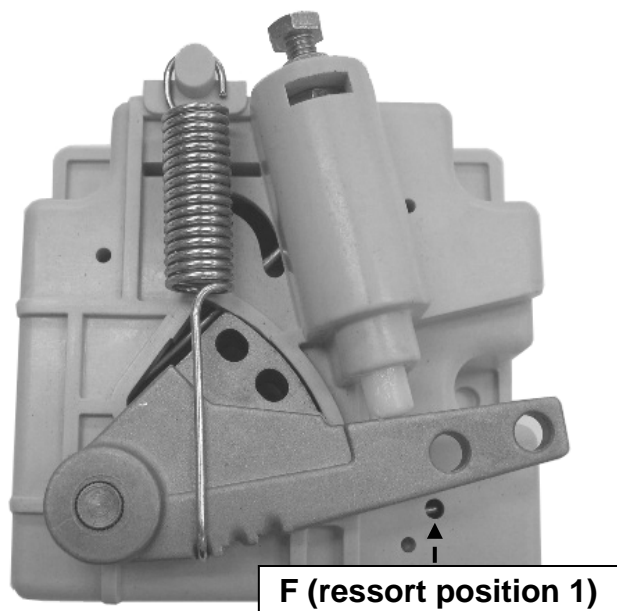
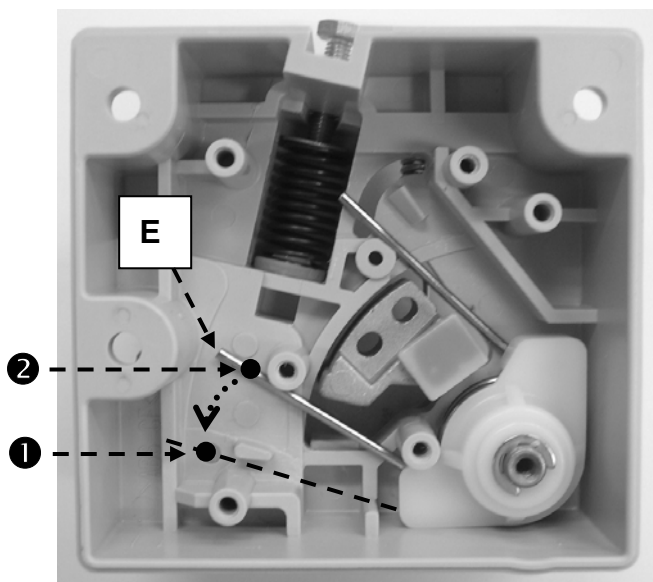
Ceci cause une position claire pour la position de gîte de moitié de pédale pour la levée de pied sans coupe de fil.

La coupe de fil suivra avec la pleine gîte de pédale.

En cette position de la lame de ressort, la force vers l'avant de pédale est inférieure en position 2.

Attention: Le paramètre 70 doit être placé sur **OFF** pour des machines avec le solénoïde de levée de pied.

b). Machine sans la levée de pied :



Pour des machines **sans** la solénoïde de levée de pied, la lame de ressort peut être mouvement de la position 1 de position 2.

Poussez avec un petit tournevis par le trou (F) et la lame sautera de la position 1 pour position 2.

La force vers l'avant de pédale est plus hauts en position 2 qu'en position 1.

Attention:

1. Pour des machines sans la solénoïde de levée de pied, Le paramètre 70 doit être placé sur **ON**, que le début de découpage de fil en demi de position de gîte de la pédale de pied.
2. Le positionnement renversé de la lame de ressorts (E) de position 2 à 1 peut seulement être fait après l'ouverture du logement de boîtier de contrôleur de vitesse de l'intérieur.


(5). Comment ajuster la position d'aiguille pour DA-281:
(par exemple, utiliser la panneau d'opération C-200)

ETAPE D'OPERATION

AFFICHAGE ET REMARQUE

Installation


Alimenter la Connexion

 + **Mise sous tension**

⇒ CPU auto-sélection "le code de machine" et téléchargement des paramètres apparentés, afficher **[176. VDN]**



⇒ Marcher la pédale en avant et/ou forward pour faire la poulie de machine tourner au moins plus de 2 tours

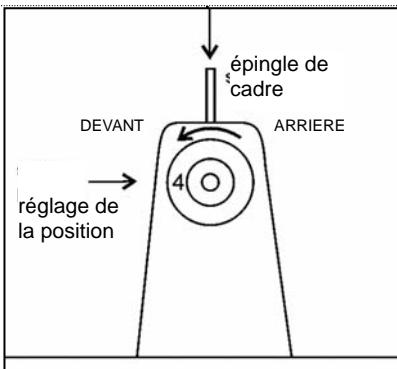
 Appuyer cette touch ou **P** 5 fois

⇒ Jusqu'à l'affichage **[181. PDA]**

S Appuyer sur cette touch pour entrer le secteur de valeur.

⇒ Affichage d'écran **[PDA. XXX]**

Tourner la roue à la main pour aligner la pointe d'aiguille sur la surface supérieure de la plaque de point et arrêter la machine avec "épingle de cadre" à la position no. 4 (voir des photos)



A Appuyer cette touch pour accéder à la position

⇒ LED affiche la valeur équivalente d'angle et clignote 2 fois pour lire la valeur de cadre.

S Sauvegarder les valeurs

⇒ La valeur dans l'annonce d'expositions du paramètre **[181.PDA]** est environ 20 degrés.

END

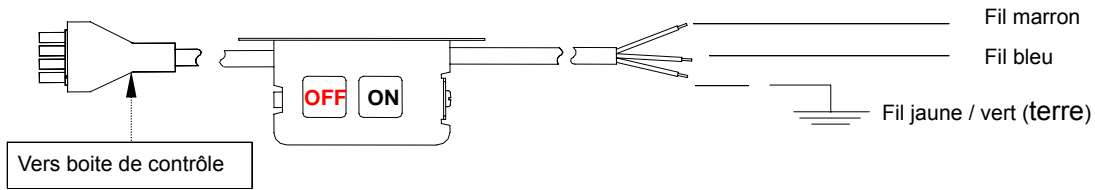
Avertissement: Rappeler de sortir épingle de cadre après l'ajustement, il pourrait endommager la tête de machine quand le moteur est en train de tourner.


3. Branchement de L'alimentation et de la Terre

(1). Branchement en monophasé :


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

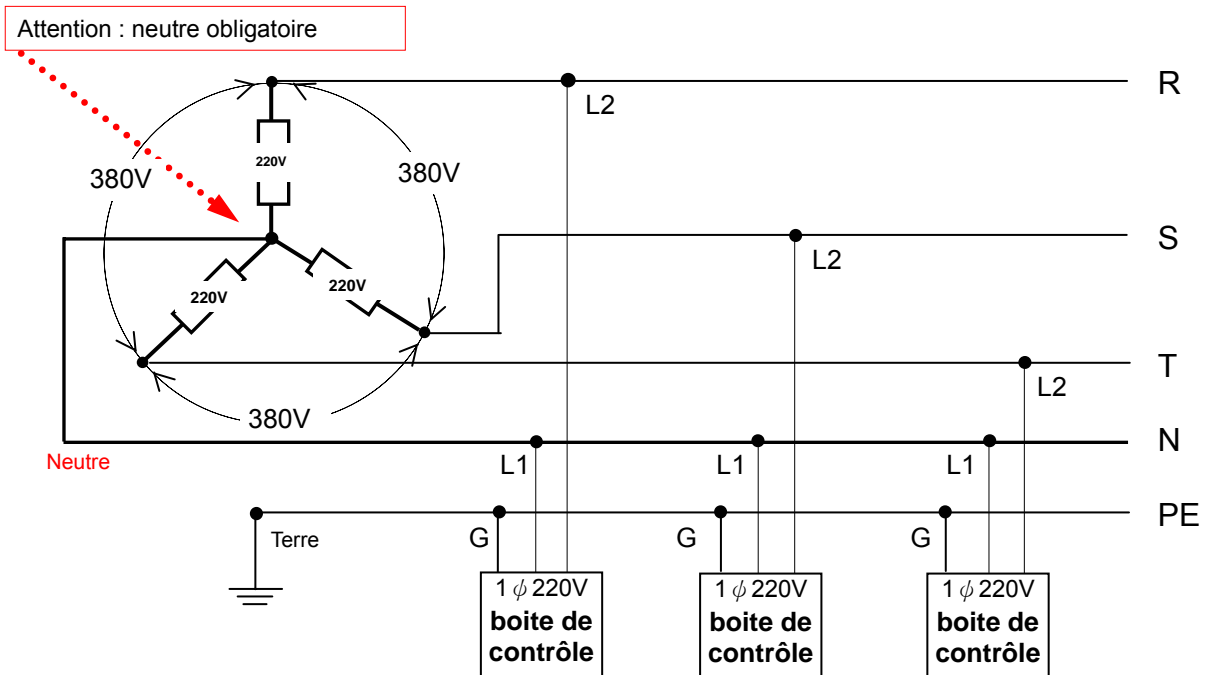
Mono phasé (AC220V)



 **Attention :** Le fil vert/jaune doit être raccordé à la terre

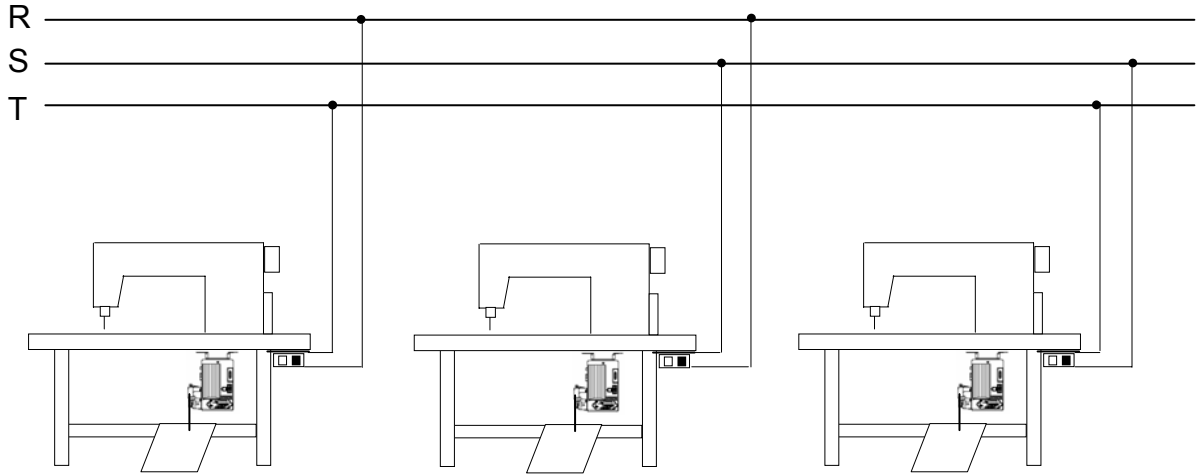
(2). Comment raccordé en 1Φ / 220 V à partir d'une source en 3Φ / 380 V :

 **Attention :** Si la distribution électrique ne comporte pas de neutre, le branchement de la boite de contrôle n'est pas possible sur cette installation.
Veuillez demander au fournisseur d'offrir notre moteur servo 3Φ / 380 V.



