

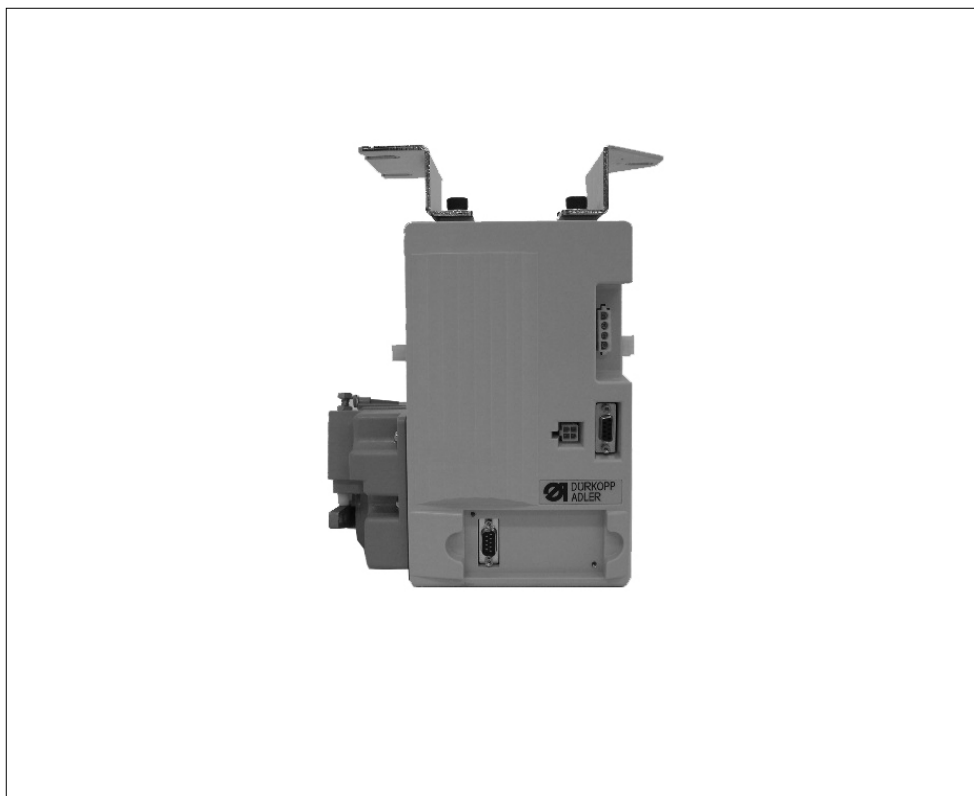


**INSTRUÇÃO MANUAL PARA DÜRKOPP ADLER-281 MÁQUINA SOMENTE**

---

---

**HVP-20-4-28-CE PARA DA-281**



**PORTUGUÊS**

# 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 técnicos 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

## Modelo: Série HVP – 20

# Índice

---

---

	Página
<b>1. Precauções de Segurança</b>	
(1). Ambiente de trabalho .....	1
(2). Instalação em segurança .....	1
(3). Operação em segurança .....	2
(4). Manutenção e reparação em segurança .....	2
(5). Regulação em manutenção e reparação .....	2
(6). Sinais de precaução e perigo .....	2
(7). Garantia informação .....	2
<b>2. Instalação e Ajustamento</b>	
(1). Controle caixa Instalação .....	3
(2). Operação painel Instalação .....	3
(3). Ajuste da velocidade controlo unidade .....	3
(4). Velocidade controlo unidade Para diante / Para trás function & ajuste da força .....	4
(5). Como ajustar posição de agulha para DA -281 .....	5
<b>3. Ligação da Unidade e Ligação Terra</b>	
(1). Ligação a uma fase .....	6
(2). Como ligar uma fase 1Φ / 220 V a três fases 3 Φ / 380 V .....	6
(3). A carga balança quando usa 1Φ / 220V controle caixa em 3Φ / 220V power sistem .....	7
(4). Como trocar a tensão de alimentação das bobines (DC 24 V ou 30 V) .....	7
<b>4. Nome da Parte da Controle Caixa</b>	
(1). Usa sique número cruz referência com controle caixa retrato .....	8
<b>5. Funções das Teclas no painel da operação C-200</b>	
(1). Funções das teclas no painel .....	9
(2). Outras Funções combinando Teclas diferentes .....	9
(3). Função do painel C-200 .....	10
<b>6. Ajuste do Parâmetro</b>	
(1). Como entra 【Normal Modalidade】 .....	11
(2). Como entra 【Parâmetro Modalidade】 nível .....	11
(3). Como ajuste o 【Parâmetro Valor】 com C-200 operação painel .....	11
(4). Valor ajuste por A \ B \ C \ D tecla no 【Parâmetro Valor】 .....	12
<b>7. Como Usa Restauração Função</b> .....	13
<b>8. Básico Problema Resolvido</b>	
(1). Erro código e medida .....	14
(2). HVP-20 Peça lista para DA-281 .....	16

**9. HVP-20-4-28-CE Esquema de Ligações** ..... 17**Apêndice :**

(1). Nível 1 parâmetro Lista	.....	P1
(2). Nível 2 parâmetro Lista	.....	P2
(3). Nível 3 parâmetro Lista	.....	P5
(4). Nível 4 parâmetro Lista	.....	P8
(5). Nível 5 parâmetro Lista	.....	P10

**Fundo página :** 7- Segmento Tabela de Comparação de Caracteres

# 1. Precauções de Segurança

Quando instalar e operar com o motor servo HVP-20 MINI, deve de ter em conta as seguintes precauções. Este produto foi especialmente concebido para máquinas de costura e não deve ser usado para outra finalidades.

## (1). Ambiente de Trabalho :

### (a). Voltagem:

Apenas utilize a voltagem indicada na placa do motor HVP-20 com  $\pm 10\%$  de tolerância.

### (b). Interferência de pulsos electromagnéticos:

Para evitar mau funcionamento, manter o produto longe de máquinas com elevado electromagnetismo ou de geradores de pulsos eléctricos.



### (c). Temperatura:

1. Por favor não operar em locais com temperatura acima dos  $45^{\circ}\text{C}$  ou abaixo dos  $5^{\circ}\text{C}$
2. Evitar operar com a luz directa do sol ou ao ar livre.
3. Evitar operar perto de fontes de calor.
4. Evitar operar em áreas em que a humidade é  $30\%$  ou menos e mais de  $95\%$ , e também evitar áreas em que tenha a possibilidade de aparecer orvalho.

### (d). Atmosfera:

1. Evitar operar em ambientes com poeira, e manter afastado de materiais corrosivos.
2. Evitar operar em ambientes com vapor ou gás combustível.

## (2). Instalação em Segurança :

(a). Motor e caixa de controlo: siga as instruções deste manual para uma correcta instalação.

(b). Acessórios: desligue a caixa de controlo e retire cabo antes de montar algum acessório.

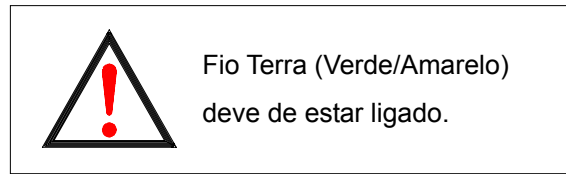
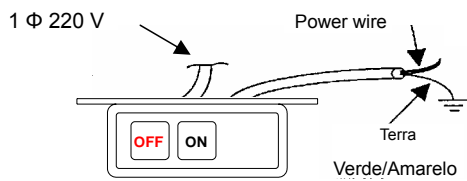
(c). Cabo de corrente:

1. Evitar que o cabo de corrente esteja sob algum objecto pesado ou ser exercida sobre ele uma força excessiva.
2. Cabo de corrente não pode ser colocado perto da correia e da polia, manter pelo menos uma distância de,  $3\text{ cm}$  ou mais.
3. Verificar se a voltagem em que o cabo está ligado, confere com a que está na placa do HVP-20, com uma variação de  $\pm 10\%$ .

**Atenção: Se a sistema de controle for CA 220V, por favor não conecte com a tomada de CA 380V, caso contrário o código de erro [ER0. 4] aparecerá. Se isso acontece, por favor desligue a tomada imediatamente e confire a voltagem eléctrica. Se continua ligando o 380V mais de 5 minutos, poderia danificar os fusíveis (F1, F2) de placa de EMI ,estourar os condensadores eletrolíticos (C4, C5) de placa de eléctrico e até mesmo poderia causar perigo.**

(d). Terra:

1. Para evitar electricidade estática e correntes de fuga, todas as ligações terra devem de estar ligadas.



2. Use o disjuntor correcto e a extensão de cabo com fio terra, e fixe-o com firmeza.

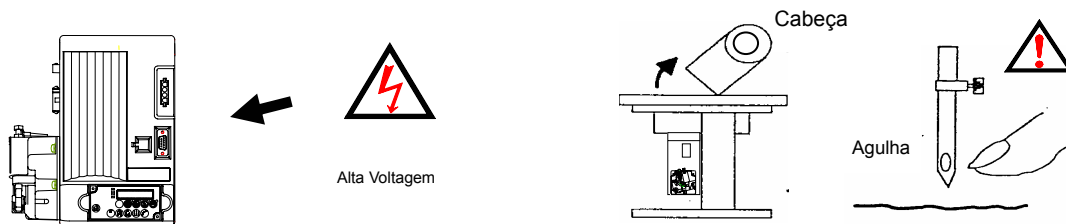
### (3). Operação em Segurança :

- (a). Quando ligar a máquina pela primeira vez, opere com uma velocidade baixa e verifique se a direcção de rotação do motor está correcta.
- (b). Enquanto a máquina estiver em funcionamento, não tocar em nenhuma peça que esteja em movimento.
- (c). Todas as peças que estejam em movimento devem de estar protegidas com dispositivos de segurança para evitar contacto com o operador ou com algum objecto.

### (4). Manutenção e Reparação em Segurança :

A corrente deve de ser desligada sempre que:

- (a). Retirar o motor ou a caixa de controlo, ou ligue ou desligue qualquer ficha de ligação.
- (b). Desligar a corrente e esperar 5 minutos antes de abrir a tampa da caixa de controlo.



- (c). Levantando a cabeça da máquina ou a mudar a agulha, ou a enfiar a agulha. (como mostra em cima)
- (d). Reparar ou fazer algum ajuste mecânico.
- (e). Descanso das máquinas.

### (5). Regulação em Manutenção e Reparação :

- (a). Manutenção e reparação devem de ser feitas por técnicos especializados.
- (b). Não tapar a ventilação do motor, pois caso contrário o motor irá entrar em sobreaquecimento.
- (c). Não usar objectos, ou forçar para bater o produto.
- (d). Todas as peças para a reparação devem de ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.

### (6). Sinais de Precaução e Perigo :



Risco do operador se aleijar ou magoar, a máquina nesta área pode ferir o operador. A máquina está marcada com o símbolo no manual de instruções.



Aviso de Perigo Eléctrico, alta voltagem.

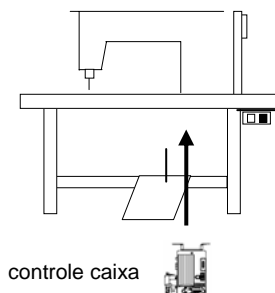
### (7). Garantia informação :

O Fabricante fornece uma Garantia dos seus produtos por um tempo de 18 meses depois da data de transporte dos produtos por qualquer defeito apresentado quando este foi utilizado segundo as suas correctas instruções.

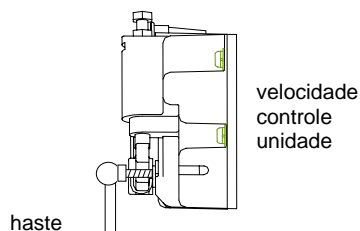
## 2. Instalação e Ajustamento

### (1). Controle Caixa Instalação :

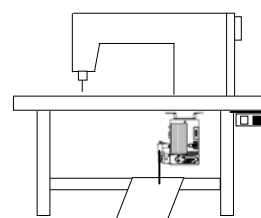
a). Instalar a controle caixa debaixo da mesa.



b). Instalar o pedal com velocidade controle unidade.

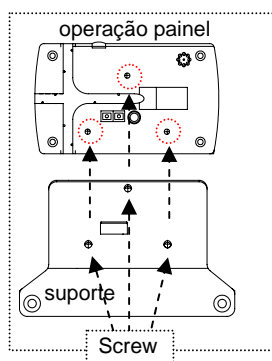


c). Instalação layout.

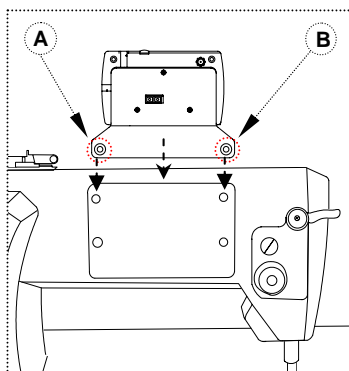


### (2). Operação Painel Instalação :

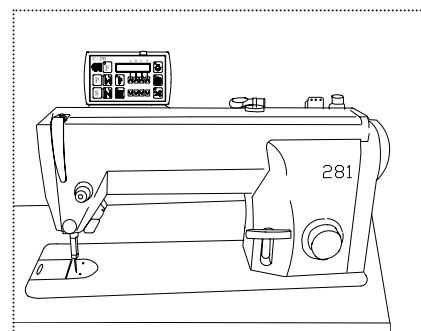
a). Com junto operação painel no suporte e seguro parafuso.



b). Desaparafusos os parafusos A, B e montagem o suporte no cabeça da máquina.



c). Lembre a seguro parafusos A, B e plugue operação painel conector a controle caixa



### (3). Ajuste da velocidade controle unidade :

Componentes da velocidade controle unidade :  
veja a figura

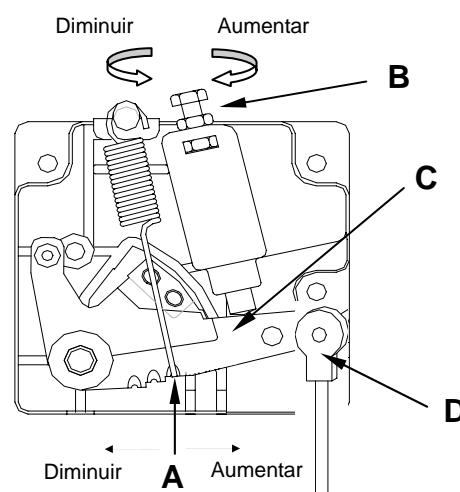
A : Mola para ajuste da força do pedal

B : Parafuso para fazer o ajuste da força para trás

C : Braço do pedal

D : Tirante para o pedal

Termo de ajuste		Resultado do ajuste
A	Ajuste da força do pedal para frente	Mola A para direita = aumentar força. Mola A para esquerdo = diminuir força
B	Ajuste da força do pedal quando vai para trás	Virar B  = aumentar a força Virar B  = diminuir a força
C	Ajuste da força do tirante.	Tirante D a direita = curso é longo Tirante D a esquerdo = curso é curto.

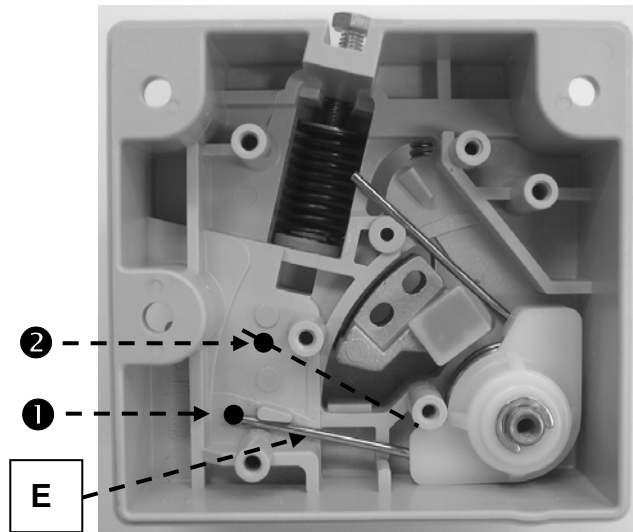


(4). Velocidade controlo unidade Para diante / Para trás function & ajuste da força :

Condição da entrega a mola de torsão interna "E" está em posição „1“.

Após o ajuste das mola exteriores (A) (capítulo 2, seção 3), a mola de torsão interna (E) pode ser ajustado adicionalmente.

a). Máquina com pé levanto:



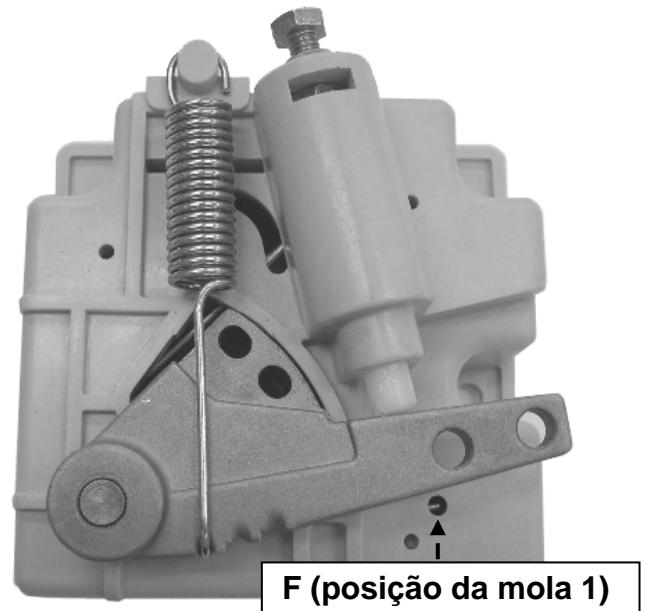
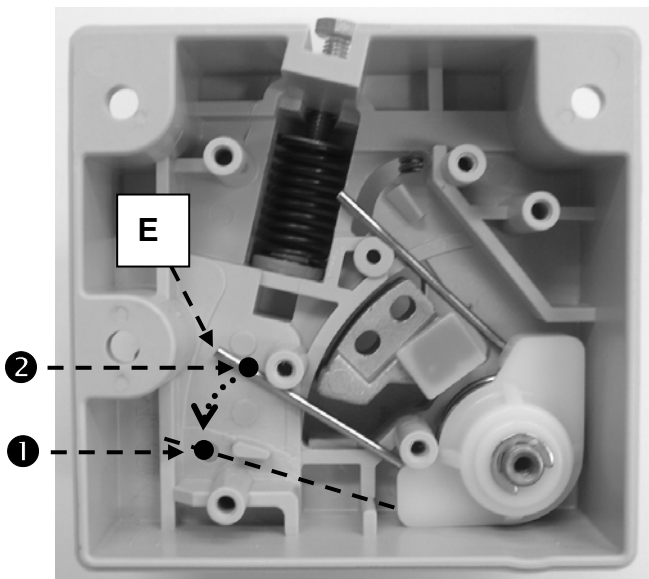
Para máquinas **com** solenóide do pé levanto, a lâmina mais baixa da mola deve ser colocada em posição 1. Isto causa uma posição desobstruída para a colocação de saltos da metade do pedal para o pé sewing que levanta sem corte de linha.

O corte de linha seguirá com a colocação de saltos cheia do pedal.

Nesta posição da lâmina da mola a força do pedal para diante é mais baixa do que em posição 2.

**Atenção:** O parâmetro 70 tem que ser ajustado em **OFF** para máquinas com solenóide do pé levanto.

b). Máquina sem pé levanto:



Para máquinas **sem** solenóide do pé levanto, a lâmina da mola pode ser movimento da posição 1 para a posição 2. Empurre com uma chave de fenda pequena através do furo (F) e a lâmina saltará da posição 1 para a posição 2.

A força para diante do pedal é mais elevada em posição 2 do que em posição 1.

**Atenção:**

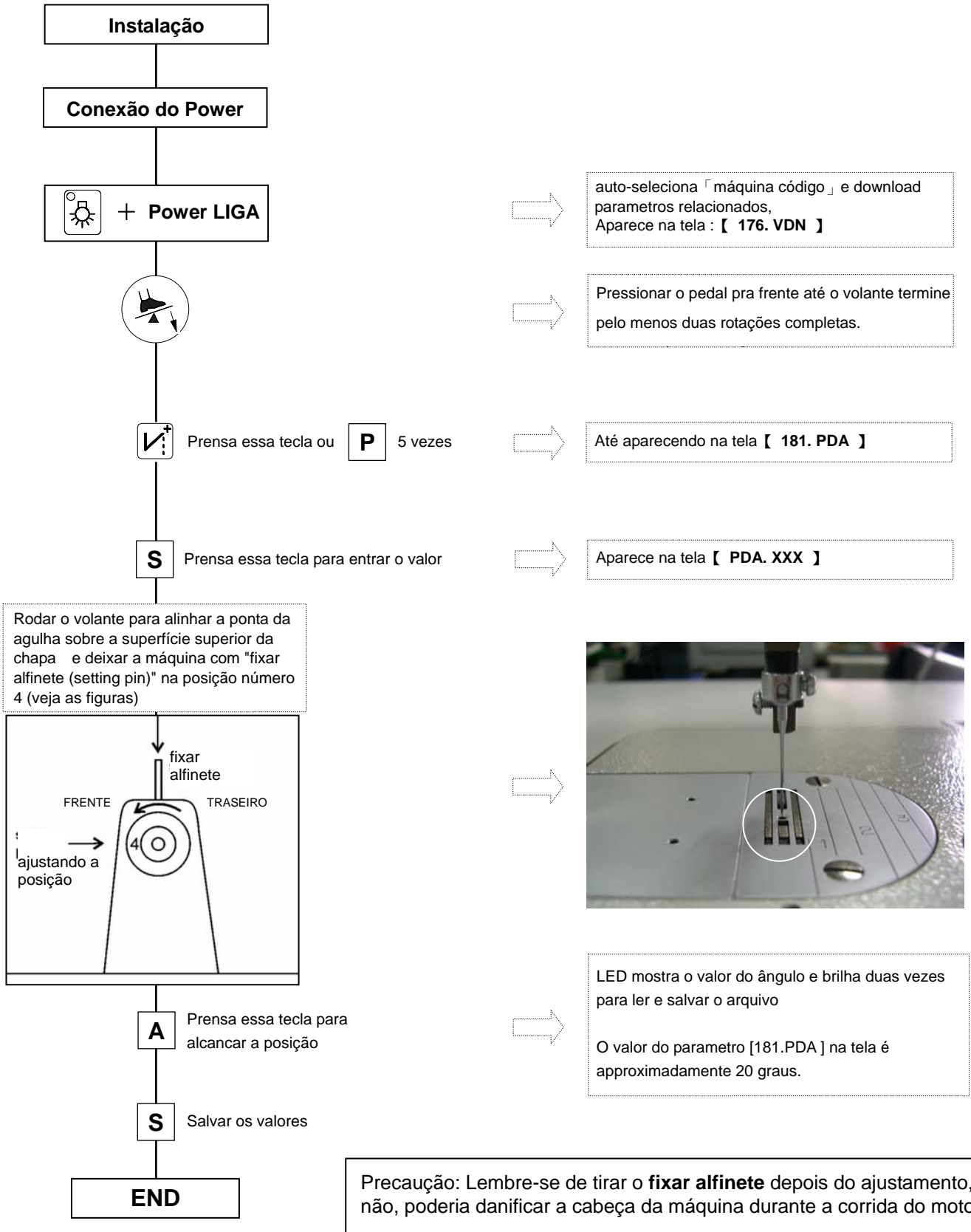
1. Para máquinas sem solenóide do pé levanto, O parâmetro 70 tem que ser ajustado em **ON**, que o corte de linha acontece na meia posição de colocação de saltos do pedal do pé.
2. O posicionamento reverso da lâmina das mola (E) da posição 2 para a posição 1 pode somente ser feito após ter aberto o exemplo da velocidade controlo unidade do interior.



(5). Como ajustar posição de agulha para DA -281:  
(ex. usando C-200 Operação Painel )

**PASSOS DE OPERAÇÃO**

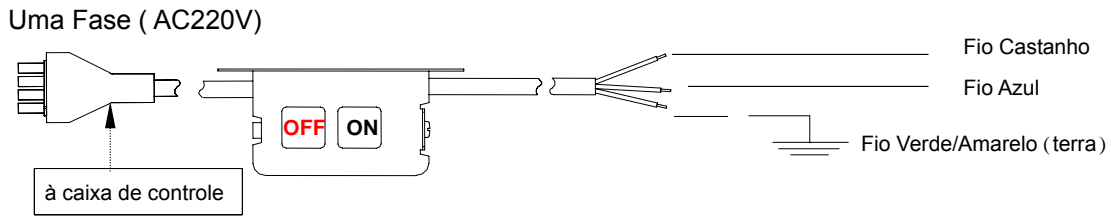
**DISPLAY E OBSERVAÇÃO**




### 3. Ligação da unidade e Ligação Terra

(1). Ligação a uma fase :


Green/yellow wire is the ground wire.





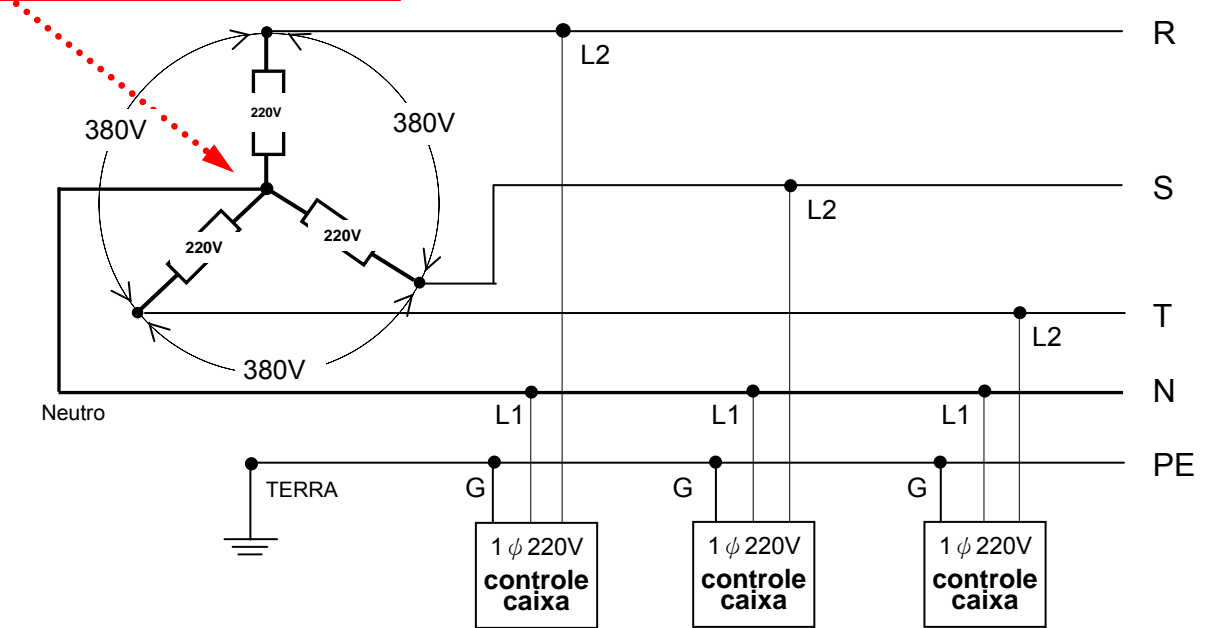
**Caution :** Verde / Amarelo tem que estar ligado à terra.

(2). Como ligar uma fase 1Φ / 220 V a três fases 3 Φ / 380 V :



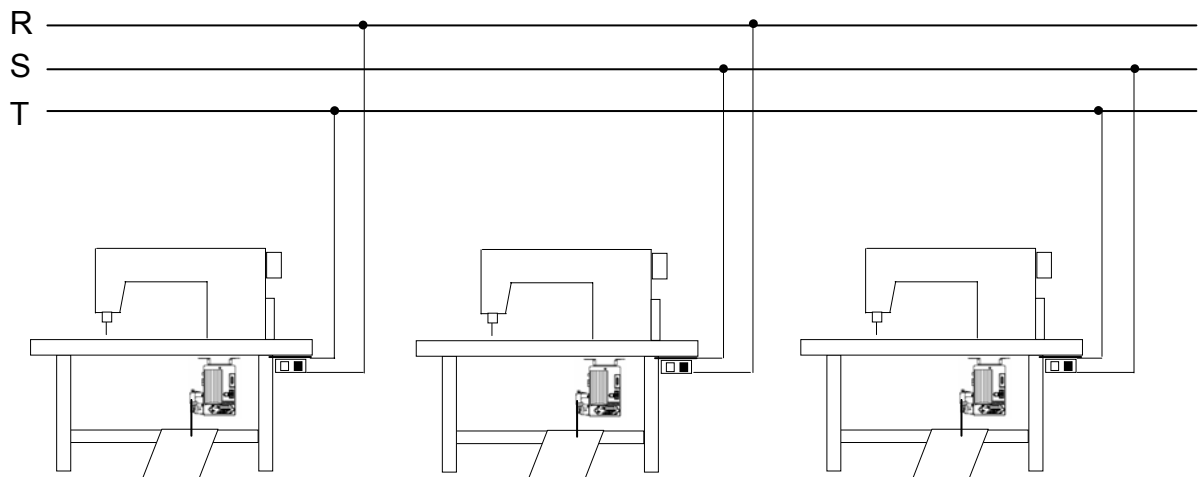
**Cuidado :** Se o sistema não tem neutro, então este controle caixa não está apropriado por esta ligação. Por favor pergunta fornecedor ofereça nosso 3Φ / 380 V controle caixa.

Cuidado : Tem de ter neutro




(3). A carga balança quando usa 1Φ / 220V controle caixa em 3Φ / 220V power sistem :


Por favor instale o power conexão como siguente diagrama para carga balança.




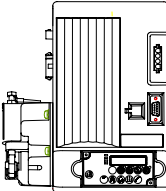
(4). Como trocar a tensão de alimentação das bobines : (DC: 24 V ou 30 V)

O JP1 é para 30 V e o JP2 é para 24 V.