(3). L'équilibre de charge pour les boites de contrôle 1Φ / 220V en système d'alimentation 3Φ / 220V :

Veuillez installer les connexions de courant comme sur les diagrammes suivants pour l'équilibre de la charge.



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

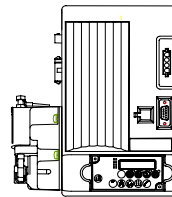
Le strap JP1 est pour le 30 V et le JP2 est pour le 24 V.



Attention (1) : Avant d'effectuer la modification, vérifier les caractéristiques des électro-aimants de la tête de machine.

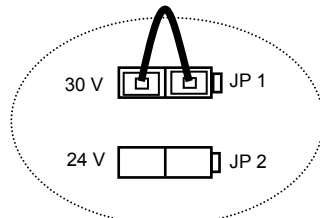
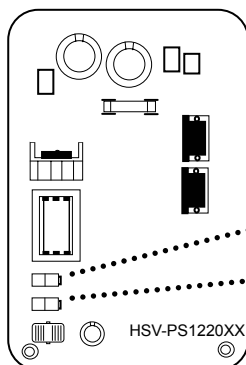


Attention (2) :
Couper l'alimentation et attendre 5 mn avant d'ouvrir le boîtier, pour faire les modifications.

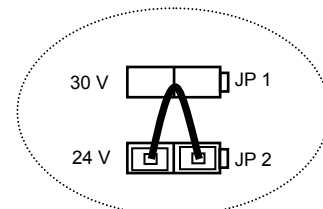


Haute Tension à l'intérieur

Planche d'électrique :



Jonciton pour 30V



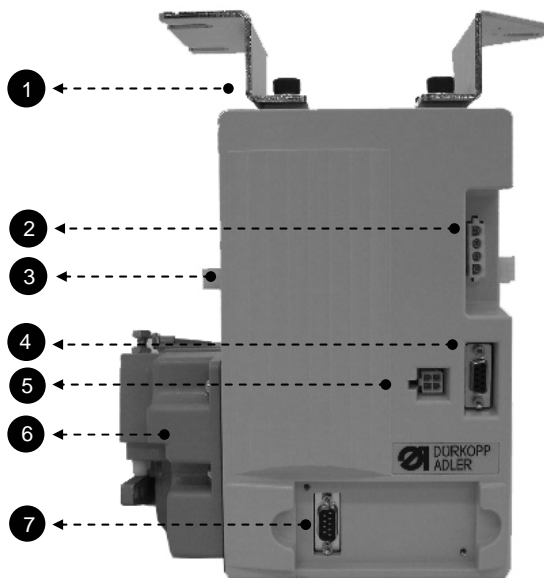
Jonciton pour 24V

Fabrique fixation

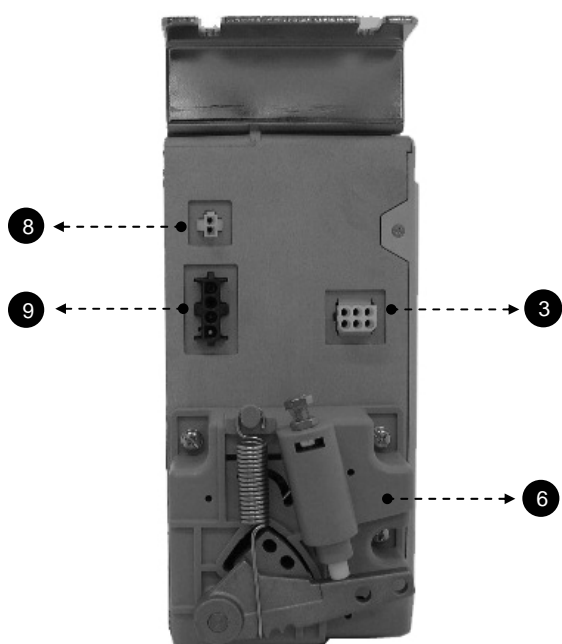
4. Nom des Composants de la Boîte de Contrôle

(1). Utilisez les chiffres suivants en référence au dessin de la boîte de contrôle :

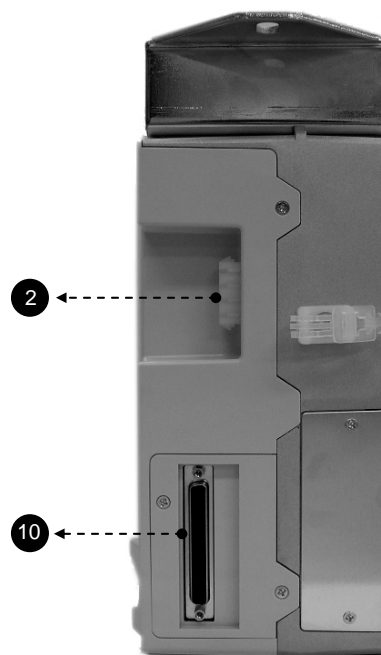
- ① : Support de montage pour Boîte de Contrôle
- ② : Prise d'alimentation du moteur
- ③ : Prise du dispositif de commande debout
- ④ : Prise de l'encodeur du moteur
- ⑤ : Prise du contact de sécurité
- ⑥ : Bloc de contrôle de vitesse
- ⑦ : Prise pour panneau d'opération
- ⑧ : Prise pour lampe
- ⑨ : Prise alimentation principale
- ⑩ : Prise pour le signal de sortie de la machine à coudre



Vue de face



Vue gauche



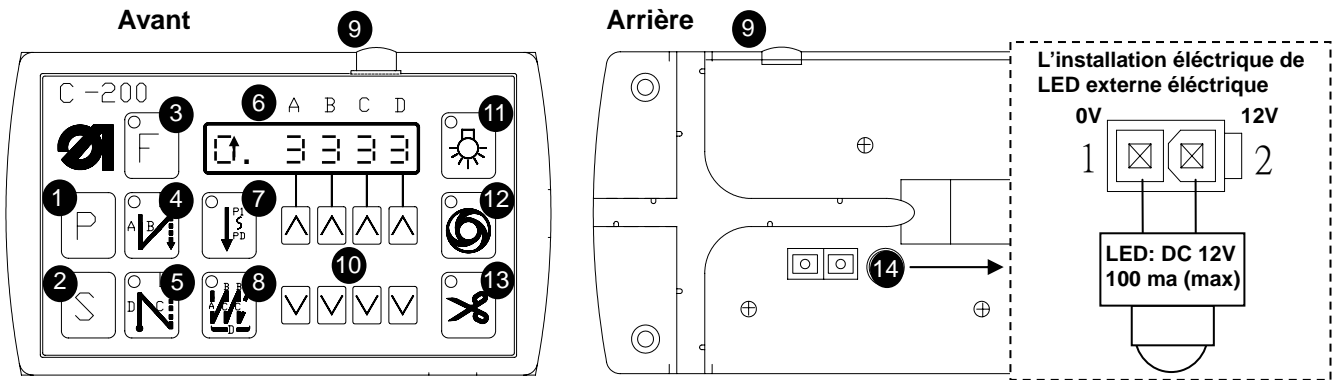
Vue droite



Toutess les prises doivent être branchées

5. C-200 Les Touches de Fonction de Panneau d'Opération

(1). Touches de fonction de panneau :



Note : Après avoir installé lumière de LED externe, s'assurer que LED et son câble sont fermement attachés pour éviter LED ou son câble soit tomber dans le moteur ou la machine en marche.

Les touches de fonction :

1	Le paramètre entrer / incrément	Entrer le mode de paramètre / No. de paramètre touche d'incrément.
2	Valeur de paramètre / Sauvegarder / Entrer multi-fonction	Entrer le secteur de valeur / Touch de sauvegarder / Entrer multifonctions
3	F multifonctions	Touch de multifonctions définissable
4	Point d'arrêt de départ	Points pour sections A et B, 15 points max. / No. de Paramètre diminution
5	Point d'arrêt de fin	Points pour sections C et D, 15 points max. / No. de décroissement de Paramètre
6	LED Affichage	Paramètres / fonctions /valeur affichage des sections A, B, C, D.
7	Couture a points constant	13 sections max. (P1~PD section), 250 points max. pour chaque section.
8	Couture d'arrêts	15 points max. pour sections des A, B, et C, 15 tours max. (D=0 pour tours illimités)
9	Mise sous tension LED	Power ON LED / Avertissement LED
10	la touche d'ajustement des secteurs de valeur des A, B, C, D.	▲ = incrément / ▼ = décrément
11	L'interrupteur externe de lumière de LED	Pour lumière de LED externe, états des ON et OFF peuvent être mémoriés par le panneau d'opération.
12	Auto	La fonction automatique pour couture a points constant.
13	Coupe fil	Fonction de coupe fil ON/OFF
14	LED lumière douille externe	Le douille pour DC 12V lumière de LED externe.