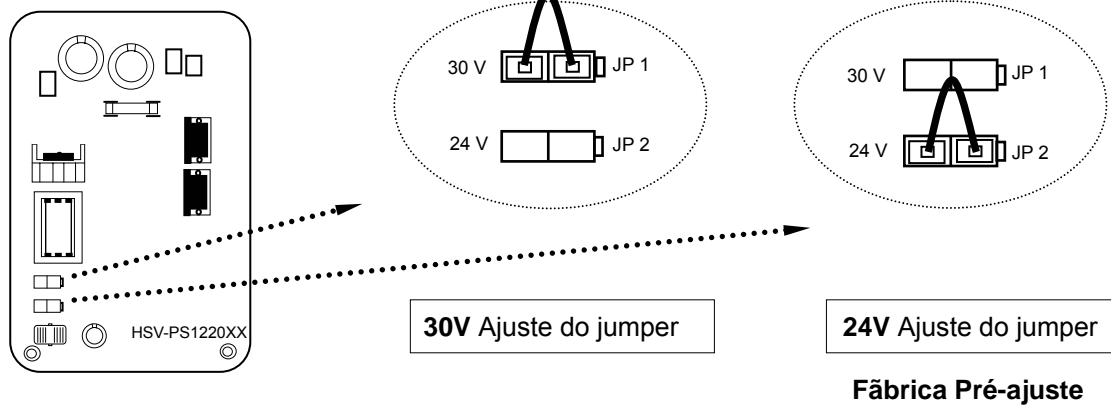
 **Cuidado (1)** : Antes de ligar o interruptor (switch), verifique a especificação da bobine da cabeça da máquina.

 **Cuidado (2)** :  
Desligar a corrente e esperar 5 min. antes abrir a tampa, e depois fazer a alteração pretendida.

 Alta Voltagem

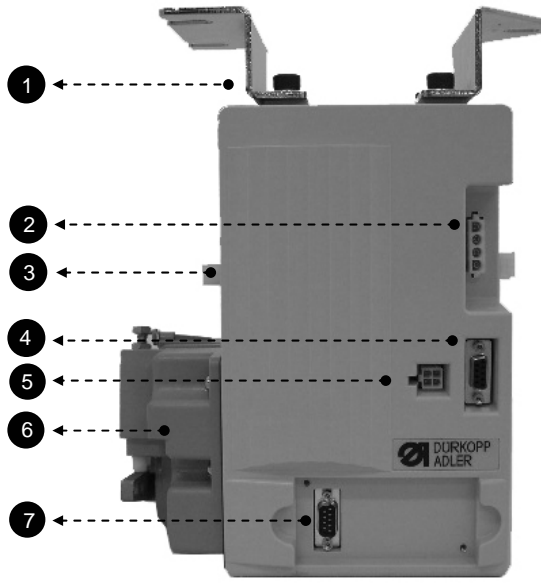
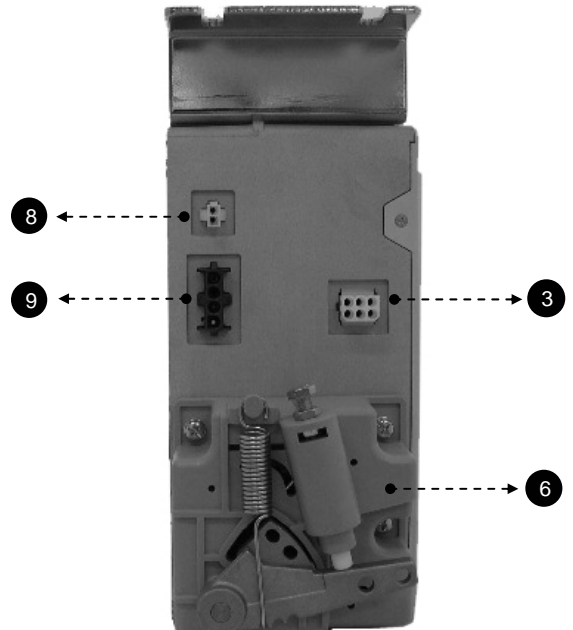
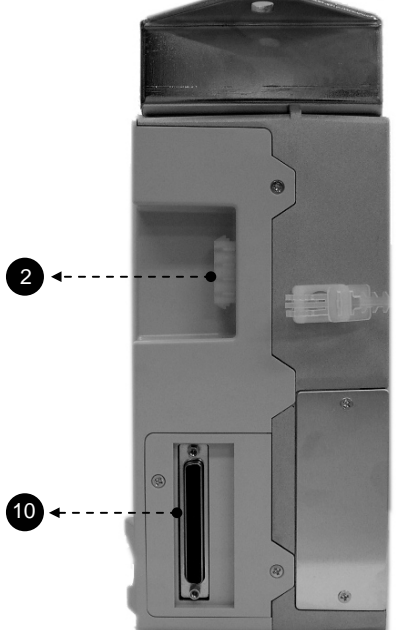


Placa de elétrico :



## 4. Nome da Parte da Controle Caixa

(1). Usa sique número cruz referência com controle caixa retrato :

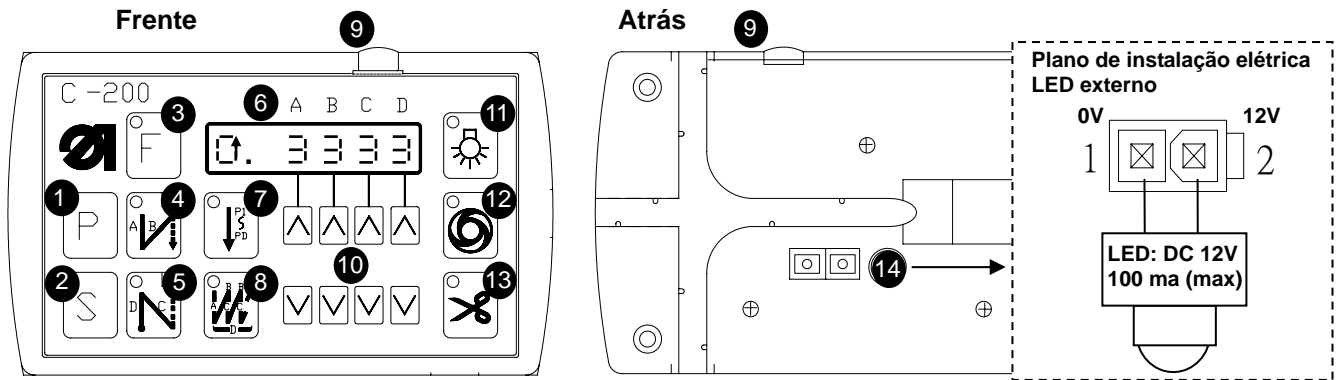
<ul style="list-style-type: none"><li>1 : Suporte de montagem para a controle caixa</li><li>2 : Soquete de poder do motor</li><li>3 : Soquete do painel da operação do carrinho</li><li>4 : Soquete de encoder do motor</li><li>5 : Soquete do interruptor de segurança</li><li>6 : Velocidade controle unidade</li><li>7 : Soquete da Operação Painel</li><li>8 : Soquete de lâmpada externo</li><li>9 : Soquete de poder principal</li><li>10 : Soquete da saída do sinal do máquina costura</li></ul>	 <p>Lado frente</p>
 <p>Lado esquerdo</p>	 <p>Lado direito</p>



Todas as ligações devem de estar bem ligadas conectores tem que ligação certo

## 5. Funções das teclas no painel da operação C-200

### (1). Funções das teclas no painel



Nota: Depois de instalar a luz externa de LED, tenha certeza que o LED e o seu cabo sendo firmemente instalado para evitar essas partes entram no motor ou na máquina

### Função das Teclas:

1	Parâmetro entrar / Incremento	Entrar no modo de parâmetro / No. de parâmetro. tecla do incremento.
2	Valor de parâmetro / Salvar / Entrar multi-função	Entrar na área do valor/salvar / Entrar em multi-função
3	Multi-função F	Tecla de multi-função definível
4	Início de remate	Pontos para Seção A e B, 15 pontos máximos. / NO. de parâmetro. incremento
5	Fim de remate	Pontos para Seção C e D, 15 pontos máximos. / NO. do parâmetro. decremento
6	LED display	Parâmetros / Funções / A, B, C, D área mostrando os valores
7	Ponto de costura constante	13 seções máximas. (Seção P1~PD), 250 pontos máximos para cada seção.
8	Costuras automáticas de remate	15 pontos máximos para Seção A,B,C e D, 15 voltas máximas. (D=0 para voltas ilimitadas)
9	Power LIGA LED (ligar o power)	Ligar LED
10	A, B, C, D área para ajustar teclas	▲ = incremento / ▼ = decremento
11	Interruptor de luz externa para LED	Para o uso da luz externa. Luz ligado ou desligado pode ser memorizado pelo painel da operação.
12	Auto	Função automática para Ponto de Costura Constante.
13	Corte de linha	Ligar ou desligar do corte de linha
14	Tomada para luz externa de LED	A tomada para a luz externa do LED de DC 12V.

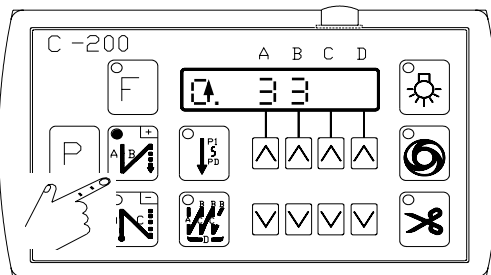
### (2). Outras Funções combinando Teclas diferentes:

Função	Combinação das teclas	Descrição
Painel da operação para retornar (reset)	A C ▲+▲+ Power LIGA	Restaurar a função do painel (não incluindo o ajuste do parâmetro)
Retornar a função do parâmetro	A B ▲+▲+ Power LIGA	Restaurar o ajuste do parâmetro para o valor predeterminado
Seleção da rotação do ícone do motor	B D ▲+▲+ Power LIGA	Cancelar a rotação do ícone do motor no painel do LED
Modo do parâmetro A	P + Esperar 2 seg.	Para entrar no modo do parâmetro A
Modo do parâmetro B	P + Power LIGA	Para entrar no modo do parâmetro B

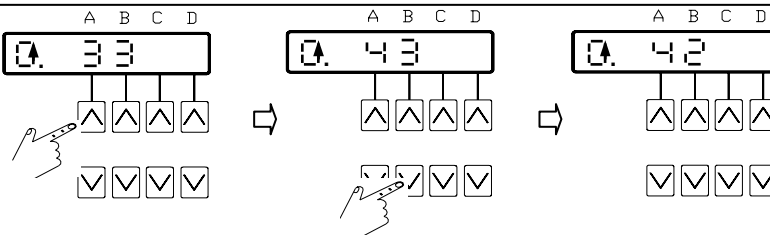
### (3) Função do painel C-200 :

#### O ajuste da Função do painel C-200

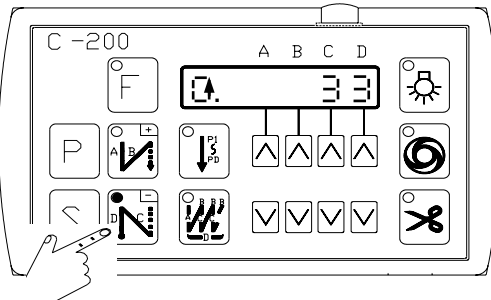
##### Início de remate



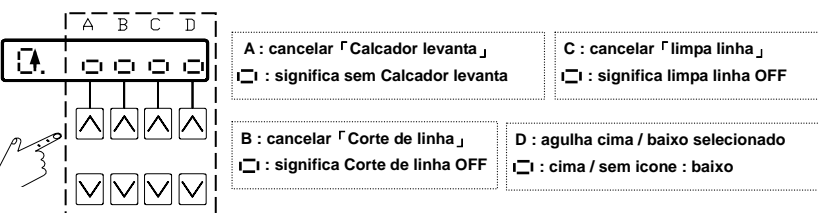
Use ▲ = +1 e ▼ = -1 para ajustar os pontos de A · B · C · D em Início / Fim de remate, 15 pontos maximos em cada seção. (nota)



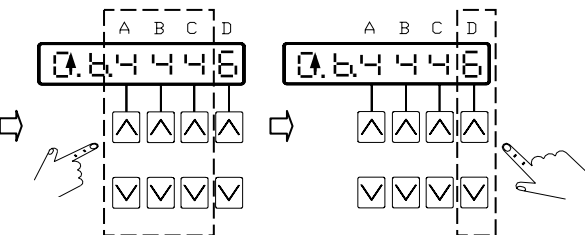
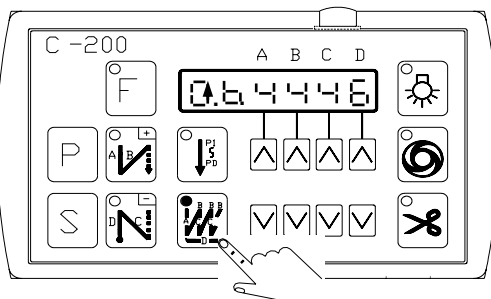
##### Fim de remate



Quando desligar Início / Fim de remate b, use ▲ ▼ teclas transforme funções especiais ON ou OFF em seção A,B,C,D. Icone □ indica o estado da função.



##### Costuras automáticas de remate



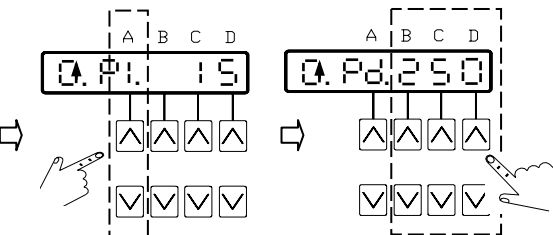
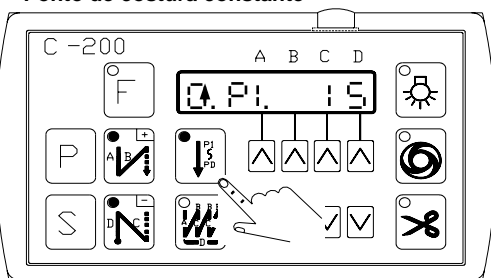
Costuras automáticas de remate pontos para seção A,B,C, 15 pontos max. para cada seção. (nota)

Costuras automáticas de remate vezes D=6, perform bar-tacking 6 vezes, 15 vezes max. (nota)



Nota: usando o modo de Costuras automáticas de remate, se esta tecla esteja ligada, a corte perform automaticamente depois de Costuras automáticas de remate.

##### Ponto de costura constante



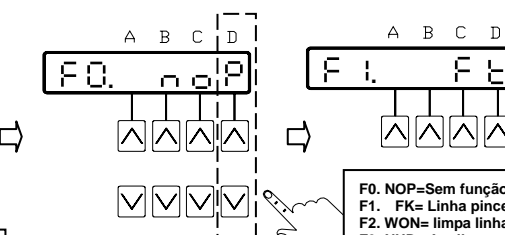
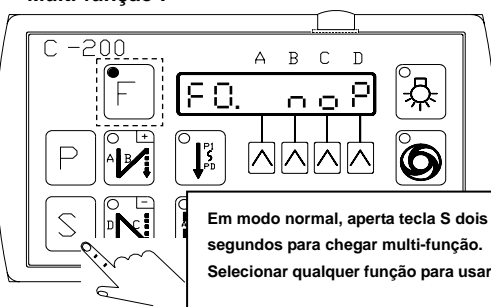
Use ▲ ▼ teclas em area A para selecionar cada seção de Ponto de costura constante

Use ▲ ▼ teclas em area B,C e D para ajustar pontos de cada seção de Ponto de costura constante. 13 seções maxims (nota: P1-PD), 250 pontos maxims para cada seção



Nota: quando função de auto é ON, pise o pedal uma vez para terminar os pontos ajustads na seção automatico. Se todas as seções são acabados, o trimming e esfrego será executado automaticamente.

##### Multi-função F



Em modo normal, aperta tecla S dois segundos para chegar multi-função. Selecionar qualquer função para usar.

Tecla ▲ ▼ em area D area são teclas para selecionar multi-função F. (F0-F6)

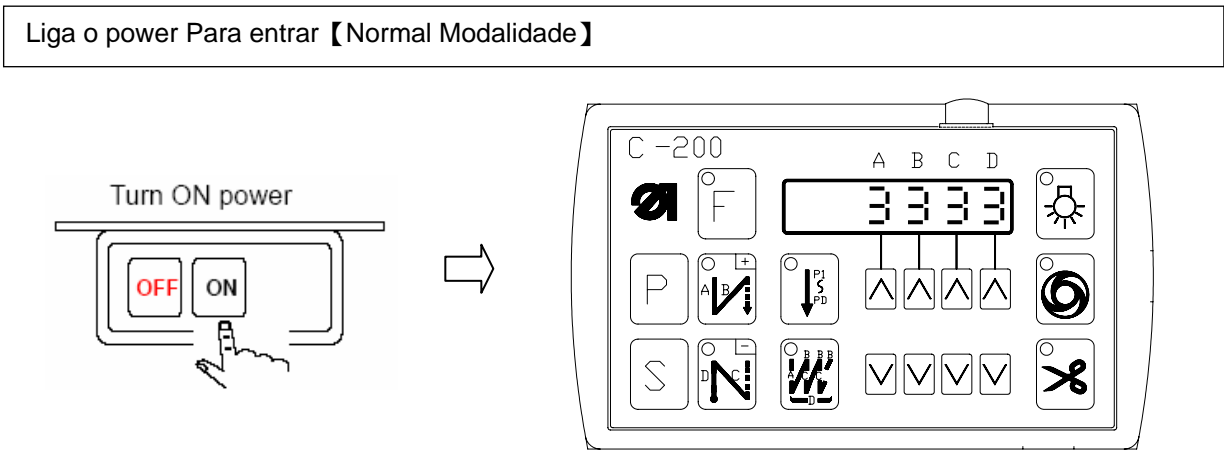
Depois que função selecionou, aperte a tecla F debaixo do modo normal para usar a função. O painel de operação vai memorizar a função selecionada e o seu estado automaticamente.

- F0. NOP=Sem função.
- F1. FK= Linha pincer (aperte tecla F para trocar a função ON/OFF)
- F2. WON= limpa linha (aperte tecla F para trocar a função ON/OFF)
- F3. NUD= Agulha pra cima e baixo (aperte tecla F para trocar a função de agulha pra cima e baixo)
- F4. SLOW= Lento início (aperte tecla F para trocar a função ON/OFF)
- F5. USW= Agulha pra acima ponto (aperte tecla F para levantar a agulha pra acima)
- F6. CRS= Renumerar contador (aperte tecla F em modo para renumerar)

(Nota) : pontos ajustados de seção A,B,C,D correspondem os alfabetos. (ponto / seção / vezes)  
A=10 · B=11 · C=12 · D=13 · E=14 · F=15

## 6. Ajuste do Parâmetro

(1). Como entra **【Normal Modalidade】** :



(2). Como entra **【Parâmetro Modalidade】** nível :

Parâmetro Modalidade	Operação	Primeiro mostra	Limitado por Parâmetro
Level 1 Parâmetro Modalidade A	No <b>【Normal Modalidade】</b> prensa <b>P</b> tecla	001. H	Parâmetro # 1 ~ 46
Level 2 Parâmetro Modalidade B	<b>P</b> + POWER LIGA	047.0AC	Parâmetro # 1 ~ 122
Level 3 Parâmetro Modalidade C	<b>S</b> + POWER LIGA	123.FAS	Parâmetro # 1 ~ 243
Level 4 Parâmetro Modalidade D	+ POWER LIGA	176.uδn	Parâmetro # 1 ~ 243
Level 5 Parâmetro Modalidade E	+ POWER LIGA	208.uEr	Parâmetro # 1 ~ 243

(3). Como ajuste o **【Parâmetro Valor】** com C-200 operação painel :

a. Entre um de o **【Parâmetro Modalidade A ou E】**

b. Usa decla para ajuste o valor.

c. Usa decla **S** a acesso **【valor área】**

d. Usa decla sob a A · B · C · D area para ajuste o valor.

e. Press decla **S** Para conserva o valor.

The three diagrams illustrate the process: 1. Pressing the 'S' button for 2 seconds to enter the parameter mode (display shows '001. H'). 2. Pressing the 'S' button to access the value area (display shows 'H. 4500'). 3. Pressing the 'Up' and 'Down' arrow buttons to adjust the value (display shows 'H. 4500').

### Cuidado :



1. Quando motor funcionando, parâmetro área estava fechado e proíbi para acesso. o parâmetro somente ajuste quando motor paro.
2. Arrado ajuste de parâmetro possivel causa de anormal operado e dano costurando máquina. Você Tem que cheio compreende função uso e ajuste efeito que faz ajustamento. Não tenta ajuste parâmetro de seu pensamento como usa restauração função.

(4). Valor ajuste por A 、 B 、 C 、 D tecla no 【Parâmetro Valor】 :

TERMO \ ESCALE \ TECLA	A	B	C	D
TERMO DE VELOCIDADE	1000 spm	100 spm	10 spm	1 spm
TERMO DE ÂNGULO	-----	100 °	10 °	1 °
TERMO DE TEMPO	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
TERMO DE FUNÇÃO				FUNCTION SWAP
<p>※ 1. Outro do que o função seleção, cada prensa de a tecla vai iniciar mudado o valor de 0 to 9.</p>				

**Nota** : Apos valor mudou, prensa tecla **S** para conseverva. este valor, senão eles vai perder apos quando voce desliga power terminado seu trabalha.

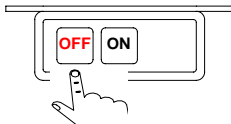


## 7. Como Usa Restauração Função

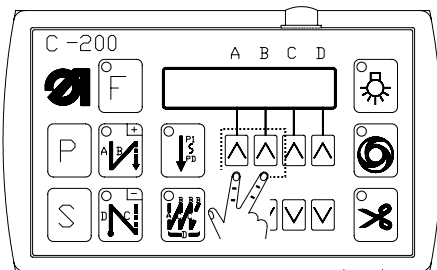


1. Antes Restauração **【RESET】** , Por favor confirma atual máquina código e qualquer especial ajuste para parâmetro ; uma vez que restauração e todo ajuste vai retorna fábrica default.
2. Depois Restauração **【RESET】** , se máquina código esta não fósforo com cabeça da máquina. ela possivel dano cabeça da máquina ou causa de máquina vai não fuciona apropriado

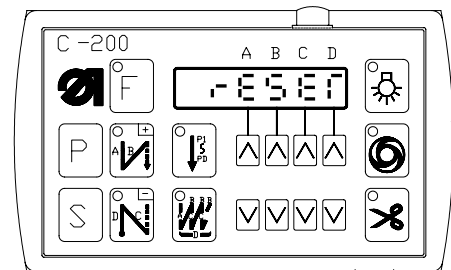
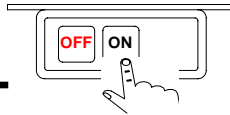
a. Desliga power primeiro.



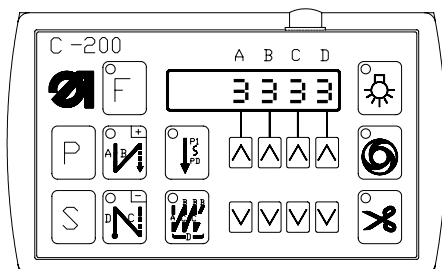
b. Press e prender tecla **A** e **B** e Liga power. O LED vai mostrar **【RESET】** e pisca duas vezes.



+



c. Piscado significado o dados estava **【RESET】** e LED vai retornar a **【Normal modalidade】** área.



## 8. Básico Problema Resolvido

(1). Erro código e medida :

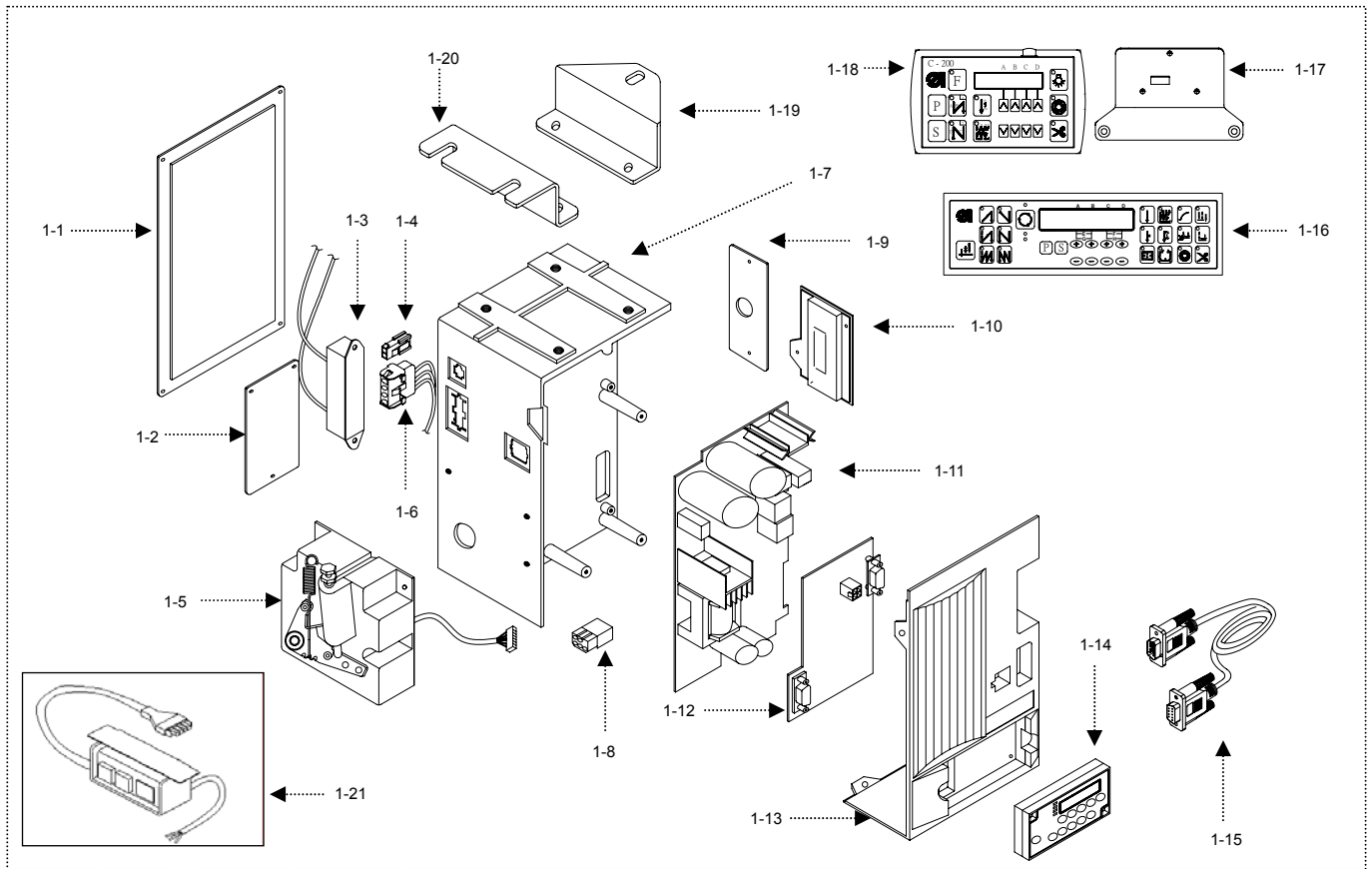
Erro código	Causa da Problema	Condição e Medida
ER0. 1	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Power módulo detecte erro .</li> <li>2. Anormal sobra corrente ou tensão ocorri.</li> </ol>	<p>A máquina e o motor vão estar parados.            Por favor verificar o power módulo.            Por favor verificar a placa de elétrico sobra corrente circuito.</p>
ER0. 2	E <sup>2</sup> PROM (IC3) r/w mal funcão.	<p>A máquina e o motor vão estar parados.            Substituir o IC3 memória unidade.</p>
ER0. 4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Quando se liga, detectada alta tensão (voltagem)</li> <li>2. Ligação de tensão errada, está demasiado alta.</li> <li>3. Fusível F1 está queimado</li> </ol>	<p>A máquina e o motor vão estar parados.            Por favor verificar a tensão da rede (está muito alta)  <b>*Se a sistema de controle for CA 220V, não use a voltagem de CA 380V. Caso contrário, o LCD aparecerá ER0. 4 depois de 2 segundos com o power ON. Se continua provendo o 380V, os condensadores eletrolíticos (C4, C5) de placa de elétrico estourarão depois um certo tempo e causarão os fusíveis (F1, F2) de placa de EMI abrindo a tábua circuito.</b>            Por favor verificar a placa de elétrico.            Por favor verificar fusível F1.</p>
ER0. 5	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Quando se liga, detecta baixa tensão</li> <li>2. Ligação de tensão errada, está demasiadamente baixa.</li> </ol>	<p>A máquina e o motor vão estar parados.            Por favor verificar a tensão da rede (está muito baixa)            Por favor verificar a placa de elétrico.</p>
ER0. 7	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Má ligação à ficha de ligação do motor.</li> <li>2. Erro do sinal do sincronizador.</li> <li>3. Máquina está bloqueada ou algum objecto parou com o movimento da polia.</li> <li>4. O material que está a coser é muito grosso.</li> </ol>	<p>A máquina e o motor vão estar parados.            Por favor verificar o motor ou ligação à ficha do motor.            Por favor verificar o sincronizador e o seu sinal.            Por favor verificar a cabeça da máquina, se tem algum objecto a obstruir a rotação da polia.</p>
ER0. 8	A ligação entre a operação painel e a interface do CPU tem um erro de comunicação.	<p>A máquina e o motor vão estar parados.            Por favor verificar a operação painel</p>

Erro código	Causa da Problema	Condição e Medida
ER0. 9	1. As bobines da máquina estão em curto-circuito. 2. A placa principal dos transistores está danificada.	Motor ainda pode funcionando, mas todo saída sinais e Operação caixa desenho costura função vai ta invalido. Por favor verificar as bobines da máquina, ou a resistência é de um valor inferior a 2 Ω. Por favor verificar todos os transistores de potência, que estejam relacionados com as bobines.
ER0. 11	Se o parâmetro 【121.ANU】 está ON, mas a função agulha em cima automática não funciona correctamente quando se liga a caixa.	A máquina e o motor vão estar parados. Por favor verificar o sinal de posição UP do sincronizador. Por favor verificar a placa interna do sincronizador. Por favor verificar a cabeça da máquina, se tem algum objecto a obstruir a rotação da polia.
ER0. 12	Desliga power, nenhum sinal do sincronizador ou não conectado.	Começos automáticos a modalidade da embreagem Favor verificar de sincronizador. (verifique também a conexão e o modelo)
ER0. 14	Usando PSU sinal sem costura material quando【106. PSN】= DESLIGA	Motor parado. Por favor verificar 「PSU」 sensor circuito e sinal.
ER0. 15	Usando PSD sinal sem costura material quando【106. PSN】= DESLIGA	Motor parado. Por favor verificar 「PSD」 sensor circuito e sinal.
ER0. 16	1. Segurança interruptor esta ou defeituoso ou mau conexão. 2. Parametro 【075. SFM】ajust não encontra a maquina cabeça model.	Motor parado. Por favor verificar segurança interruptor. Por favor verificar parametro 【075. SFM】 ajuste, confirma se encontra maquina cabeça segurança interruptor.
ER0. 51	1. Motor sobrecarga para passou 20 segundos durante one costura. 2. Motor bobina defeituoso. 3. Máquina cabeça esta demasiado cru a rota liso.	Motor parado. Por favor verificar que olhe se maquina cabeça ta muito pesado para costurando. Por favor verificar que olhe se costura material ta muito grosso para cosurando. Por favor verificar motor bobina que ser tem efetive. Por favor verificar maquina cabeça que ser tem muito cru de rota liso.