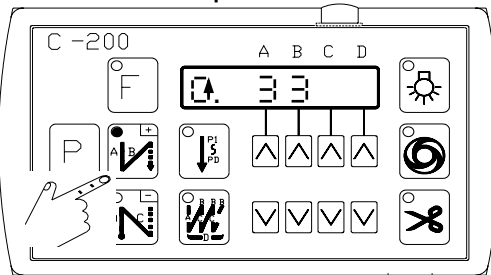
(2). Autres fonctions activées par les touches combinées de panneau :

Fonction	touches combinées	Description
Fonction de réinitialiser de panneau d'opération	A ▲ + C ▲ + Mise sous tension	Réinitialiser la configuration de fonction (ne pas inclure la configuration des paramètres)
Fonction de réinitialiser de paramètre	A ▲ + B ▲ + Mise sous tension	Réinitialiser la configuration des paramètres pour marquer la valeur de défaut.
icône pour sélectionner moteur tournant	B ▲ + D ▲ + Mise sous tension	Annuler l'icône de moteur tournant sur LED panneau.
Paramètre mode A	P + Appuyer 2 seconde	Se référer à comment entrer paramètre mode A
Paramètre mode B	P + Mise sous tension	Se référer à comment entrer paramètre mode B

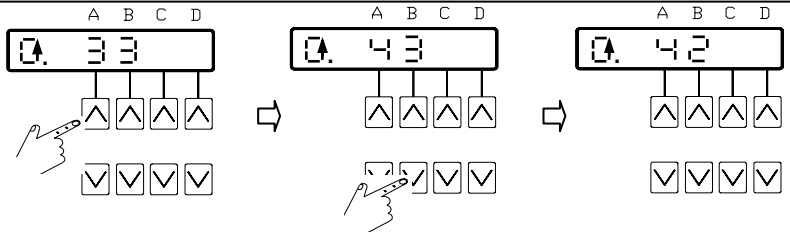
(3) C-200 configurer fonction de panneau :

C-200 Configurer fonction de panneau :

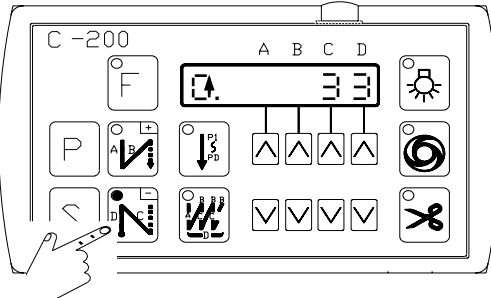
Point d'arrêt de départ



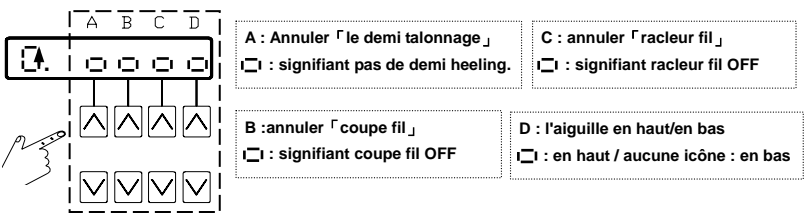
Utiliser \uparrow = +1 et \downarrow = -1 pour ajuster les points des sections A, B, C, D dans Point d'arrêt de départ / fin , 15 points max. dans chaque section. (note)



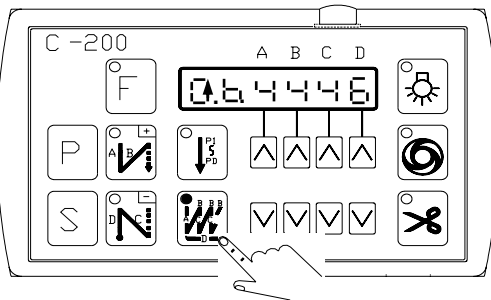
Point d'arrêt de fin



Quand Point d'arrêt de départ / fin est éteint , utiliser les touches \uparrow \downarrow pour activer la fonction spéciale de ON ou OFF dans les sections A, B, C, D. L'icône \square indique l'état de fonction.



Couture d'arrêts

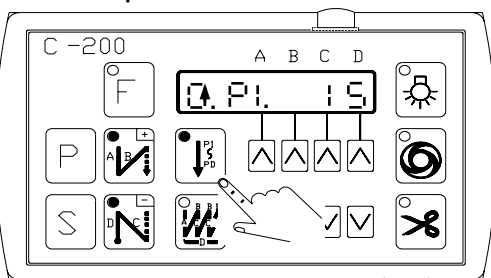


Points de Couture d'arrêts pour sections A, B, C, 15 points max. pour chaque section. (note)

Couture d'arrêts tours D=6, exécuter Couture d'arrêts 6 tours, 15 tours max. (note)

Note: sous la mode de Couture d'arrêts, quand cette touch est ON, la taille exécutera automatiquement après Couture d'arrêts.

Couture a points constant

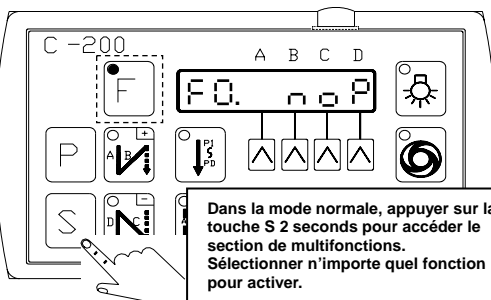


Utiliser les touches \uparrow \downarrow dans le secteur A pour sélectionner le Couture a points constant dans chaque section.

Utiliser les touches \uparrow \downarrow dans les sections B, C, D pour configurer le point de Couture a points constant dans chaque section. 13 sections max. (note:P1-PD), 250 points max. pour chaque section

Note: quand la auto-fonction est ON, se placer pédal une fois pour finir le configuration de points dans la section automatiquement . Si toutes les sections sont finies, la coupe fil et racleur fil exécuteront automatiquement.

F multifonctions



Dans la mode normale, appuyer sur la touche S 2 seconds pour accéder le section de multifonctions. Sélectionner n'importe quel fonction pour activer.

Les touches \uparrow \downarrow sous le section D sont les touches de sélection pour F multifonctions. (F0-F6)

Après avoir sélectionné la fonction, appuyer sur la touch F sous la mode normale pour activer la fonction. Le panneau d'opération mémoriser la fonction sélectionnée et son état automatiquement.

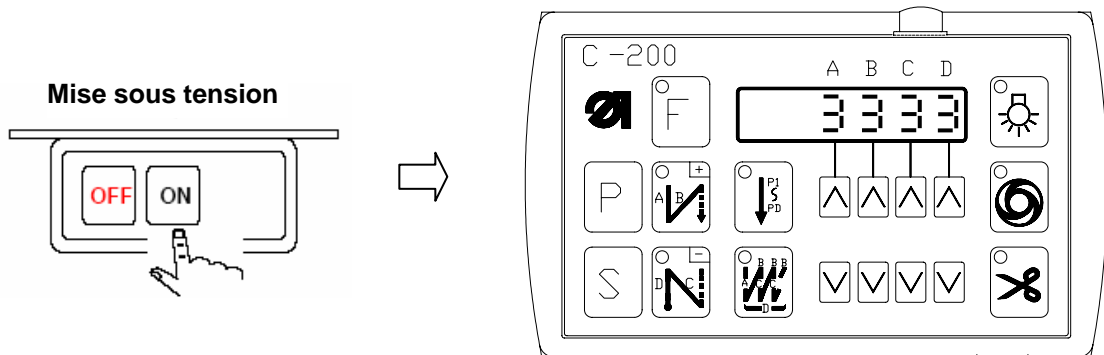
- F0. NOP= Aucune fonction.
- F1. FK= Enfiler le serre-joint (appuyer la touche F pour changer la fonction ON/OFF)
- F2. WON= Racleur fil (appuyer sur la touche F pour changer la fonction ON/OFF)
- F3. NUD= L'aiguille en haut ou en bas (appuyer sur la touche F pour changer l'aiguille en haut ou en bas)
- F4.SLOW= Démarrage lent (appuyer la touche F pour changer la fonction ON/OFF)
- F5. USW= Aiguille haute interrupteur (appuyer la touche F pour soulever l'aiguille à l position d'en haut)
- F6. CRS= Réinitialiser le compteur (appuyer la touch F sous le mode opposé pour réinitialiser le compteur)

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

6. Ajustement de Paramètre

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

Simplement démarrer pour parvenir au **【Normal Mode】**



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

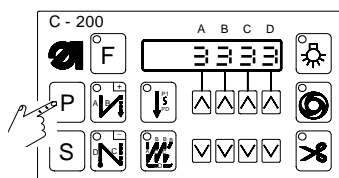
Mode Paramétrage	Opération	1er Affichage	Echelle pour paramètre
Niveau 1 Mode Paramétrage A	En 【Normal Mode】 Appuyer P pour 2 seconde	001. H	Paramètre # 1 ~ 46
Niveau 2 Mode Paramétrage B	P + Mise sous tension	047.0AC	Paramètre # 1 ~ 122
Niveau 3 Mode Paramétrage C	S + Mise sous tension	123.FAS	Paramètre # 1 ~ 243
Niveau 4 Mode Paramétrage D	+ Mise sous tension	176.vdn	Paramètre # 1 ~ 243
Niveau 5 Mode Paramétrage E	+ Mise sous tension	208.vEr	Paramètre # 1 ~ 243

(3). Comment entrer la **【Paramètre Valeur】** avec le panneau d'opération C-200:

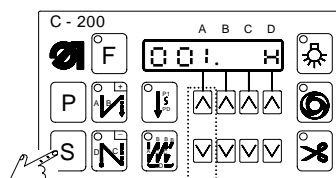
a. Entrer l'un des **【Paramètre Mode A ou E】**.

b. Utilisez la touche ou pour sélectionner le chiffre de paramétrage cible.
c. Presser **S** pour entrer la valeur de paramétrage

d. Utilisez la touche sous la zone A · B · C · D pour entrer la valeur.
e. Appuyez sur la touche **S** pour enregistrer la valeur.

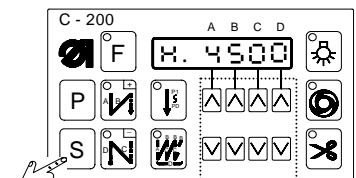


a. Tenez pour 2 seconde



c. Entrer

b. Choisi



e. Enregistrer

d. Ajustez

Attention :



- Lorsque le moteur fonctionne, la zone de paramétrage est fermée à clef et interdite d'accès. Les paramètres peuvent seulement être ajustés à l'arrêt du moteur.
- Tout réglage incorrect d'un paramètre peut entraîner un fonctionnement anormal de la machine à coudre et l'endommager. Vous devez complètement comprendre les fonctions d'usage et les effets de réglage pour opérer les ajustements. N'essayez pas d'ajuster les paramètres à l'aveuglette.