Digital Alfabeto	Inglês Alfabeto	Causa da Problema	Condição e Medida
Power Off	POWER DESLIGA	1. AC power paro ou mau conexão. 2. Principal placa OI 1 descobri circuito ter problema.	Motor parado Por favor verificar AC power e conexão. Por favor verificar a placa de elétrico OI 1 circuito.
Emergency Stop	EM PARADO	Uma emergência pare sinal ative quando Parametro 【149. IND】 = ES.	Motor parado emergência Reinicie o poder retornar a operação normal

(2). HVP-20 Peça lista para DA-281 :

1. Controle Caixa Peça :

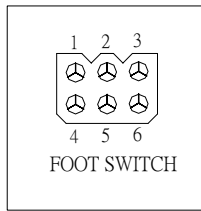
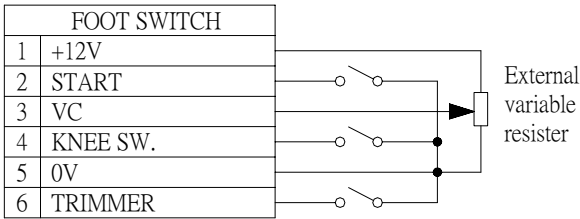


NO.	Código de pedido	Nome peça	Descrição	NO.	Código de pedido	Nome peça	Descrição
1	2VP2040028201	Controle Caixa	HVP-20-4-28-CE 9800 370005(* 1)	1-11	2VP20103215	Placa de elétrico	Por 1 § 200-240V 15A
1-1	313MPB190	Tampa traseira	Por HVP-20	1-12	2VP20402006	Placa de principal	Por HVP-20-4-28
1-2	2VPPCB382	Elétrico placa de EMI	Por HVP-20 (LM)	1-13	315MPB580	Tampa dianteira	Por HVP-20
1-3	2VP20104202	Cemento Resistor	220Ω 30W	1-14	2VPOPBF01005	F-10 operação painel	9800 360102(* 1)
1-4	32QRCH270	2P conector	5559-02P	1-15	322PWG340	F-10 extensão cabo	1 m.
1-5	2VP20106003	Velocidade controlo unidade	9800 370003(* 1)	1-16	2VPOPBC06008	C-60 operação painel	9800 360103(* 1)
1-6	2VPPPW0220	Power Cabo	Por HVP-20	1-17	2NP13MPT2802	Suporte de operação painel	Por DA-281
1-7	2VPMPB2074	Caso de controle Caixa	Por HVP-20 DA-281	1-18	2VPOPBC20002	C-200 operação painel	9800 360105(* 1)
1-8	2VPTPW1540	S.O.P conector jogo	Por HVP-20	1-19	313BTV030	suporte (1)	
1-9	32ZVPB700	Painel de Ligações	Por HVP-20-4-28	1-20	313BTV040	Suporte (2)	
1-10	315MPB610	Painel de Ligações (A)	Por HVP-20-4-28	1-21	2VPSW0111P20	Interruptor de power	9800 360104(* 1)

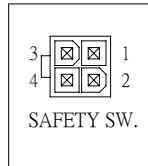
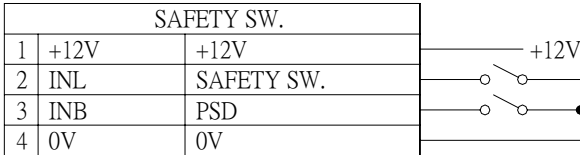
\* 1: Duerkopp Adler número da peça

# 9. HVP-20-4-28-CE Pin Assignment

## INTERRUPTOR PÉ

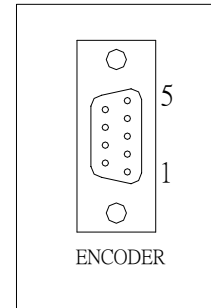


## INTERRUPTOR SEGURANÇA

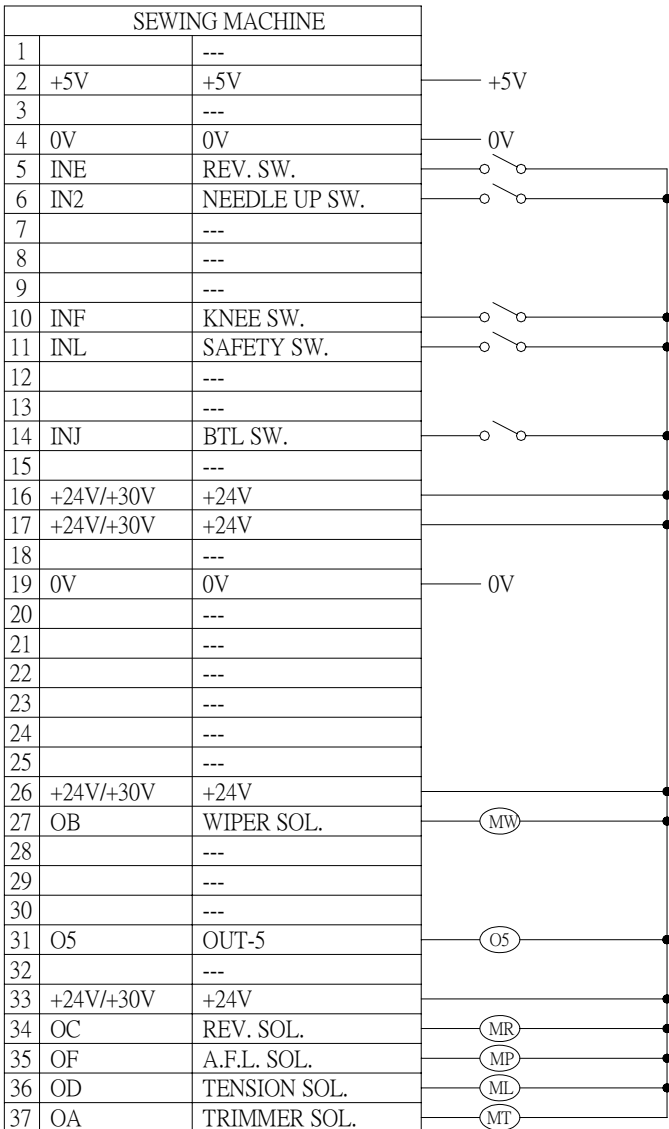


## CODIFICADOR

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

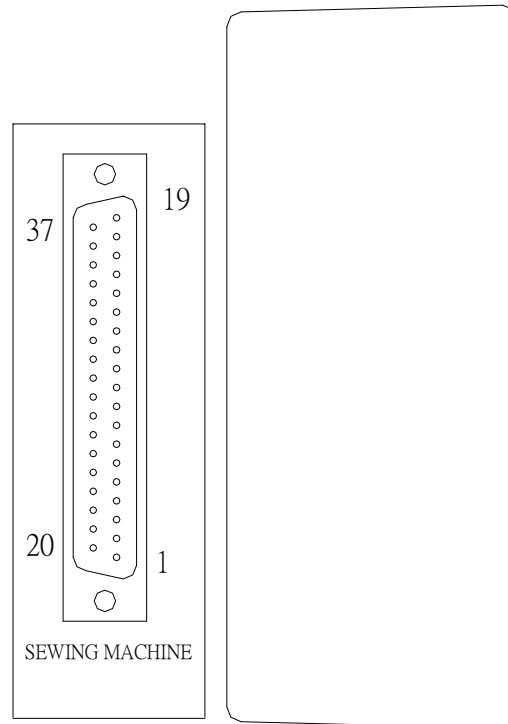
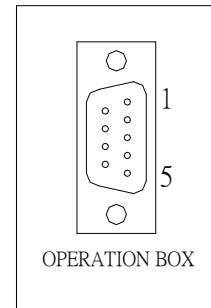


## MÁQUINA COSTURA



## OPERAÇÃO PANIEL

OPERATION BOX	
1	+12V
2	CKU
3	T1out
4	R1in
5	---
6	U SW.
7	---
8	---
9	0V



## HVP-20 Parâmetro Lista por DA-281 (MAC. 73)–versão 1.0N

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição	
P O W E R  O N	1	H	Máximo costura velocidade	50 - 9999 spm	4800	Máximo velocidade ajustamentos
	2	SLM	Lento início operação modalidade	T/A	T	Lento início operação modalidade escolhi. este ta válido quando painel [ SL ] tecla esta LIGA no normal modalidade. T : Lento início operação vai começar quando power girou ou quando primeiro dedo do pé para baixo após enfi corte de linha, ou primeiro externo funciona sinal (S0, s1) girou LIGA. A: Lento início operação vai começar quando podal esta dedo do pé para baixo ou quando externo funciona sinal (S0, s1) girou LIGA.
	3	CNR	Contador proporção seleção	1 - 100	1	Ajuste o múltiplo a valor de [042. CUD] Conexão : [042. CUD] , [159. O4] , [097. TK3]
	4	N	Início para trás-aderência velocidade	50 - 8000 spm	1300	Início trás-aderência velocidade ajustamentos
	5	V	Extremidade para trás-aderência velocidade	50 - 8000 spm	1300	Extremidade para trás-aderência velocidade ajustamentos
	6	B	Barra-Aderência velocidade	50 - 8000 spm	1300	Barra-Aderência velocidade ajustamentos
	7	S	Lento início velocidade	50 - 2000 spm	800	Macio início velocidade ajustamentos
	8	SLS	Ponto número para macio início	0 - 99 stitches	2	Macio início pontos ajuste
	9	A	Automático constante-ponto costura velocidade	50 - 8000 spm	4800	Válido somente automovel desenho costura ou um descarreg sinal (SH) ativo Somente na último conexo de desenho costurando LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	10	ACD	Automático costura extremidade para trás-aderência	LIGA/DESLIGA	LIGA	J = JUK modalidade , B = BROTHER modalidade. J : Ative quando motor paro ou fuciona. B : Ative somente quando motor fuciona.
	11	RVM	Extremidade para trás-aderência modalidade seleção	J/B	J	Início para trás-aderência modalidade escolha. A : Uma descarrega costurando M : Pedal controle e motor pode parar no médio uso.
	12	SMS	Modalidade seleção por Início para trás-aderência	A/M/SU/SD	A	SU : Uma descarrega costurando mas motor paro na agulha acima de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo. SD : Uma descarrega costurando mas motor paro na agulha para baixo de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo.
	13	TYS	Modalidade seleção no extremidade de Início para trás-aderência	CON/STP/TRM	CON	No extremidade de Início para trás-aderência modalidade escolha. CON : No extremidade de Início para trás-aderência , máquina continu costurando Se pedal prestou ou INICIO sinal ( ta operação ) STP : No extremidade de Início para trás-aderência, máquina paro e tem que reinicio de pedal comando. TRM : Fazendo corte de linha ciclo uma vez o início para trás-aderência terminou. ( Mini Barra aderência)
	14	SBT	Início para trás-aderência seleção	LIGA/DESLIGA	LIGA	Válido somente quando o operação painel desconexo. LIGA : executa DESLIGA : Não executa
	15	SBA	Ajuste ponto A de início para trás-aderência	0 - 15 pontos	3	Ajuste início para trás-aderência pontos costura, [014. SBT] = LIGA válido
	16	SBB	Ajuste ponto B de início para trás-aderência		3	
	17	SBN	Ajuste giração de início para trás-aderência	0 - 4 Vezes	2	Ajuste o conexo hora de início trás-aderência , [014. SBT] = LIGA válido.
	18	BT1	Ponto balança por início para trás-aderência 1	0 - F	4	BT1=0 : Inválido,1-8 : Aumenta pontos de reverso conexo ; 9-F : Aumenta pontos para diante conexo BT2=0 : Inválido,1-8 : Aumenta pontos para diante conexo ; 9-F : Aumenta pontos de reverso conexo
	19	BT2	Ponto balança por início para trás-aderência 2		6	
20	SME	Modalidade seleção por extremidade para trás-aderência	A/SU/SD	A	Extremidade para trás-aderência seleção. A : Uma descarrega costurando SU : Uma descarrega costurando mas máquina paro acima posição de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo. SD : Uma descarrega costurando mas máquina paro na para baixo posição de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo.	
21	EBT	Extremidade para trás-aderência seleção	LIGA/DESLIGA	LIGA	Válido somente quando o operação painel desconexo. LIGA : executa DESLIGA : Não executa	
22	EBC	Ajuste ponto C de extremidade para trás-aderência	0 - 15 stitches	3	Ajuste extremidade para trás-aderência pontos , [021. EBT] = LIGA válido	
23	EBD	Ajuste ponto D de extremidade para trás-aderência		3		
24	EBN	Ajuste giração de extremidade para trás-aderência	0 - 4 times	2	Ajuste o conexo hora extremidade para trás-aderência , [021. EBT] = LIGA válido.	
25	BT3	Ponto balança por extremidade para trás-aderência 3	0 - F	6	BT3=0 : Inválido, 1-8 : Aumenta pontos de reverso conexo ; 9-F : Aumenta pontos para diante conexo BT4=0 : Inválido, 1-8 : Aumenta pontos para diante conexo ; 9-F : Aumenta pontos de reverso conexo	
26	BT4	Ponto balança por extremidade para trás-aderência 4		3		
27	CT	Ajuste interrupção horarios na cada secção de extremidade para trás-aderência	0 - 990 ms	80	[012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] = SU,SD Ajuste valido. Conner paro contador, valido somente na [012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] ajuste SU/SD.	
28	SB5	15 tipos de ponto adicional no Início / extremidade para trás-aderência (com C-60)	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Adiciona 15 tipos de pontos costura esta adicionou a Início e extremidade para trás-aderência pontos função seleção. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.	
	AFM	Modalidade seleção para pé levanto (com F-10, C-200)	0/1/2/3	0	0. Controlado de pedal. 1. O motor parado. 2. No depois corte de linha. 3. No depois corte de linha & no motor parado.	
29	SB9	0-99 Ponto adicional no Início / extremidade para trás-aderência	0 - 99 pontos	0	Adiciona ajuste pontos costura esta adicionou a Início e extremidade para trás-aderência pontos	
30	BCC	Adiciona 1 ponto á C segmento de extremidade para trás-aderência.	LIGA/DESLIGA	LIGA	Adicionou 1 ponto a C segmento de extremidade para trás-aderencia função seleção. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.	
31	SMB	Modalidade seleção por Barra-aderência.	A/M/SU/SD	A	Barra-aderência modalidade seleção. A : Uma descarrega costurando M : Pedal controle e motor pode parar no médio uso. SU : Uma descarrega costurando mas motor paro na Agulha acima de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo. SD : Uma descarrega costurando mas motor paro na agulha para baixo de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo.	