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

TERME \ ECHELLE	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 TEMPS	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
EN TERMES DE FONCTION				FONCTION INVERSION
※ 1. A part la sélection de fonction, chaque pression de touche commencera à changer la valeur de 0 à 9 .				

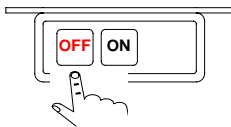
Remarque : Après le changement de valeur, presser la touche **S** pour enregistrer la valeur, sinon elle sera perdue à l'arrêt de la machine.

7. Comment Utiliser la Fonction de Réinitialisation

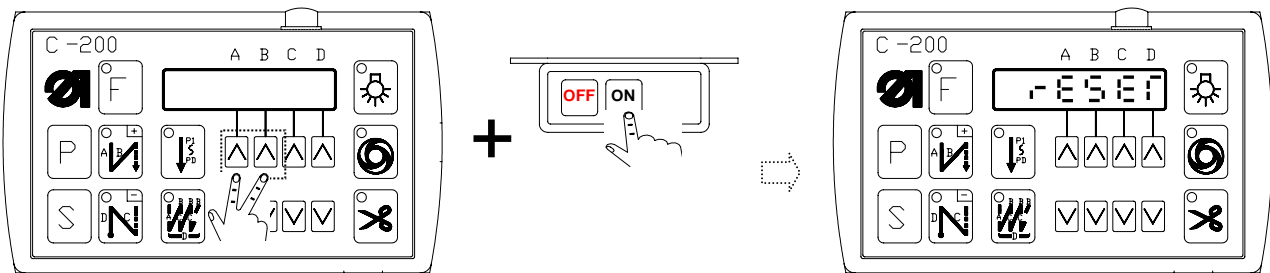


1. Avant la réinitialisation **【RESET】**, veuillez confirmer le code actuel de la machine et tout réglage spécifique pour le paramétrage. Une fois la machine réinitialisée, tout les réglages seront remis au paramétrage usine.
2. Après la réinitialisation **【RESET】**, si le code de la machine ne correspond pas à la tête de la machine, la tête de la machine risque d'être endommagée ou la machine risque de ne pas marcher normalement.

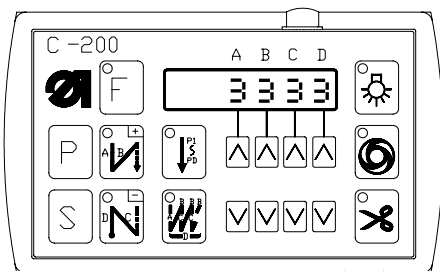
a. Débranchez d'abord la machine.



- b. Maintenez appuyées la touche **A B** et allumez la machine.
Le LED va afficher **【RESET】** et va clignoter deux fois.



- c. Le clignotement signifie que les données ont été réinitialisées **【RESET】** et le LED va revenir en mode normal **【Normal Mode】**.



8. Dépannage de Base

(1). Codes d'Erreur et Mesure :

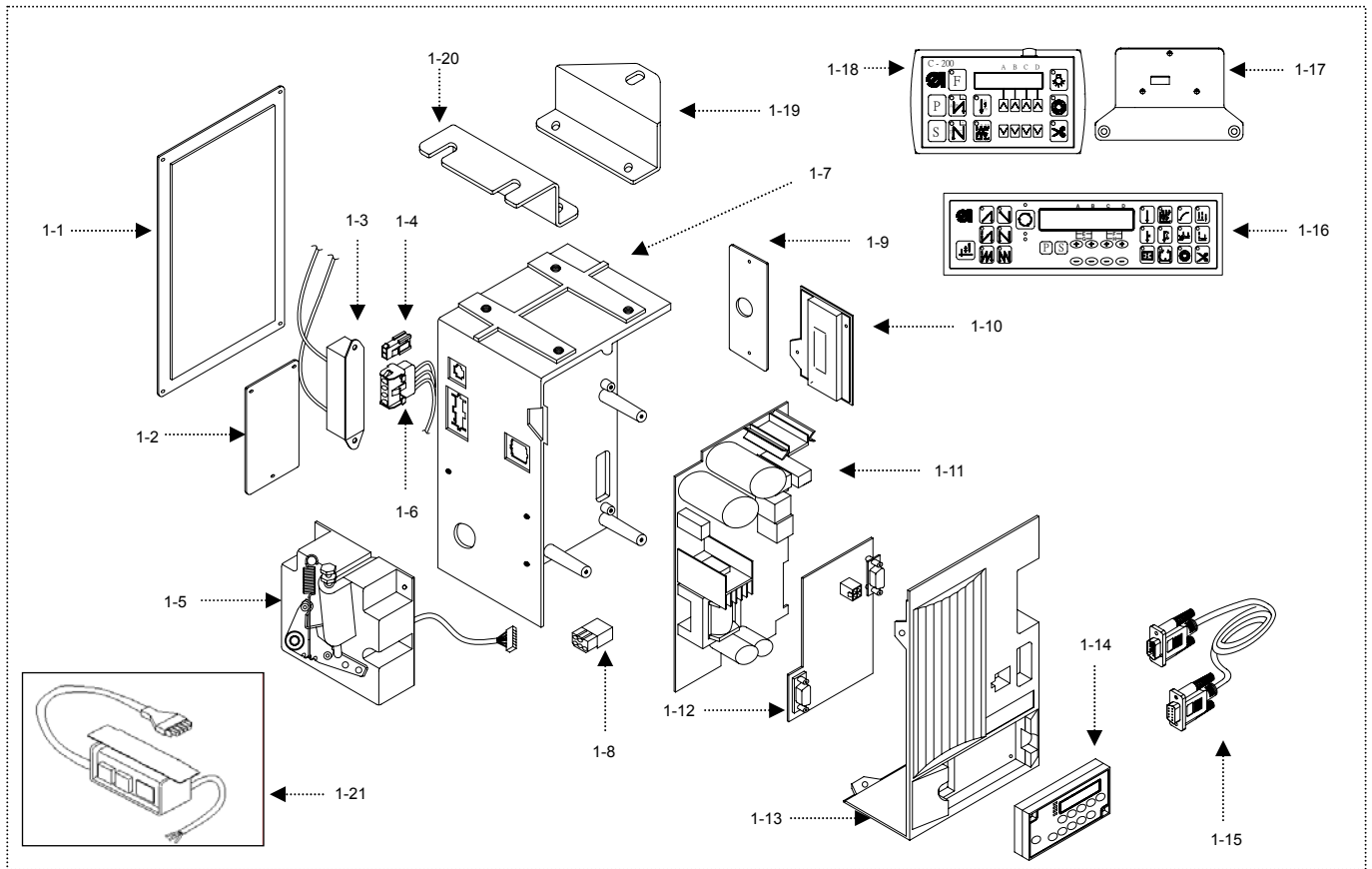
Code d'Erreur	Cause du Problème	Statut et Mesure
ER0. 1	1. Module de tension a détecté une erreur. 2. Anormalité de courant ou de voltage.	Le Moteur va être coupé. Merci de vérifier le module de tension. Merci de vérifier la planche d'électricité du circuit électrique.
ER0. 2	Défaut de fonctionnement E ² PROM (IC3) r/w.	Le Moteur va être coupé. Replacer l'unité de mémoire IC3.
ER0. 4	1. Détection de tension trop forte à la mise sous tension 2. Connexion à un voltage incorrect ou courant trop forte. 3. Fusible F1 grillé	Le moteur et la machine doivent être arrêté Vérifier l'alimentation électrique (trop élevé) * Si la boîte de contrôle est de AC 220V système, n'utiliser pas AC 380V, sinon le LED affichera ER0. 4 après 2 secondes d'aliminter power ON. S'il continue à fournir 380V, les condensateurs d'electrolytic (C4,C5) de planche d'électricité éclatent à ouvrir par-dessus une période de temps et causer les fusibles (F1,F2) d'EMI planche ouvrir le circuit Vérifier planche d'électricité. Vérifier le fusible F1.
ER0. 5	1. Détection de tension trop faible à la mise sous tension 2. Connexion à un voltage incorrect ou courant trop faible	Le moteur et la machine doivent être arrêté Vérifier l'alimentation électrique (trop faible) Vérifier planche d'électricité.
ER0. 7	1. Mauvais branchement sur le connecteur moteur 2. Signal d'erreur du synchronisateur 3. Machine bloqué, ou objet bloquant la poulie moteur 4. Matière à coudre trop épaisse	Le moteur et la machine doivent être arrêtés Vérifier le moteur et les connections du moteur Vérifier le synchronisateur et le signal Vérifier la machine et la poulie moteur, ou marche dure de la machine
ER0. 8	Mauvaise liaison du la panneau d'opération avec l'interface CPU	Le moteur et la machine doivent être arrêté Vérifier le la panneau d'opération

Code d'Erreur	Cause du Problème	Statut et Mesure
ER0. 9	1. Electro-aimant de machine défectueux 2. Transistor de sortie de la platine défectueux	Le moteur peut encore tourner, mais tous les signaux de sortie et fonctions de coutures automatiques du panel de contrôle sont invalidés. Vérifier les électros de la machine, ou la valeur de résistance est inférieure à 2 Ω. Vérifier les transistors de sortie en relations avec les électros
ER0. 11	Si le paramètre [121.ANU] est sur ON, et que l'aiguille ne va pas en position haute à la mise sous tension	Le moteur et la machine doivent être arrêtés. Vérifier le signal de position haute du synchronisateur Vérifier le circuit du synchronisateur Vérifier la tête de machine pour voir si un objet bloque la poulie moteur, ou marche dure de la machine.
ER0. 12	Mise sous tension , sans signal de synchronisateur ou non connecté	Démarrage automatique en mode moteur à embrayage S'il vous plait vérifier le synchronisateur. (Vérifier également le branchement et le modèle)
ER0. 14	Utilisation du signal PSU sans matériel à coudre quand 【106. PSN】 = OFF	Arrêt du moteur. Merci de vérifier la circuit du capteur 「 PSU 」 et son signal.
ER0. 15	Utilisation du signal PSD sans matériel à coudre quand 【106. PSN】 = OFF	Arrêt du moteur. Merci de vérifier la circuit du capteur 「 PSD 」 et son signal.
ER0. 16	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.	Arrêt du moteur.. Merci de vérifier le commutateur de sécurité. Merci de vérifier le réglage du paramètre 【075. SFM】 , s'assurer qu'il correspond bien au commutateur de la tête de la machine.
ER0. 51	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.	Arrêt du moteur. Merci de vérifier si la tête de la machine est trop lourde pour coudre. Merci de vérifier si le matériel à coudre est trop épais pour coudre. Merci de vérifier les bobines du moteur sont défectueuses. Merci de vérifier la tête de la machine est trop brute pour tourner sans à-coup.

Alphabet Numérique	Alphabet Anglais	Cause du Problème	Statut et Mesure
P o f f	POWER OFF	1. Tension AC coupée ou mauvaise connexion. 2. La carte principale OI 1 détecte une faute de circuit.	Le Moteur s'arrête Merci de vérifier la tension AC et la connexion. Merci de vérifier le circuit de planche d'électricité OI 1 .
E n s t o p	EM STOP	Un signal d'arrêt d'urgence est activé quand le Paramètre 【149. IND】 = ES.	Le Moteur s'arrête brusquement. Seul le redémarrage peut fonctionner normalement

(2). HVP-20 Liste de composants pour DA-281 :

1. Eléments de la boîte de Contrôle :

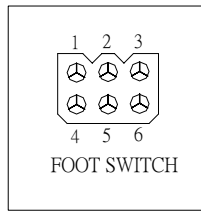
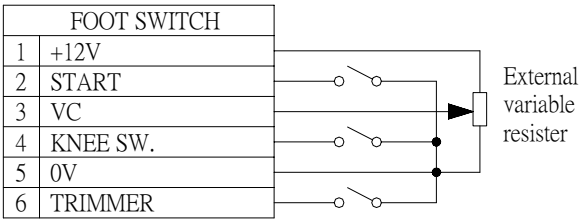


NO.	Ordre Code	Parts Nom	Description	NO.	Ordre Code	Parts Nom	Description
1	2VP2040028201	Unité de Contrôle de la Vitesse	HVP-20-4-28-CE 9800 370005(* 1)	1-11	2VP20103215	Planche d'électrique	Pour 1 § 200-240V 15A
1-1	313MPB190	Couverture arrière	Pour HVP-20	1-12	2VP20402006	Planche d'principale	Pour HVP-20-4-28
1-2	2VPPCB382	Planche d'Alimentation de l' EMI	Pour HVP-20 (LM)	1-13	315MPB580	Avant couverture	For HVP-20
1-3	2VP20104202	Résistance de Ciment	220Ω 30W	1-14	2VPOPBF01005	Panneau d'opération F-10	9800 360102(* 1)
1-4	32QRCH270	2P Connecteur	5559-02P	1-15	322PWG340	F-10 EXT. cable	1 m.
1-5	2VP20106003	Unité de Contrôle de la Vitesse	9800 370003(* 1)	1-16	2VPOPBC06008	Panneau d'opération C-60	9800 360103(* 1)
1-6	2VPPPW0220	cable électrique	Pour HVP-20	1-17	2NP13MPT2802	Parentèse de panneau d'opération	Pour DA-281
1-7	2VPMPB2074	Cartier de Boîte de contrôle	Pour HVP-20 DA-281	1-18	2VPOPBC20002	Panneau d'opération C-200	9800 360105(* 1)
1-8	2VPTPW1540	S.O.P Connecteur	Pour HVP-20	1-19	313BTV030	Parentèse (1)	
1-9	32ZVPB700	Connecteur panneau	Pour HVP-20-4-28	1-20	313BTV040	Parentèse (2)	
1-10	315MPB610	Connecteur panneau (A)	Pour HVP-20-4-28	1-21	2VPSW0111P20	commutateur de alimentation	9800 360104(* 1)

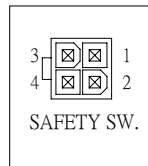
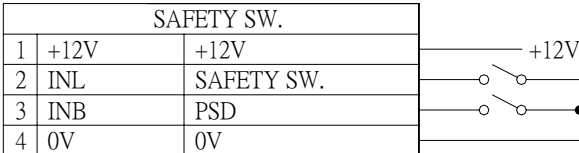
* 1: Duerkopp Adler numéro de la pièce

9. HVP-20-4-28-CE Dessin des Connections

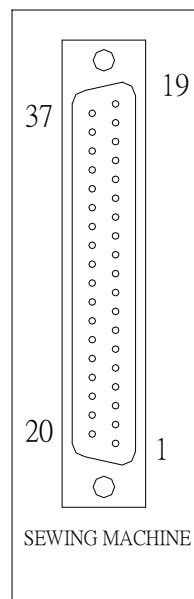
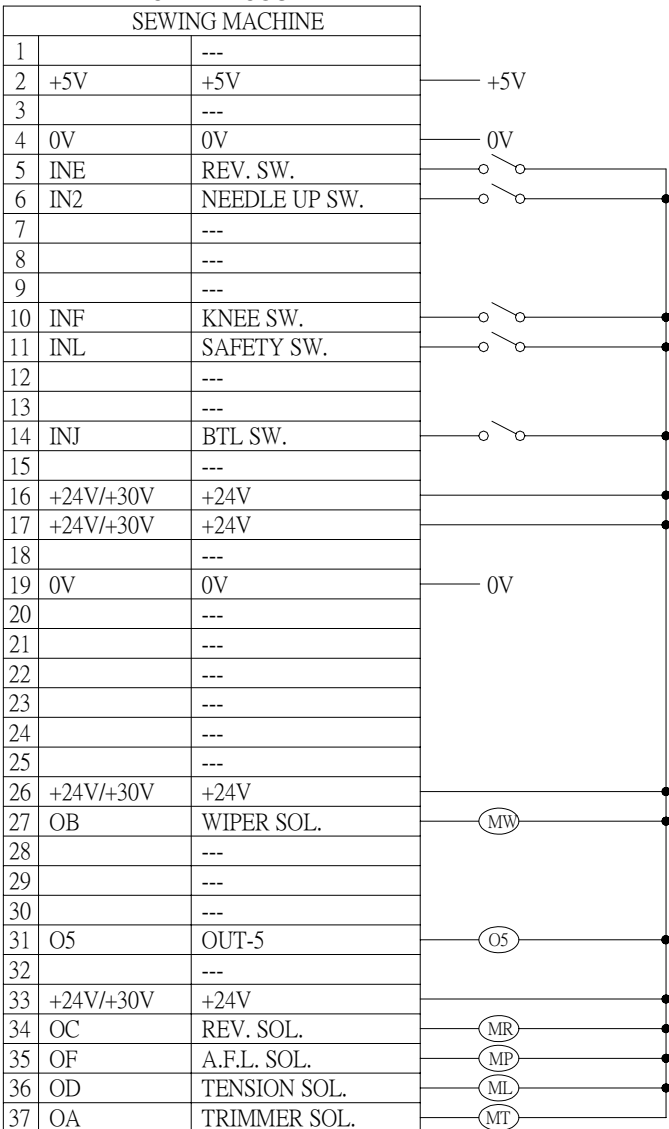
CONTACT PEDALE



CONTACT DE SECURITE

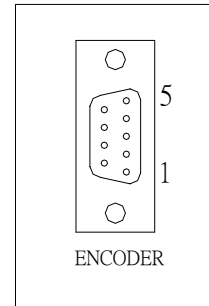


MACHINE A COUDRE



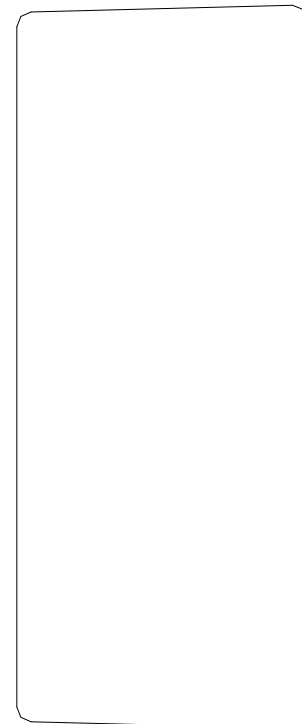
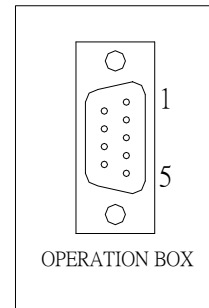
ENCODEUR