## HVP-20 Parâmetro Lista por DA-281 (MAC. 73)–versão 1.0N

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição						
P O W E R  O N	32	BAR	Barra-aderência seleção.	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Válido somente quando o operação painel desconexo. LIGA : executa DESLIGA : Não executa					
	33	BRC	Ajuste ponto da barra-aderência.	0 - 99 pontos	4	Um ajuste por todos conexo , [032. BAR] = LIGA valido.					
	34	BRN	Ajuste giração da Barra-aderência.	0 - 15 vezes	4	Ajuste o conexo hora de Barra-aderência , [032. BAR] = LIGA válido.					
	35	BT5	Ponto balança para Barra-aderência 5	0 - F	4	BT5=0 : Invalido, 1-8 : Aumenta pontos de reverso conexo; 9-F : Aumenta pontos para diante conexo					
	36	BT6	Ponto balança para Barra-aderência 6		6	BT6=0 : Invalido, 1-8 : Aumenta pontos para diante conexo ; 9-F : Aumenta pontos de reverso conexo					
	37	SMP	Modalidade seleção por constante-ponto costura.	A/M	M	Constante-ponto costurando modalidade seleção. A : Uma descarrega costurando. M : Pedal controle e motor pode parar no médio uso.					
	38	PM	Constante-ponto costura seleção.	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Válido somente quando o operação painel desconexo. LIGA : executa DESLIGA : Não executa					
	39	PS	Ajuste ponto por secção 1~4 de Constante-ponto costura.	0 - 250 pontos	15	Ajuste pontos de conexo P1-P4. [038. PM] = LIGA valido.					
			Ajuste ponto por secção 5~F de Constante-ponto costura.		0	Ajuste pontos de conexo P5-PF. [038. PM] = LIGA valido.					
	40	WON	Limpa de linha função seleção	LIGA/DESLIGA	LIGA	Limpa de linha função seleção LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.					
	41	TM	Corte de linha função seleção	LIGA/DESLIGA	LIGA	Corte de linha função seleção LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.					
	42	CUD	Conta modalidade seleção ( Por bobina enfia linha ou costura parte )	NOP/U/D/US/DS/ UT/DT/UTS/DTS	NOP	Contador função modalidade seleção. NOP : o Contador esta invalido. U : Conta acima de pontos. Quando conta sobra , contador vai estar auto- restauração. D : Conta para baixo de pontos. Quando conta sobra , contador vai estar auto- restauração. US : Conta acima de pontos. Quando conta sobra , motor paro e o contador tem que restauração de externo interruptor S4 [152.INI] =CRS ou o A tecla na dianteiro painel.. DS : Conta para baixo de pontos. Quando conta sobra , motor paro e o contador tem que restauração de externo interruptor S4 [152.INI] =CRS ou o A tecla no dianteiro painel.. UT : Conta acima de corte de linha. Quando conta sobra , contador vai estar auto-restauração. DT : Conta para baixo de corte de linha. Quando conta sobra , contador vai estar auto-restauração. UTS : Conta acima de corte de linha. Quando conta sobra , motor paro e o contador tem que restauração de externo interruptor S4 [152.INI] =CRS ou o A tecla no dianteiro painel.. DTS : Conta para baixo de corte de linha. Quando conta sobra , motor paro e o contador tem que restauração de externo interruptor S4 [152.INI] =CRS ou o A tecla no dianteiro painel..					
						43	UD	Ajuste a conta quantidade	1 - 9999	99	Conta ajuste. (Nota : o real número = the valor de [003. CNR] X [043. UD] , Quando [042. CUD] =U,D,US,UD valido Somente. )
						44	PN	Mostra conta	0-9999	0	Mostra o corrente conta de [043. UD]
						45	SP	Mostra costura velocidade	0 - 8000 spm	0	Indica o corrente costurando velocidade.
						46	DIR	Direcção de motor rotação	CW/CCW	CCW	Motor rotação direcção ajustamentos. ( olhe motor eixo lado ) Conexão : [119. DD] CCW : counterclockwise. CW : clockwise.
47						MAC	Máquina código	0-92	73	Máquina código interruptor sobre	
P + P O W E R  O N						48	N12	Posição modalidade seleção. ( LIGA =ACIMA SOMENTE, DESLIGA=ACIMA / PARA BAIXO)	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Posição modalidade seleção. LIGA : Um posição ACIMA somente. DESLIGA : Dois posição ACIMA / para BAIXO.
	49	SPD	Máquina roda dimensão	1 - 250 mm	75	Ajuste máquina pulley tamanho quando [051. PL] = LIGA valido.					
	50	MPD	Motor roda dimensão.	1 - 250 mm	75	Ajuste motor pulley tamanho quando [051. PL] = LIGA valido.					
	51	PL	Motor roda proporção modalidade ajustamento	LIGA/DESLIGA	LIGA	Escolhendo o modalidade de ajuste pulley proporção. LIGA : Manual ajuste o pulley tamanho de [049. SPD] , [050. MPD] . DESLIGA : Automático ajuste o pulley tamango de CPU.					
						52	BT	Motor paro tempo	150 - 500 ms	200	Parando tempo de motor Somente valido quando [054. BK] ajuste no LIGA. Nota :
	53	POL	Macio inicio no primeiro ciclo quando power LIGA	LIGA/DESLIGA	LIGA	Macio inicio no primeiro ciclode power LIGA função seleção LIGA : Permitir-se e velocidade esta ajuste de [007. S] . DESLIGA : Incapacidade.					
	54	BK	Motor pare na normal parado	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Motor pare com freio função. LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.					

## HVP-20 Parâmetro Lista por DA-281 (MAC. 73)–versão 1.0N

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição
P + P O W E R  O N	55	SRM Motor retornou no início fucionado seleção.	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Válido somente quando agulha paro na acima posição. LIGA : Permitir-se. Quando a agulha paro na cima posição, o primeiro ponto costurando vai estar fazedo com um reverso ângulo. Que e' ajuste de o [056.SRA] . DESLIGA : Incapacidade. Excepção : Se [147. INA] = BCR, um externo interruptor talvez usou quando um seleção de LIGA / DESLIGA a' esse função.
	56	SRA Ajuste o ângulo de [055. SRM]	1 - 360 graus	60	Válido somente quando [055. SRM] = LIGA.
	57	TRU Motor pare com um reverso ângulo após corte de linha	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.
	58	TR8 Ajuste o ângulo de [057. TRU]	1 - 360 graus	14	Válido somente [057. TRU] = LIGA
	59	M Meio velocidade	low - 8000 spm	800	Meio velocidade ajustamentos
	60	L Baixa velocidade	50 - 500 spm	250	Baixa velocidade ajustamentos
	61	T Corte de linha velocidade	50 - 500 spm	180	Corte de linha velocidade ajustamentos
	62	HPM Modalidade para pé levanto bati e mudar no especial composto alimentar máquina.	ALT/MON	MON	Por máquina tem HP função. somente. [ALT] modalidade : Presta por levanto bate e muda de cada vez de o HP interruptor empurrer- se. [MON] modalidade : Presta pé levanto bate tem que sobra de o HP interruptor kept on.
	63	FTP Tipos seleção por pé levanto solenóide	M/A	M	M : Magnético tipo. A : Ar tipo. Nota : Quando ajuste no A tipo, [064. FO] e [065. FC] ajuste vai tar invalido. Que vai tar full on.
	64	FO Ajuste todo tempo para pé levanto solenóide	0 - 990 ms	250	Somente valido quando [063. FTP] ajuste na " M " modalidade. Por solenóide puxendo torque ajuste.
	65	FC Presta pé levanto produção corte dever ciclo	10 - 90 %	40	Somente valido quando [063. FTP] ajuste na " M " modalidade. Por solenóide interruptor power ajustamento. Nota : Errado ajustamento vai ta causa de o solenóide não pode levar ou over-heating.
	66	FD Ajuste fuciona atrasado tempo apos pé levou	0 - 990 ms	80	Se pé levador instalou, ajuste 100 ms min. vai assegurar presiona pé come down primeiro.
	67	FPM Proteção para pé levar solenóide.	LIGA/DESLIGA	LIGA	Seleção de solenóide Proteção. LIGA : o pé levanto solenóide ative hora vai estar controle de [068. FP] . DESLIGA : o pé levanto solenóide vai estar sempre ative senão salto para tras a pedal.
	68	FP Ajuste funcionamento hora limite por pé levador	(0-9990) x 0.01s	3000	Ajuste o levanto solenóide ative hora. Valido somente quando o [067. FPM] = LIGA.
	69	HD Sensibilidade ajustemento para metade-salto pedal	0 - 990	80	Uso esse ajuste quando PF atrasado hora no metade salto a pedal. Se pé levador instalou, ajuste 100 ms min. 1.Se tempo ajuste pouco, Que vai causa PF inici uma vez antes corte de linha no todo salto o pedal. 2.Se tempo ajuste longo, Que vai causa PF inici muito devagado ou atrasar no metade salto o pedal.
	70	HHC Cancela prestou pé levanto no meia-salto pedal	LIGA/DESLIGA	LIGA	LIGA : Não pé levanto no metade-salto. (mas todo-salto pode opera pé levador ) DESLIGA : Opera pé levanto no metade-salto. Nota : Quando [134. KLK] = LIGA por interlock-stitch maquina, esse função pode sim controle de A decla no o controle caixa painel.
	71	FL Cancela pé levanto no todo-salto pedal	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Não pé levanto no salto pedal. DESLIGA : pé levanto no salto pedal.
	72	FHC Cancela corte de linha no todo-salto pedal	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Não função no salto pedal. ( pé levador temque acima função e ta bem invalido) DESLIGA : corte de linha ja funcionou no salto pedal.
	73	NTC Corte de linha ative neutro pedal	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Quanto o pedal ta retorno a neutro posição, corte de linha fuciona automatico. LIGA : Permitir-se. Somente valido quando [072. FHC] = DESLIGA DESLIGA : Incapacidade.
	74	FRV Conversor para pé levanto sinal produção	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Pé levador produção sinal converte. LIGA : o pé levador vai acima quando costurando. DESLIGA : Funcão invalido.
75	SFM Segurança interruptor proteção modalidade	NC/NO	NC	corte de linha dispositivo proteção por cover pontos maquina. NC : Normal fechado. Quando sinal na abrido, motor imediato paro e rotação símbolo vai ta paro. NO : Normal Abrido. Quando sinal no fechado , motor imediato paro e rotação símbolo vai ta paro.	
76	TCL Corte de linha cancela	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Com TCL disparador sinal entrada, seguinte corte de linha vai cancelar como cheio salto pedal LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.	
77	ILC Cancela por conect horario apos toda salto pedal	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Cancelando interlock contador para rápido reinicio.Para máquina sem corte de linha dispositivo somente. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.	
78	TRM Motor funcionamento modalidade corte de linha seqüência	LK/RK/KA/KB/KC	KB	Motor funcionamento modalidade no corte de linha seqüência seleção LK : Por geral lock-Stitch máquina. corte de linha agulha para baixo a' acima. RK : Para corrente ponto máquina fácil pux para fora ciclo. _ agulha paro com um reverso ângulo ajust de [116. DRU] . KA : Para geral cobri ponto máquinas com sob corte de linha somente. KB : Para especial cobri ponto máquina com superior corte de linha. KC : Valido somente quando [079. LTM] =TK e [081. TS] >0, Senão função mesmo como LK modalidade.	



## HVP-20 Parâmetro Lista por DA-281 (MAC. 73)–versão 1.0N

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição
P + P O W E R  O N	79	LTM Modalidade seleção para corte de linha seqüência Por TM produção sinal.	T1/T2/T3/T4/TK/TS/ T7	TS	T1 : Para baixo posição atrasado [081. TS] ângulo liga, na acima posição atrasado [083. T2] hora desliga. T2 : Para baixo posição atrasado [081. TS] ângulo liga, estendi [084. TE] ângulo desliga. T3 : Para baixo posição atrasado [081. TS] ângulo liga, estendi [083. T2] hora desliga. T4 : Para baixo posição atrasado [082. T1] hora liga, estendi [083. T2] hora desliga. TK : Para acima posição atrasado [082. T1] hora liga, estendi [083. T2] hora desliga. TS : Para baixo posição sempre liga , na acima posição atrasado [082. T1] hora liga, estendi [083. T2] hora. T7 : Para baixo posição atrasado [081. TS] ângulo liga, na acima posição desliga, e atrasado [082. T1] hora liga, estendi [083. T2] hora desliga.
	80	LLM Modalidade seleção para tensão-libera seqüência. Por ML produção sinal	L1/L2/L3/L4/LK/LS/L 7	LS	L1 : Para baixo posição atrasado [081. TS] ângulo liga, na acima posição atrasado [087. L2] hora desliga. L2 : Para baixo posição atrasado [085. LS] ângulo liga, estendi [088. LE] ângulo desliga. L3 : Para baixo posição atrasado [085. LS] ângulo liga, estendi [087. L2] ângulo desliga. L4 : Para baixo posição atrasado [086. L1] hora liga, estendi [087. L2] hora desliga. LK : Na acima posição atrasado [086. L1] hora liga, estendi [087. L2] hora desliga. LS : Para baixo posição sempre liga, na acima posição atrasado [086. L1] hora liga, estendi [087. L2] hora desliga. L7 : Para baixo posição atrasado [085. LS] ângulo liga, na acima posição desliga , e atrasado [086. L1] hora liga, estendi [087. L2] hora desliga.
	81	TS Atrasado ângulo antes corte de linha ocupado	0 - 360 graus	0	Válido para [079. LTM] = T1/T2/T3/T7 .
	82	T1 Atrasado horário antes corte de linha ocupado	0 - 990 ms	0	Válido para [079. LTM] = T4/TK/TS/T7.
	83	T2 Tempo de corte de linha	0 - 990 ms	40	Válido para [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7.
	84	TE Ajuste ângulo de corte de linha	0 - 360 graus	0	Válido para [079. LTM] = T2 .
	85	LS Atrasado ângulo antes tensão-libera ocupado	0 - 360 graus	0	Válido para [080. LLM] = L1/L2/L3/L7 .
	86	L1 Atrasado horário antes tensão-libera ocupado	0 - 990 ms	0	Válido para [080. LLM] = L4/LK/LS/L7.
	87	L2 Estender hora de tensão-libera além acima-paro	0 - 1500 ms	0	Válido para [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7.
	88	LE Ajuste ângulo de tensão-libera	0 - 360 graus	0	Válido para [080. LLM] = L2 válido.
	89	D1 Atrasado horário antes corte de linha ocupado no para baixo-paro.	0 - 990 ms	0	Somente válido quando [078. TRM] ajuste no $\uparrow$ KB $\downarrow$ modalidade. Sinal produção. de o limpador MW.
	90	D2 Ajuste horaio de corte de linha no para baixo-paro	0 - 2500 ms	0	Olhe KB horário gráfico.
	91	D3 Hora recorder de corte de linha no parabaixo-paro	0 - 990 ms	0	
	92	W1 Atrasado horário antes limpador ocupado.	0 - 980 ms	0	Tempo ajust entre agulha acima até limpador ativo
	93	W2 Ajuste horário de limpa	0 - 9990 ms	100	Limpador ativo contador ajuste.
	94	WF Atrasado horário antes pé levador ocupado.	0 - 990 ms	0	Contador ajuste entre limpador ativo pression pé ativo.
	95	CSF Condensação - ponto costura função seleção	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Condensa ponto função de [027. CT] contador para agulha acima & motor pare. LIGA : Permitir-se. Nota : [021. EBT]=LIGA, [022. EBC]=8, [023. EBD]=3 e [024. EBN]=2 e [027. CT]=100 tem que ajustou. DESLIGA : Incapacidade.
	96	CON Ajuste ponto de Condens-Ponto costurando	0 - 99 pontos	8	Válido somente quando o [095. CSF] = LIGA .
	97	TK3 Fita cortador no contador	0 - 2500 ms	10	Fita cortador no contador ajuste x10 = 100 ms.
		Bobina contador alarme pre-ação valor Ajuste ponto antes paro após Condens-Ponto	0 - 250 pontos 0 - 250 pontos		0
	98	SLU Ponto costura comprimento para trás-aderência	LIGA/DESLIGA	LIGA	Conect parametros : [247. SLE]=LIGA , [144. IN1]=STK , [157. O1]=OT1 LIGA : Normal pontos comprimento. DESLIGA : Longo pontos comprimento.
	99	SEN Borada sensor função seleção	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Borda sensor função seleção.. LIGA : Permitir-se. DESLIGA : Incapacidade.
	100	SRS Borda sensor sinal verifica 1	0 - 99 pontos	1	Somente válido quando [099. SEN] ajuste LIGA. Evitar foto interferência. Unidade controlado de [098. MST]
	101	CMS Borda sensor sinal verifica 2	0 - 99 pontos	3	Somente válido quando [099. SEN] ajuste LIGA. Evitar foto interferência. Unidade controlado de [098. MST]
	102	SE Ajuste ponto de borda senso a paro.	1 - 999 pontos	6	Ajuste pontos paro., quando borda sinal detected. Somente válido quando [099. SEN] ajuste LIGA. Quando borda sinal detected para fora. Motor vai fazer corte de linha ciclo automático.
	103	SET Corte de linha modelidade no senso paro.	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Apos o pontos de [102. SE] terminou, corte de linha fuciona. DESLIGA : Apos o pontos de [102. SE] terminou, corte de linha não fuciona.
	104	PSU Pontos por emergência acima-paro	1 - 99 pontos	6	Quando [PSU] sinal detected, funcionamento ponto então paro ACIMA posição velocidade de ajuste esta ajusta [009. A] .
	105	PSD Pontos por emergência para baixo-paro	1 - 99 pontos	6	Quando [PSD] sinal detected, funcionamento ponto então paro para BAIXO posição velocidade de ajuste esta ajusta [009. A] .
	106	PSN Reinício função emergência paro	LIGA/DESLIGA	LIGA	Quando pedal liga e borda sinal detected, o motor pode iniciando funcionamento. LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.

## HVP-20 Parâmetro Lista por DA-281 (MAC. 73)–versão 1.0N

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição
P + P O W E R  O N	107	S7U Manual para trás-aderência ocupado na agulha-acima posição	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Quando motor funcionamento, manual empurra toca para trás interruptor, reverso solenóide ocupa liga na agulha acima. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	108	S7D Manual para trás-aderência ocupado na agulha-para baixo posição	LIGA/DESLIGA	LIGA	Quando motor funcionamento, manual empurra toca para trás interruptor, reverso solenóide ocupa liga na agulha para baixo. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	109	ROF Modalidade por menors ocupado para trás-aderência	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Quando costurando, reverso saída vai estar DESLIGA na agulha ACIMA ou para BAIXO posição. LIGA : No 「 agulha ACIMA 」 posição. DESLIGA : No 「 agulha para BAIXO 」 posição.
	110	TB Modalidade para trás-aderência no corte de linha ciclo	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Corte de linha e reverso solenóide ative mesma hora. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	111	COR Correção modalidade de Tocado-Para trás interruptor	1/2	2	Correção modalidade Toca-Para trás interruptor modalidade seleção. Nota : [010. ACD] = DESLIGA e [011. RVM] = B 1 : Fazendo correção com um toca a Toca-Para trás interruptor. 2 : Fazendo correção com dobra a Toca-Para trás interruptor.
	112	WMD Limpador função relacionado todo-salto pedal	W/O/A	W	W : Regular wiper function (active 1 time when full heeling back after sewing) Regular limpador função (ative 1 vez quando cheio salto para trás após costurando) O : Limpador trabalha cada cheio salto para trás (ilimitado) A : Limpador trabalha somente pedal esta mante cheio salto para trás. Limpador gira desliga quando pedal retorno a neutro. Nota : Limpador na hora controle de o [093. W2] .
	113	DEG Agulha PARA BAIXO posição paro ângulo	5 - 180 graus	12	Ajuste agulha para baixo paro posição.
	114	UEG Agulha ACIMA posição paro ângulo	5 - 180 graus	12	Ajuste agulha acima paro posição.
	115	PMD Power mostra condição	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Power liga mostra condição seleção. LIGA : Quando power interruptor girou liga, o painel indica precedente condição. (manter precedente condição). DESLIGA : Quando power interruptor girou liga, o painel indica normal modalidade.
	116	DRU Reverso ângulo através agulha para baixo e acima	1 - 360 graus	180	Válido somente quando [078. TRM] = 「 RK 」 modalidade Motor reverso de agulha para baixo, e paro na a agulha superior inoperante ponto.
	117	ER Errado código mostrado	10 SET/FIFO	-	Erro código historia mostra, total 10 eventos vai memorou.
	118	NOS Convertido a um agarrado motor seleção	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Sem sincronizador, motor esta funcionando como um embreagem motor e paro no aleatório posição DESLIGA : Com sincronizador.
119	DD Directo dirigi ou correia dirigi	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Directo dirigi DESLIGA : Correia dirigi.	
120	FHM Modalidade seleção por todo-salto após power ligando ou corte de linha	FU/NU/NO/NUF/ EFF	FU	FU : Regular operação -- cheio salto para corte de linha e pé levanto. NU : Cheio salto para acima agulha. NO : Nenhum pé levanto função. NUF : Cheio salto para pé levanto e acima agulha. EFF : Cheio salto para pé levanto e funcionando baixo velocidade.	
121	ANU Agulha vai acima quando power esta ligando	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Automático agulha ACIMA no power liga. DESLIGA : Função inválido.	
122	HL Superior acims limite de máximo velocidade	50 - 9999 spm	5000	O motor máximo velocidade ajuste.	
123	FAS Fábrica default ajuste de novo			Fábrica ajuste de novo	
S + P O W E R  O N	124	PG Programa download de operação caixa / guardar a operação caixa	NOP/LOAD/SAVE/C OPY/IU/IV	NOP	Programa modalidade seleção. NOP : Não função LOAD : Download a programa de operação painel. SAVE : Conserva a programa a operação painel . COPY : Conserva a programa valor a trabalho área de operação painel. (invalid com C-300 operação painel.) IU : Valor inital do corrente sensor (invalid com C-300 operação painel.) IV : Valor inital do corrente sensor (invalid com C-300 operação painel.)
	125	USM Função para agulha acima interruptor	A/B/C/D/E/F/G/H	B	Função para agulha acima interruptor. (Conexão : [145. IN2]=U ou [221. INJ]=U ou C300 operação painel agulha acima interruptor) A : Pontp muda + avançar B : Ponto muda somente. C : Acima agulha somente. D : Acima agulha e presta pé . E : avançar um ponto so'. F : avançar um ponto para trás so'. (Nota : Valido somente quando [010. ACD] = DESLIGA, [011. RVM] = B ) G : Para trás funcionado por [133. CHS] ajuste pontos. H : Pontp muda + Tensão libera saída + costura supressão + Piscamento da O5 BTL lâmpada
	126	USA Modelidade seleção por [125. USM]	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Sempre Permitir-Se DESLIGA : Incapacidade somente no intermediate paro.
	127	MAV Máximo tensão aguenta	-----	-----	Máximo tensão mostra.
	128	MIV Mínimo tensão aguenta	-----	-----	Mínimo tensão mostra.
	129	PV Corrente Tensão mostra	-----	-----	Power tensão mostra.

## HVP-20 Parâmetro Lista por DA-281 (MAC. 73)–versão 1.0N

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição	
S + P O W E R  O N	130	OVD	Ajuste sobre tensão	170V - 315V	315V	Sobre tensão ajuste
	131	LVD	Ajuste baixo tensão	70V - 160V	70V	Baixo tensão ajuste.
	132	UPG	Usuário programa conservar	0 - 4	0	Conserva usuário parâmetro ajuste entre memória tabela para depois usa. Ajuste procedimento : 1. Press [S] tecla + POWER LIGA LCD mostra [123. FA SET] 2. Press [P] tecla 9 vezes LCD mostra [132. UPG] 3. Press [S] tecla LCD mostra [UPG. 0] 4. Press [D] tecla que escolhe um tabela numero de [UPG. 0] ~ [UPG. 4]. 5. Press [A] tecla que conserva a programa.  Nota : Recorda programa, vai memória tabela em [UPG. 0] ~ [UPG. 4] , usa [C] tecla que recoda ele volta e então press [S] tecla para confirma e conserva.
	133	CHS	Função e ponto ajustamento por Ângulo-Ponto dispositivo (device) (pegasus W582)	1 - 99 pontos	5	Válido somente quando [047. MAC] = ' 10 ' ( Por W582 ângulo ponto ) e [011. RVM] = ' B ' . Quando metade salto pedal, agulha vai a acima, pressing para baixo pedal, este função trabalha. The ' CHS ' velocidade esta ajuste de [004. N] . Cheio salto volta : Mesmo interlock ponto maquina função produção.
	134	KLK	SBT/EBT tecla fechamento seleção	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : a tecla de A.B.C.D vai tar fechado e defini a específico função como sig : [A] tecla : cancela presser pé apos metade salto. [B] tecla : cancela corte de linha função no cheio salto volta. [C] tecla : cancela limpa de linha função no cheio salto volta. [D] tecla : início constante ponto ajuste.  DESLIGA : Não fecha.
	135	TOT	Ajust toda hora auto-fucionado	1 - 168 Hrs	1	Auto-funcionando contador conta ajuste (quando [138. UTD] = LIGA valido.)
	136	TM1	Ajuste auto-funcionado no ciclo hora	( 1-250 ) x 0.1S	20	Auto-funcionando no contador ajuste.
	137	TM2	Ajuste auto-funcionado desliga ciclo hora	( 1-250 ) x 0.1S	20	Auto-funcionando desliga contador ajuste
	138	UTD	Auto-funcionado test seleção	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Funcionando test ta permitir-se. DESLIGA : Running test função esta não-permit.
	139	PSL	Velocidade curva ajuste	1 - 100%	85	o grande valor rápido acima velocidade
	140	OSE	Exterior ajustamento a [102. SE] parâmetro	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Ajuste parâmetro [102. SE] de C-300 operação caixa . LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.
	141	BC3	Adiciona 1 ponto a segundo C segmento de dobro extremidade para trás-aderência	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Válido somente quando dobro extremidade para trás-aderencia esta executou. LIGA : Permitir fornecer parâmetro [030. BCC] = LIGA. DESLIGA : Incapacidade.
	142	EFK	EFKA pedal unidade função	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Olhe conexão diagrama. LIGA : Permitir. S0,S1,S2,S3 quando entrada atuador EB301/EB302 de EFKA. DESLIGA : Incapacidade.
	143	AT	Automático standing operação (S0/S1 baixo velocidade interruptor)	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Automático operação pode sim. LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.
	144	IN1	Definição IN1=IO1/NOP/S4/CRL/IO2/RST/SST/STK (HVP-20 não sustentação)	IO1/NOP/S4/CRL/IO2/RST/SST/STK	IO1	Defini entrada função de IN1. IO1 : Controle OT1 saída de [157.O1] NOP : Não função. S4 : Motor esta funcionando com [001. H] velocidade ajuste. CRL : Deve se ajustou quando [225. CER] = LIGA. IO2 : Não função. RST : Renumerar contador, deve escolhi quando [047. MAC] = 15,16,17,112 SST : Ponto curto função STK : Entrada de interruptor ponto comprimento
	145	IN2	Definição IN2=USR/U/NOP/BTL/BTC/ST1/S7	USR/U/NOP/BTL/BTC/ST1/S7	U	Defini entrada função de IN2. USR : Acima agulha ângulo de [058. TR8] quando este interruptor empurre-se. U : Agulha acima função de [125. USM] . NOP : Não função. BTL : Atras aderencia supressão / recorda interruptor por SBT/EBT somente. BTC : Atras aderencia supressão + Piscamento da O5 BTL lâmpada / cancelar por SBT/EBT somente. ST1 : avançar um ponto so'. S7 : Um interruptor entrada sinal para reverso costura.
	146	IN3	Defini Pedal metade dedo do pé sinal de IN3=WL/HT (HVP-20 não sustentação)	WL/HT	HT	Defini o Pedal metade dedo do pé sinal de IN3. WL : Incapacidade. HT : Permitir-se.
147	INA	Definição INA=BCR/PSU/NOP/SPL (HVP-20 não sustentação)	BCR/PSU/NOP/SPL	PSU	Defini o entrada função de INA. BCR : Um interruptor entrada sinal para escolhendo de ligar / desligar motor início com um reverso ângulo. Válido somente quando [125. USM] =DESLIGA. PSU : Um interruptor entrada sinal para emergência paro acima posição. PSD : Um interruptor entrada sinal para emergência paro para baixo posição. SPL : Um interruptor entrada sinal para velocidade limitado baixo velocidade [060. L] .	