ENCODER	
1	A PHASE
2	B PHASE
3	INDEX
4	---
5	+5V
6	---
7	---
8	---
9	0V



PANNEAU D'OPERATION

OPERATION BOX	
1	+12V
2	CKU
3	Tlout
4	Rlin
5	---
6	U SW.
7	---
8	---
9	0V



HVP-20 Paramètres List pour DA-281 (MAC. 73)--version 1.0N

TOUCHE	Code Paramètres		Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description
P O W E R O N	1	H	Vitesse de couture maximale	50 - 9999 spm	4800	Ajustement de la vitesse maximale
	2	SLM	Mode d'opération du démarrage lent	T/A	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 commencer 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.
	3	CNR	Sélection du compteur de ratio	1 - 100	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	1300	Commencer à ajuster la vitesse de filage arrière
	5	V	Arrêter la vitesse de filage arrière	50 - 8000 spm	1300	Terminer à ajuster la vitesse de filage arrière
	6	B	Vitesse de filage arrière	50 - 8000 spm	1300	Ajustement de la vitesse de filage arrière
	7	S	Vitesse de démarrage lente	50 - 2000 spm	800	Lent démarrage des ajustements de vitesse
	8	SLS	Nombre de points pour le démarrage lent	0 - 99 points	2	Lent démarrage des réglages de point
	9	A	Vitesse automatique de couture en points constants	50 - 8000 spm	4800	Seulement valide en mode automatique de couture ou signal "d'un trait" (SH) actif / modèle automatique Seulement à la dernière couture du modèle ON : Valide. OFF : Invalide.
	10	ACD	Couture automatique Fin de filage arrière	ON/OFF	ON	J = mode JUK, B = mode BROTHER. J : Actif lorsque le moteur s'arrête ou fonctionne. B : Actif seulement quand le moteur fonctionne.
	11	RVM	Sélection du mode de filage arrière	J/B	J	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.
	12	SMS	Sélection du mode de démarrage du filage arrière	A/M/SU/SD	A	SU : Couture "d'un seul trait" mais le moteur est arrêté en position aiguille haute par le synchroniseur [027. CT] à la fin de chaque scellage. SD : Couture "d'un seul trait" mais le moteur est arrêté en position aiguille 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	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) Valide seulement quand le tableau de commande est déconnecté.
	14	SBT	Démarrer la sélection du filage arrière	ON/OFF	ON	ON : Opère OFF : N'opère pas
	15	SBA	Arrangement des points A en Démarrage filage arrière	0 - 15 points	3	Démarrage du réglage de points arrière, [014. SBT] = ON valide
	16	SBB	Arrangement des points B en Démarrage filage arrière		3	
	17	SBN	Réglage des tours en Démarrage filage arrière	0 - 4 fois	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	4	BT1=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage inversé; 9-F : Augmente les points en scellage avancé BT2=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage avancé; 9-F : Augmente les points en scellage inversé
	19	BT2	Equilibre des points en Démarrage filage arrière 2		6	
	20	SME	Sélection du mode pour terminer le filage arrière	A/SU/SD	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. Valide seulement quand le tableau de commande est déconnecté.
	21	EBT	Fin de la sélection du filage arrière	ON/OFF	ON	ON : Opère OFF : N'opère pas
	22	EBC	Réglage des points C en Fin de filage arrière	0 - 15 points	3	Démarrage du réglage de points arrières, [021. EBT] = ON valide
	23	EBD	Réglage des points D en Fin de démarrage arrière		3	
	24	EBN	Réglages des courbes en Fin de filage arrière	0 - 4 fois	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	6	BT3=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage inversé; 9-F : Augmente les points en scellage avancé BT4=0 : Invalide,1-8 : Augmente les points en scellage avancé; 9-F : Augmente les points en scellage inversé
	26	BT4	Equilibre des points en Fin de filage arrière 4		3	
	27	CT	Arranger une interruption en Fin de chaque section à la fin du filage arrière.	0 - 990 ms	80	[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 (avec C-60)	ON/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.
		AFM	Sélection du mode de levée de pied. (avec F-10, C-200)	0/1/2/3	0	0. Contrôle par la pédale. 1. A l'arrêt du moteur. 2. A l'après réglage. 3. A l'après réglage & à l'arrêt du moteur
	29	SB9	0-99 points plus Start/End filage arrière	0 - 99 points	0	Des points de réglage supplémentaire sont ajoutés au début et à la fin des points de filage arrière.
	30	BCC	Ajout d'1 point au segment C en Fin de filage arrière	ON/OFF	OFF	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	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.	

HVP-20 Paramètres List pour DA-281 (MAC. 73)--version 1.0N

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description	
P O W E R O N	32	BAR	Sélection du filage arrière	ON/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	Un réglage pour tous les scellages, [032. BAR] = ON valide.
	34	BRN	Réglage des courbes en filage arrière	0 - 15 fois	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	4	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		6	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	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	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	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	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	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	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/UD/US/DS/UT/DT/UTS/DTS	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	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	Afficher le comptage en cours de [043. UD]	
45	SP	Affichage de la vitesse de couture	0 - 8000 spm	0	Montre la vitesse de couture en cours.	
46	DIR	Direction de la rotation du moteur	CW/CCW	CCW	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 le sens des aiguilles d'une montre.	
P + P O W E R O N	47	MAC	Code Machine	0~101	73	Changement de code machine.
	48	N12	Sélection du mode de positionnement (ON=UP SEULEMENT, OFF=UP/DOWN) .	ON/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	Régler la poulie de la machine lorsque [051. PL] = ON valide
	50	MPD	Dimension de la poulie du Moteur.	1 - 250 mm	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	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.
	52	BT	Temps de freinage du moteur	150 - 500 ms	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	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.
	54	BK	Frein moteur en arrêt normal	ON/OFF	OFF	Le moteur s'arrête avec la fonction frein. ON : Mettre en ligne. OFF : Mettre hors ligne.

HVP-20 Paramètres List pour DA-281 (MAC. 73)--version 1.0N

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description	
P + P O W E R O N	55	SRM	Le moteur retourne en sélection de début démarrage	ON/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.SRM] . OFF : Mettre hors ligne. Exception : Si [147. INA] = BCR, un commutateur externe peut être utilisé comme une sélection de ON / OFF de cette fonction.
	56	SRA	Régler les angles de [055. SRM]	1 - 360 degrés	60	Valide seulement lorsque [055. SRM] = ON.
	57	TRU	Le moteur s'arrête en angle inversé après réglage	ON/OFF	OFF	ON : Mettre en ligne. OFF : Mettre hors ligne.
	58	TR8	Régler les angles de [057. TRU]	1 - 360 degrés	14	Valide seulement [057. TRU] = ON
	59	M	Vitesse moyenne	low - 8000 spm	800	Ajustement de vitesse moyenne
	60	L	Vitesse basse	50 - 500 spm	250	Ajustement de vitesse lente
	61	T	Vitesse de réglage de fil	50 - 500 spm	180	Ajustement de vitesse de réglage de fil
	62	HPM	Mode pour levée de pied changement de vitesse de l'alimentation de la machine en combinaison spéciale.	ALT/MON	MON	Seulement pour les machines qui ont la fonction HP. Mode [ALT] : Presser pour que le <i>coup de levée</i> change à chaque fois que le commutateur HP est pressé. Mode [MON] : Presser pour que le <i>coup de levée</i> soit maintenu par la pression maintenu du commutateur HP.
	63	FTP	Sélection du type de solénoïde de levée de pied	M/A	M	M : Type magnétique. A : Type air. Remarque : Lorsque réglé en type A, les réglages [064. FO] et [065. FC] seront invalides.
	64	FO	Réglage temps plein pour la solénoïde de levée de pied	0 - 990 ms	250	Valide seulement lorsque [063. FTP] est réglé en mode 'M'. Pour l'ajustement de la torsion générant la solénoïde.
	65	FC	Presseur du rendement de levée de pied hachage du temps d'utilisation	10 - 90 %	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	Si le levreur de pied est installé, régler sur 100 ms min. pour s'assurer que le presseur de pied descend en premier. Sélection de la protection de la solénoïde.
	67	FPM	Protection pour la solénoïde de levée de pied.	ON/OFF	ON	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	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	80	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 entraînera le démarrage de PF avant le réglage de la pédale à talon plein. 2. Si le temps entré est trop long, cela entraînera 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	ON	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	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	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	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.
	74	FRV	Converture pour le rendement de signal de levée de pied	ON/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	NC	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	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	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	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 spéciale 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.	

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description
P + P O W E R O N	79	LTM Sélection du mode en séquence réglage. Pour le signal de rendement TM.	T1/T2/T3/T4/TK/TS/ T7	TS	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/L 7	LS	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	Valide pour [079. LTM] = T1/T2/T3/T7 .
	82	T1 Synchronisation retardée avant le début du réglage	0 - 990 ms	0	Valide pour [079. LTM] = T4/TK/TS/T7.
	83	T2 Temps de réglage de couple fil	0 - 990 ms	40	Valide pour [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7.
	84	TE Fixer les angles de réglage	0 - 360 degrés	0	Valide pour [079. LTM] = T2 .
	85	LS Angles retardés avant l'engagement de la distension	0 - 360 degrés	0	Valide pour [080. LLM] = L1/L2/L3/L7 .
	86	L1 Synchronisation retardée avant l'engagement de la distension	0 - 990 ms	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	0	Valide pour [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7.
	88	LE Réglage des angles de distension	0 - 360 degrés	0	Valide pour [080. LLM] = L2 valide.
	89	D1 Synchronisation retardée avant le réglage engagé en arrêt bas	0 - 990 ms	0	Seulement valide pour [078. TRM] réglé en mode F KB .
	90	D2 Réglage de la synchronisation du réglage en arrêt bas	0 - 2500 ms	0	Sortie du signal de l'essuyeur MW.
	91	D3 Rappel de la synchronisation du réglage en arrêt bas	0 - 990 ms	0	Cf tableau de synchronisation KB.
	92	W1 Synchronisation retardée avant l'engagement de l'essuyeur	0 - 980 ms	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	Réglage de la synchronisation active de l'essuyeur
	94	WF Synchronisation retardée avant l'engagement du leveur de pied	0 - 990 ms	0	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	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	CON Réglage des points en couture en points condensés	0 - 99 points	8	Valide seulement lorsque le [095. CSF] = ON.
	97	TK3 Coureur de ruban adhésif sur synchroniseur	0 - 2500 ms	10	Coureur de ruban adhésif sur réglage synchronisateur x10 = 100 ms.
		TK3 La valeur de préaction de l'alarme du compteur de bobine. Réglage des points avant l'arrêt au delà des points condensés	0 - 250 points 0 - 250 points	0	Lorsque [042.CUD] = US,DS la valeur correspond à la valeur de préaction de l'alarme du compteur de bobine. Valide seulement lorsque le [095. CSF] = ON.
	98	SLU Longueur de point pour le filage arrière	ON/OFF	ON	Les paramètres associés : [247. SLE]=ON , [144. IN1]=STK , [157. O1]=OT1 ON : Longueur normale de point. OFF : Longueur longue de point.
	99	SEN Sélection de la fonction du capteur de bord	ON/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	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	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	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'opèrera.
	103	SET Mode de réglage à l'arrêt sensoriel	ON/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	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	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	

HVP-20 Paramètres List pour DA-281 (MAC. 73)--version 1.0N

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description
P + P O W E R O N	107	S7U Filage arrière manuel engagé en position aiguille haute	ON/OFF	OFF	Lorsque le moteur fonctionne, pousser manuellement le commutateur arrière, solénoïde inversée engagée sur aiguille en position haute. ON : Valide. OFF : Invalide.
	108	S7D Filage arrière manuel engagé en position aiguille basse	ON/OFF	ON	Lorsque le moteur est en marche, pousser manuellement le commutateur arrière, solénoïde inversée engagée sur aiguille en position basse. ON : Valide. OFF : Invalide.
	109	ROF Mode pour désengager le filage arrière	ON/OFF	OFF	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 .
	110	TB Mode pour le filage arrière en cycle de réglage	ON/OFF	OFF	Le réglage et la solénoïde activés simultanément. ON : Valide. OFF : Invalide.
	111	COR Mode de correction pour le commutateur de touche arrière	1/2	2	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.
	112	WMD Fonction essuyeur associée à la pédale à talon plein	W/O/A	W	W : Fonction de nettoyeur régulé (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] .
	113	DEG Angle d'arrêt de l'aiguille en position DOWN	5 - 180 degrés	12	Ajuster l'aiguille en position d'arrêt basse.
	114	UEG Angle d'arrêt de l'aiguille en position UP	5 - 180 degrés	12	Ajuster l'aiguille en position d'arrêt haute.
	115	PMD Condition d'affichage de la mise sous tension	ON/OFF	OFF	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.
	116	DRU Angles inversés haut et bas à travers l'aiguille	1 - 360 degrés	180	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.
	117	ER Affichage du code d'erreur	10 SET/FIFO	-	Affichage historique de code d'erreur, un total de 10 événements peuvent être mémorisés.
	118	NOS Conversion en sélection du moteur d'embrayage	ON/OFF	OFF	ON : Sans le synchroniseur, le moteur fonctionne comme un moteur d'embrayage et s'arrête en position aléatoire. OFF : Avec synchroniseur .
	119	DD Commande direct ou commande par courroie	ON/OFF	OFF	ON : Commande directe. OFF : Commande par courroie.
	120	FHM Sélection mode de talonnage plein après mise sous tension ou réglage	FU/NU/NO/NUF/ EFF	FU	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.
121	ANU L'aiguille monte lors de la mise sous tension	ON/OFF	OFF	ON : Aiguille automatiquement UP sous tension. OFF : Fonction invalide.	
122	HL Limite supérieure ou vitesse maximale	50 - 9999 spm	5000	Le réglage de vitesse maximum du moteur.	
123	FAS Rétablissement paramétrage usine			Restauration du réglage usine	
S + P O W E R O N	124	PG Téléchargement de programme de panneau d'opération d'opération / enregistrer dans la panneau d'opération d'opération	NOP/LOAD/SAVE/C OPY/IU/IV	NOP	Sélection du mode de programme. NOP : Pas de fonction LOAD : Télécharger le programme depuis le panneau d'opération. SAVE : Enregistrer le programme sur le panneau d'opération. COPY : économiser la valeur de paramètre à zone de travail de panneau d'opération. IU : Valeur initiale de sonde. (invalide avec le C-300 panneau d'opération) IV : Valeur initiale de sonde. (invalide avec le C-300 panneau d'opération)
	125	USM Fonction pour le commutateur d'aiguille vers le haut	A/B/C/D/E/F/G/H	B	Fonction de changement en position aiguille haute. (Connexion : [145. INJ] =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]. H : Point de changement + Rendement de distension + suppression de couture + clignotement de O5 BTL lampe
	126	USA Sélection du mode pour [125. USM]	ON/OFF	ON	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.

HVP-20 Paramètres List pour DA-281 (MAC. 73)--version 1.0N

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description	
S + P O W E R O N	130	OVD	Réglage de sur-voltage	170V - 315V	315	Réglage de sur-voltage.
	131	LVD	Réglage de sous-voltage	70V - 160V	70	Réglage de sous-voltage.
	132	UPG	Enregistrement du programme utilisateur	0 - 4	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. FAS] 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 [A] 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	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	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	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	le réglage du synchroniseur sur auto-fonctionnement.
	137	TM2	Auto-fonctionnement réglé hors mode cyclique	(1-250) x 0.1S	20	Le réglage du synchroniseur hors auto-fonctionnement.
	138	UTD	Sélection du test d'auto-fonctionnement	ON/OFF	OFF	ON : La fonction de test d'opération est lancée. ON : La fonction de test d'opération est bloquée.
	139	PSL	Ajustements de la vitesse de courbe	1 - 100%	85	La vitesse augmente avec la valeur
	140	OSE	Réglage extérieur du paramètre [102. SE]	ON/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	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	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	ON/OFF	OFF	L'opération de posture debout peut être réalisée. ON : Lancer. OFF : Bloquer.
	144	IN1	Définition IN1=IO1/NOP/S4/CRL/IO2/RST/SST/STK (HVP-20 pas appui)	IO1/NOP/S4/CRL/IO2/RST/SST/STK	IO1	Définir la fonction d'entrée de IN1. IO1 : Contrôle OT1 rendement de [157.01] NOP : Pas de fonction. S4 : Le moteur fonctionne avec le réglage de vitesse [001. H]. CRL : Devrait être réglé [225. CER] = ON . IO2 : Pas de fonction. RST : Remise compteur SST : Fonction courte de point STK : Entrée par longueur de point
	145	IN2	Définition IN2=USR/U/NOP/BTL/BTC/ST1/S7	USR/U/NOP/BTL/BTC/ST1/S7	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. BTL : Suppression de Point d'arrêt / Commutateur de rappel pour SBT/EBT BTC : Suppression de Point d'arrêt + clignotement de O5 BTL lampe / Annulation pour SBT/EBT ST1 : Avancée d'un point seulement. S7 : Un commutateur d'entrée de signal pour couture inversée.
	146	IN3	Définition Signal de mi-orteil de la pédale IN3=WL/HT (HVP-20 pas appui)	WL/HT/	HT	Définir la Signal de mi-orteil de la pédale de IN3. WL : Bloquer. HT : Lancer.
147	INA	Définition INA=BCR/PSU/NOP/SPL (HVP-20 pas appui)	BCR/PSU/NOP/SPL	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] .	

HVP-20 Paramètres List pour DA-281 (MAC. 73)--version 1.0N

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description	
S + P O W E R O N	148	INC	Définition INC=IO1/IO2/S0/SH/NOP/IO3 (HVP-20 pas appui)	IO1/IO2/S0/SH/ NOP/IO3	NOP	Définir la fonction d'entrée de INC. IO1 : Pas de fonction. IO2 : Pas de fonction. 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. IO3 : Pas de fonction.
	149	IND	Définition IND=TL/ES/NOP (HVP-20 pas appui)	TL/ES/NOP	ES	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.
	150	INE	Définition INE=S7/IO1/IO2/CW/IO3/U/BTL/BTC/ST1	S7/IO1/IO2/CW/ IO3/U/BTL/BTC/ST1	S7	Définir la fonction de INE. S7 : Un commutateur d'entrée de signal pour couture inversée. IO1 : Pas de fonction. 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. U : Fonction d'aiguille haute de [125. USM] . BTL : Suppression de Point d'arrêt / Commutateur de rappel pour SBT/EBT BTC : Suppression de Point d'arrêt + clignotement de O5 BTL lampe / Annulation pour SBT/EBT ST1 : Avancée d'un point seulement.
	151	INF	Définition INF=HP/F	HP/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.
	152	INI	Définition INI=CRS/FAW (HVP-20 pas appui)	CRS/FAW	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.
	153	INK	Définition INK=HP/F/CRR (HVP-20 pas appui)	HP/F/CRR	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	TM/KS1	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/FK/KS1/NCL	WP/ML/FK/KS1/NCL	FK	Défini la fonction d'entrée de OB. WP : Rendement du nettoyeur. ML : Rendement de distension. FK : Rendement de pince de fil. Paramètres relatifs [234.FAR], [235FKL] KS1 : Pas de fonction. NCL : Rendement de refroidissement de l'aiguille.
	156	OD	Définition OD=ML/KS1/KS2/KS3/KS4/NCL	ML/KS1/KS2/ KS3/KS4/NCL	ML	Défini la fonction de rendement de OD. ML : Rendement de distension. KS1 : Pas de fonction. KS2 : Pas de fonction. KS3 : Pas de fonction. KS4 : Doit être sélectionné lorsque [204. BL] = ON, ou [205. BAF] = 1, 2 . NCL : Rendement de refroidissement de l'aiguille.
	157	O1	Définition O1=OT1/KS1/PUL/CSL/CK/KS2/UC/PO1/PO2/P12/TM (HVP-20 pas appui)	OT1/KS1/PUL/CSL/ CK/KS2/UC/PO1/PO 2/ P12/TM	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 : Pas de fonction. PUL : Sortie de l'extracteur. CSL : Doit être sélectionné lorsque [225. CER] = ON . CK : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse. Paramètres relatifs [206. CK1], [207.CK2] KS2 : Doit être sélectionné lorsque [205. BAF] = 1, 2 . UC : Sortie allumée ON si l'aiguille est en position haute quand la machine à coudre est arrêtée. PO1 : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse. (position 1) PO2 : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position haute. (position 2) P12 : Aiguille vers le bas, sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse. TM : Rendement de Réglage.

HVP-20 Paramètres List pour DA-281 (MAC. 73)--version 1.0N

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description
S + P O W E R O N	158	O3 Définition O3=HP/KS1/KS2/CK/KS3/CSR/KS4 (HVP-20 pas appui)	HP/KS1/KS2/CK/KS3/CSR/KS4	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 . CK : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse. Paramètres relatifs [206. CK1], [207.CK2] KS3 : Pas de fonction. CSR : Doit être sélectionné lorsque [225. CER] = ON . KS4 : Rendement de Réglage.
	159	O4 Définition O4=OT4/BUZ/PO1/PO2/P12 (HVP-20 pas appui)	OT4/BUZ/PO1/PO2/P12	OT4	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. PO1 : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse. (position 1) PO2 : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position haute. (position 2) P12 : Aiguille vers le bas, sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse.
	160	O5 Définition O5=OT5/HPL/PO1/PO2/KS1/TF/P12/BTL/BUZ	OT5/HPL/PO1/PO2/KS1/TF/P12/BTL/BUZ	HPL	Défini la fonction de O5. OT5 : Doit être sélectionné lorsque [197. WDA] = ON ou [205. BAF] = 1, 2. HPL : HP_LED sortie. PO1 : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse. (position 1) PO2 : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position haute. (position 2) KS1 : Pas de fonction. TF : Rendement de Réglage. P12 : Aiguille vers le bas, sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse. BTL : BTL_LED sortie. 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.
	161	O6 Définition O6=STL/OT6/PO1/PO2/KS1/TB/P12 (HVP-20 pas appui)	STL/OT6/PO1/PO2/KS1/TB/P12	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. PO1 : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse. (position 1) PO2 : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position haute. (position 2) KS1 : Pas de fonction. TB : Rendement de Réglage. P12 : Aiguille vers le bas, sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse.
	162	O7 Définition O7=BTL/UC (HVP-20 pas appui)	BTL/UC	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	Synchronisateur stable pour l'opération de retour du moteur.
	164	MXI Limiteur de courant maximum	5 - 22A	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	Réglage de faible échelle de freinage.
	166	ACT Temps d'accélération	60 - 990 ms	150	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	120	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	30	Pour réduire le bruit, le couple de tenue moteur peut être abaissé.
	169	LKP Gain de vitesse faible	5 - 400	40	Ajustement de faible gain de vitesse LKP.
	170	KP Gain kp	10 - 150	30	Ajustements de gain kp.
171	KI Gain ki	100 - 3000	1000	Ajustements de gain ki.	
172	KS Gain ks	1 - 40	5	Ajustements de gain ks.	
173	QSK Compteur d'arrêt rapide	30 - 999	50	Remarque : Ne pas ajuster.	
174	QSP Vitesse d'arrêt rapide	50 - 500	200	Remarque : Ne pas ajuster.	
175	HV Résistance	ON/OFF	OFF	Réglage de la fonction de résistance. ON : Démarrer. OFF : Eteindre.	
S + P O W E R O N	176	VDN Point (de référence) du positionnement par index	OFF/A/B/C	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	Défini 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.

HVP-20 Paramètres List pour DA-281 (MAC. 73)--version 1.0N

TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description	
+ P O W E R O N	178	NU	Définition du mode H/L de signal de positionnement UP	H/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	338	[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	[176. VDN] =MODE "A","B","C" valide (largeur d'impulsion).
	181	PDA	Angle de bord de la position basse A virtuelle	0 - 359 degrés	62	[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	[176. VDN] =MODE "A","B","C" valide (largeur d'impulsion)
	183	PUB	Angle de bord de la position haute B virtuelle	0 - 359 degrés	338	[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	[176. VDN] =MODE "C" valide seulement
	185	PDC	Angle de bord de la position basse C virtuelle	0 - 359 degrés	270	[176. VDN] =MODE "C" valide seulement
	186	MS	Vitesse maximum de levée du pied de marche	400 - 5000 spm	3500	Limiteur de vitesse maximum pour le pied de marche.
	187	WS	Vitesse minimum de levée du pied de marche	400 - 4800 spm	2000	La vitesse de solénoïde HP branchée.
	188	MIN	Valeur de mouvement minimum du potentiomètre pour la levée du pied de marche .	-----	----	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 .	-----	----	Coup maximum ajusté par le potentiomètre au niveau de la tête de la machine.
	190	B2	Limiteur de vitesse DB2000	400 - 5000 spm	2000	Réglage du limiteur de vitesse B2.
	191	B3	Limiteur de vitesse DB3000	500 - 5000 spm	3000	Réglage du limiteur de vitesse B3.
	192	PTE	Mode d'enseignement du positionnement	ON/OFF	ON	Sélection du mode d'enseignement du positionnement. ON : Doit être sélectionné lorsque [176. VDN] = A,B,C. OFF : Invalide.
	193	RFC	Rendement filage arrière hachage du temps d'utilisation	10 - 100 %	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.
	194	SB1	Fonction de démarrage unique de filage arrière	ON/OFF	ON	ON : Allumer. (Valide seulement avec le tableau de bord d'opération C300, sélectionner le double démarrage d'adhérence arrière) OFF : Eteindre.
	195	EB1	Fonction de fin unique de filage arrière	ON/OFF	ON	ON : Allumer. (Valide seulement avec le tableau de bord d'opération C300, sélectionner la double fin d'adhérence arrière) OFF : Eteindre.
	196	SLP	Sélection de la longueur de point après la mise sous tension	ON/OFF	ON	ON : Longueur normale de points. OFF : Longueur de points longue.
	197	T6	Synchronisation retardée avant le début du réglage	0 - 990 ms	0	Valide lorsque [079. LTM] = T4/TK/TS/T7 et [158. O3]= KS4
	198	T7	Temps de réglage de couple fil	0 - 990 ms	0	Valide lorsque [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7 et [158. O3]= KS4
	199	O2	Définition O2= NCL/CK (HVP-20 pas appui)	NCL/CK	NCL	Défini la fonction de sortie pour O2. NCL : Rendement de refroidissement de l'aiguille. CK : Sortie largeur d'impulsion de l'aiguille en position basse.
	200	IN4	Définition IN4=DB2/SPV/NOP/S5/WL (HVP-20 pas appui)	DB2/SPV/NOP/S5/WL	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	ON/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	ON/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	ON/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	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	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	CK1	Retardez l'angle pour rendement ON de CK	0 - 250 degrés	0	Valide lorsque [157. O1] ou [158. O3] ou [199. O2]= CK	
207	CK2	Angle pour rendement OFF de CK	0 - 250 degrés	10	Valide lorsque [157. O1] ou [158. O3] ou [199. O2]= CK	

HVP-20 Paramètres List pour DA-281 (MAC. 73)--version 1.0N











TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description	
POWER ON	208	VER	Version de Logiciel	-	DA-1.0N	Affichage de la version du logiciel seulement.
	209	IDX	Définir la source du point de (référence) de l'Index	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	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	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	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	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	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	T5	Réglage du temps de délai du refroidissement de l'aiguille	0 - 2550 ms	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	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	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	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.
	219	IN5	Définition IN5=DB3/NOP/S5B (HVP-20 pas appui)	DB3/NOP/S5B	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].
	220	INB	Définition INB=NOP/PSD/SPB/IO1 (HVP-20 pas appui)	NOP/PSD/SPB/IO1	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]. IO1 : Doit être sélectionné lorsque [047. MAC] = 15 ou 16 ou 17 ou 112
	221	INJ	Définition INJ=NOP/BTL/HP/U/S1/BTC/ST1	NOP/BTL/HP/U/S1/BTC/ST1	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]. BTC : Suppression de Point d'arrêt + clignotement de O5 BTL lampe / Annulation pour SBT/EBT ST1 : Avancée d'un point seulement.
	222	TOF	Fonction protection réglage ON / OFF	ON/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	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	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	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	CTW	Points avant abaissement du rouleau.	0 - 255 points	10	Réglage des points.
	227	PLC	Commutateur ON/OFF pour [226. CTW]	ON/OFF	OFF	ON : [226. CTW] lancer. OFF : [226. CTW] arrêter.
228	FBM	Fonction de contrôle du mouvement Avant_Arrière.	ON/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.	

HVP-20 Paramètres List pour DA-281 (MAC. 73)--version 1.0N





TOUCHE	Code Paramètres	Fonction Paramètres	Gamme	Préréglé	Description
+ P O W E R O N	229	KHP Réglage du nombre de points pour la fonction HP.	0 - 255 points	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.
	230	KLC Opérer la fonction HP par la pédale de mi-talon.	ON/OFF	OFF	ON : Allumer. OFF : Eteindre.
	231	FLC Opérer la fonction HP par le commutateur de genou.	ON/OFF	OFF	ON : Allumer. Lorsque [151. INF] = F OFF : Eteindre.
	232	DBA Filage arrière manuel de limite de vitesse DB3000	ON/OFF	OFF	ON : Vitesse limitée par le réglage de [191. B3]. OFF : Fonction arrêté.
	233	KNA Fonction de contrôle du commutateur genou.	ON/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 activé seulement lors de l'arrêt de la couture.
	234	FAR Point de réglage avant ou arrière.	0/1/2/3	2	0 : Point de réglage vers l'avant avec fonction essuyage. 1 : Point de réglage vers l'arrière avec fonction essuyage. 2 : Point de réglage vers l'avant avec bride de fil. 3 : Point de réglage vers l'arrière avec bride de fil.
	235	FKL Fonction de bride de fil	0 - 11	3	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: Valeurs pré-rentrées : fk début=108, fk fin=268 (degrés) (sans NFL.) 3: Valeurs pré-rentrées : fk début=108, fk fin=268, nfl début=97, nfl fin=154 (degrés) (avec NFL.) 4: Valeurs pré-rentrées : fk début=44, fk fin=268, nfl début=44, nfl fin=154 (degrés) (avec NFL.) 5 : Pas de fonction. 6 : Pas de fonction. 7 : Pas de fonction. 8 : Pas de fonction. 9 : Pas de fonction. 10 : Pas de fonction. 11 : Pas de fonction.
	236	SEL Sélection du sous code du code machine	0/1	0	Réglage par défaut = 0 , Pour autre sous-code, cf page de réglage d'échantillon.
	237	FHP Réglage du nombre de points pour la fonction HP.	0 - 255 points	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. [153. INK] =HP. [151. INF]=HP
	238	SFO Réglage temps plein pour la solénoïde	0 - 990 ms	350	Pour l'ajustement temps de solénoïde.
	239	SFC hachage du temps d'utilisation pour la solénoïde	1 - 100%	30	Pour l'ajustement du commutation de puissance de la solénoïde
	240	MTC Attachez du ruban adhésif au mode d'opération de coupeur	ON/OFF	OFF	ON : Quand OFF : La sonde est ouverte.
	241	FTC Mode de fonction de sonde	ON/OFF	OFF	ON : Coupeur valide OFF : Invalide de coupeur
	242	IDC Fonction de mot de passe	ON/OFF	OFF	ON : Valide OFF : Invalide
243	MTP Choix de mode de moteur	SK/DA/PK	DA	SK : Pour Seiko série de machine DA : Pour standard et Durkopp série de machine PK : Pour Pegasus série de machine	

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			