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição	
S + P O W E R  O N	148	INC	Definição INC=SH/IO1/IO2/S0/NOP/IO3 (HVP-20 não sustentação)	SH/IO1/IO2/S0/ NOP/IO3	NOP	Defini o entrada função de INC. SH : Um interruptor entrada sinal para velocidade limitado de [009. A] . IO1 : Deve esta escolhi quando [196. BF] = LIGA. IO2 : Deve esta escolhi quando [194. A16] =LIGA ou [197. WDA] = LIGA . S0 : Um interruptor entrada sinal para velocidade limitado baixo velocidade de [060. L] . NOP : Não função. IO3 : Não função.
	149	IND	Definição IND=TL/ES/NOP (HVP-20 não sustentação)	TL/ES/NOP	ES	Defini o entrada função de IND. TL : Um interruptor entrada sinal para corte de linha saída cancela . ES : Um interruptor entrada sinal para emergência pare. NOP : Não função.
	150	INE	Definição INE=S7/IO1/IO2/CW/IO3/U/BTL/BTC/ST1	S7/IO1/IO2/CW/IO3/ U/BTL/BTC/ST1	S7	Defini o entrada função de INE. S7 : Um interruptor entrada sinal para reverso costura. IO1 : Deve escolhi quando [193. AC2] = LIGA ou [194. A16] = LIGA. IO2 : Um interruptor entrada sinal para reverso um ponto quando motor paro e reverso costura. NOTA : [010. ACD] =desliga e [011. RVM] =B tem que ajuste. CW : Um interruptor entrada sinal para muda motor sentido rotação IO3 : Um entrada sinal para inching um ponto somente quando motor paro e reverso costura. NOTA : [010.ACD] =desliga e [011.RVM] =B tem que ajuste. U : Agulha acima função de [125. USM] . BTL : Atras aderencia supressão / recorda interruptor por SBT/EBT somente. BTC : Atras aderencia supressão + Piscamento da O5 BTL lâmpada / cancelar por SBT/EBT somente. ST1 : avançar um ponto so'.
	151	INF	Definição INF=HP/F	HP/F	F	Defini o entrada função de INF. HP : Um interruptor entrada sinal para elevado levant andar pé. F : Um interruptor entrada sinal para joelho interruptor.
	152	INI	Definição INI=CRS/FAW (HVP-20 não sustentação)	CRS/FAW	CRS	Defini o entrada função de INI. CRS : Um interruptor entrada sinal para contador restauração .Nota : Valido somente quando [042. CUD] =U,D,US,DS,UT,DT,UTS,DTS . FAW : Um sinal para bobina enfi detetor.
	153	INK	Definição INK=HP/F/CRR (HVP-20 não sustentação)	HP/F/CRR	HP	Defini o entrada função de INK. HP : Um interruptor entrada sinal para elevado levant andando pé. F : Um interruptor entrada sinal para joelho interruptor. CRR : Deve ajustou quando [225. CER] = LIGA.
	154	OA	Definição OA=TM/KS1	TM/KS1	TM	Defini o entrada função de OA. TM : Corte de linha saída. KS1 : Fita cortador saída.
	155	OB	Definição OB=WP/ML/FK/KS1/NCL	WP/ML/FK/KS1/NCL	WP	Defini saída função de OB. WP : Limpador saída. ML : Tensão libera saída. FK : Linha pincer saída. KS1 : Não função. NCL : Agulha frio saída.
	156	OD	Definição OD=ML/KS1/KS2/KS3/KS4/NCL	ML/KS1/KS2/ KS3/KS4/NCL	ML	Defini saída função de OD. ML : Tensão libera saída. KS1 : Não função. KS2 : Não função. KS3 : Não função. KS4 : Temque escolhi [204. BL] = LIGA, ou [205. BAF] = 1, 2 . NCL : Agulha frio saída.
157	O1	Definição O1=OT1/KS1/PUL/CSL/CK/KS2/UC/PO1/PO2/P12/TM (HVP-20 não sustentação)	OT1/KS1/PUL/CSL/ CK/KS2/UC/PO1/PO 2/ P12/TM	OT1	Defini saída função de O1. OT1 : Saída flip-flop controle, de acordo que cada entrada especificação enquanto que entrada IO1 esta LIGA. KS1 : Não função. PUL : Tirador saída. CSL : Deve escolhi quando [225. CER] = LIGA. CK : Agulha para baixo pulso largura saída.. Parâmetro relacionado : [206. CK1] , [207. CK2] KS2 : Tem que escolhi quando [205. BAF] = 1,2. UC : Saída girou Liga Se agulha acima posição quando costura máquina parou. PO1 : Agulha baixo pulso largura saída. (posição 1) PO2 : Agulha acima pulso largura saída. (posição 2) P12 : Agulha baixo / Agulha acimapulso largura saída. TM : Corte de linha saída.	

## HVP-20 Parâmetro Lista por DA-281 (MAC. 73)–versão 1.0N

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição	
S + P O W E R  O N	158	O3	Definição O3=HP/KS1/KS2/CK/KS3/CSR/KS4 (HVP-20 não sustentação)	HP/KS1/KS2/CK/KS3/CSR/KS4	HP	Defini saída função de O3. HP : Saída para elevado levant andando pé. KS1 : Deve escolhi quando [205. BAF] = 1, 2 . KS2 : Não função. CK : Agulha para baixo pulso largura saída.. Parâmetro relacionado : [206. CK1] , [207. CK2] KS3 : Não função. CSR : Deve escolhi quando [225. CER] = LIGA. KS4 : Corte de linha saída.
	159	O4	Definição O4=OT4/BUZ/PO1/PO2/P12 (HVP-20 não sustentação)	OT4/BUZ/PO1/PO2/P12	OT4	Defini saída função de O4. OT4 : Reserva saída. BUZ : Buzzer saída esta ligou quando [042. CUD] =US,DS,UTS,DTS e conta torna extremidade. RESET : Quando contador restauração de empurra "A" tecla no painel de controlado ou de [152. INI] =CRS entrada sinal. PO1 : Agulha baixo pulso largura saída. (posição 1) PO2 : Agulha acima pulso largura saída. (posição 2) P12 : Agulha baixo / Agulha acimapulso largura saída.
	160	O5	Definição O5=OT5/HPL/PO1/PO2/KS1/TF/P12/BTL/BUZ	OT5/HPL/PO1/PO2/KS1/TF/P12/BTL/BUZ	HPL	Defini saída função de O5. OT5 : Reserva saída. HPL : HP_LED saída. PO1 : Agulha baixo pulso largura saída. (posição 1) PO2 : Agulha acima pulso largura saída. (posição 2) KS1 : Não função. TF : Corte de linha saída. P12 : Agulha baixo / Agulha acimapulso largura saída. BTL : BTL_LED saída. BUZ : Buzzer saída esta ligou quando [042. CUD] =US,DS,UTS,DTS e conta torna extremidade. RESET : Quando contador restauração de empurra [A] tecla
	161	O6	Definição O6=OT6/STL/PO1/PO2/KS1/TB/P12 (HVP-20 não sustentação)	OT6/STL/PO1/PO2/KS1/TB/P12	STL	Defini saída função de O6. OT6 : Saída ligou quando para corrente ponto fundo/lâmpada, quando pedal cheio salto para trás ou costura máquina funcionando. STL : STK_LED saída. PO1 : Agulha baixo pulso largura saída. (posição 1) PO2 : Agulha acima pulso largura saída. (posição 2) KS1 : Não função. TB : Corte de linha saída. P12 : Agulha baixo / Agulha acimapulso largura saída.
	162	O7	Definição O7=BTL/UC (HVP-20 não sustentação)	BTL/UC	BTL	Defini saída função de O7. BTL : BTL_LED saída. UC : Saída girou Liga Se agulha acima posição quando costura máquina parou.
	163	BD	SRM retorno operação estável contador	70 - 990	70	Estável contador para motor retorno operação.
	164	MXI	Máximo corrente limitador	5 - 22A	10	Máximo corrente limitador ajust. Nota : Evita dano, ajuste tem que fazi de engineer somente.
	165	WKT	Fraco paro torque grau	1 - 5	2	Fraco paro torque grau ajuste.
	166	ACT	Aumenta velocidade hora	60 - 990 ms	150	A hora para acelerado máquina de alta velocidade de pedal dedo do pé para baixo ou quando externo funciona sinal (S1) girou LIGA.
	167	DCT	Menors velocidade hora	60 - 990 ms	120	A hora para acelerado máquina que paro de pedal retorno a neutro ou quando externo funciona sinal (S1) girou DESLIGA.
	168	HKP	Motor aguenta torque consegui adj.	5 - 400	30	Reduzir ruído, motor aguenta torque pode mais para abaix.
	169	LKP	Baixo velocidade consegui	5 - 400	40	Baixo velocidade consegui LKP ajustamento.
	170	KP	Conseguí kp	10 - 150	30	Conseguí kp ajustamentos
	171	KI	Conseguí ki	100 - 3000	1000	Conseguí ki ajustamentos
172	KS	Conseguí ks	1 - 40	5	Conseguí ks ajustamentos	
173	QSK	Rápido pare contador	30 - 999	50	Nota : Não ajuste.	
174	QSP	Rápido pare velocidade	50 - 500	200	Nota : Não ajuste.	
175	HV	Resistente	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Resistente função ajuste. LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade. Posição modalidade seleção. DESLIGA : Agulha acima e para baixo ajustou de externo sincronizador, e agulha barra superior inoperante ponto ajustou de [183. PUB] A : Agulha acima ajustou de [179. PUA] , e agulha para baixo ajustou de [181. PDA] . B : Agulha acima ajustou de [179. PUA] , Agulha para baixo ajustou de [181. PDA] e agulha barra superior inoperante ponto ajustou de [183. PUB] . C : Quando pedal controle, agulha acima ajustou de [179.PUA] , agulha para baixo ajustou de [184. PDB] , [185. PDC] ; Se U interruptor operação no metade ponto controle; Então, pode paro motor no [179. PUA] , [181. PDA] [184. PDB] , [185. PDC] . Este função para segura ponto máquina somente.	
S + P O W E R  O N	176	VDN	Posição índice (referência) ponto	DESLIGA/A/B/C	B	Defini um sinal para dois posição função. Nota: Válido somente quando [176. VDN] =desliga LIGA : Permitir-se. Um único posição sinal sincronizador usou. Valido somente quando [177. SIN] =LIGA + [176. VDN] = DESLIGA.
	177	SIN	único posição sinal sincronizador	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	

## HVP-20 Parâmetro Lista por DA-281 (MAC. 73)-versão 1.0N

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição	
POWER ON	178	NU	H/L	L	Valido somente quando [177. SIN] =LIGA + [176. VDN] = DESLIGA. H : Entrada lógica H ative para agulha acima, e entrada lógica L ative para agulha para baixo. L : Input logic H active for needle down, and input logic L active for needle up. Entrada lógica H ative por agulha para baixo, e entrada lógica L ative para agulha acima.	
	179	PUA	Virtual acima A posição borda ângulo	0 - 359 graus	338	[176. VDN] =MODALIDADE "A","B","C" valido (de índice ponto).
	180	PUW	Virtual acima A posição LIGA ângulo	10 - 70 graus	40	[176. VDN] =MODALIDADE "A","B","C" valido (pulso largura).
	181	PDA	Virtual para baixo A posição borda ângulo	0 - 359 graus	62	[176. VDN] =MODALIDADE "A","B","C" valido (de índice ponto).
	182	PDW	Virtual para baixo A posição LIGA ângulo	10 - 70 graus	40	[176. VDN] =MODALIDADE "A","B","C" valido (pulso largura).
	183	PUB	Virtual acima B posição borda ângulo	0 - 359 graus	338	[176. VDN] =MODALIDADE "B" , "DESLIGA" valido (agulha superior inoperante ponto).
	184	PDB	Virtual para baixo B posição borda ângulo	0 - 359 graus	90	[176. VDN] =MODALIDADE "C" valido somente.
	185	PDC	Virtual para baixo C posição borda ângulo	0 - 359 graus	270	[176. VDN] =MODALIDADE "C" valido somente.
	186	MS	Andando pé levanto máximo velocidade	400 - 5000 spm	3500	Andando pé máximo velocidade limitador
	187	WS	Andando pé levanto mínimo velocidade	400 - 4800 spm	2000	o velocidade de HP solenóide
	188	MIN	Mínimo toque valor de potenciômetro para andando pé levanto	-----	----	Min. curso ajustou de potenciômetro na máquina cabeça.
	189	MAX	Máximo toque valor de potenciômetro para andando pé levanto	-----	----	Max. curso ajustou de potenciômetro na máquina cabeça.
	190	B2	DB2000 velocidade limitador	400 - 5000 spm	2000	B2 velocidade limitador ajuste.
	191	B3	DB3000 velocidade limitador	500 - 5000 spm	3000	B3 velocidade limitador ajuste.
	192	PTE	Posição ensinando modalidade	LIGA/DESLIGA	LIGA	Posição ensinando modalidade seleção. LIGA : Deve escolhi quando [176. VDN] = A,B,C. DESLIGA : Invalido.
	193	RFC	Para trás-aderência produção corte dever ciclo	10 - 100 %	40	Somente válido quando [063. FTP] ajuste no "M" modalidade. Por solenóide interruptor power ajustamento. Nota : Erradp ajustamento vai causa o solenóide Não pode que levar ou over-heating.
	194	SB1	único início para trás-aderência função	LIGA/DESLIGA	LIGA	LIGA : Permitir-se. (válido somente com C300 operação painel, escolhe dobro início para trás aderencia) DESLIGA : Incapacidade.
	195	EB1	único extremidade para trás-aderência função	LIGA/DESLIGA	LIGA	LIGA : Permitir-se. (válido somente com C300 operação painel, escolhe dobro extremidade para trás aderencia) DESLIGA : Incapacidade.
	196	SLP	Pontos comprimento escolha apos power liga	LIGA/DESLIGA	LIGA	LIGA : Normal ponto comprimento. DESLIGA : Longo ponto comprimento.
	197	T6	Atrasado horario antes corte de linha ocupado	0 - 990 ms	0	Válido para [079. LTM] = T4/TK/TS/T7 e [158. O3]= KS4.
	198	T7	Tempo de corte de linha	0 - 990 ms	0	Válido para [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7 e [158. O3]= KS4.
	199	O2	Definição O2=NCL/CK (HVP-20 não sustentação)	NCL/CK	NCL	NCL : Agulha frio saída. CK : Agulha para baixo pulso largura saída.
	199	FHP	Ajust número de pontos para HP função.	0 - 255 pontos	0	Quando [239. KLC] =LIGA. Ajuste número de ponto para andando pé operação. 0 : Função incapacidade. 1 ~ 255 : Pontos ajuste. Valido somente quando [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =LIGA.
	200	IN4	Definição IN4=DB2/SPV/NOP/S5/WL (HVP-20 não sustentação)	DB2/SPV/NOP/S5/WL	DB2	Defini o entrada função de IN4. DB2 : Motor ta funcionando de [190. B2] velocidade. SPV : Velocidade limitado VHP entrada.Velocidade curva controlado de [186. MS] , [187. WS] , [188. MIN] , [189. MAX] . NOP : Não função. S5 : Motor esta funcionando meio velocidade [059. M] . WL : Limpador saída cancela interruptor.
	201	IAV	INA = PSU lógico sinal inverte	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	INA Entrada lógica sinal inverte. LIGA : Entrada lógica de cada entrada sinal PSU reversou. DESLIGA : Entrada lógica de cada entrada sinal PSU ta normal.
	202	IBV	INB = PSD lógico sinal inverte	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	INB Entrada lógica sinal inverte. LIGA : Entrada lógica de cada entrada sinal PSD reversou. DESLIGA : Entrada lógica de cada entrada sinal PSD ta normal.
	203	ICV	INC lógico sinal inverte	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	INC Entrada lógica sinal inverte. LIGA : Entrada lógica de cada entrada sinal INC reversou. DESLIGA : Entrada lógica de cada entrada INC sinal ta normal.
204	BL	BL CONTROLADOR INTERFACE CONTROLE	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	BL controlador interface controle função seleção. LIGA : Permitir para Pegasus BL controlador função. NOTA : Valido somente quando [156. OD] =KS4. DESLIGA : Incapacidade.	
205	BAF	Modalidade seleção para dobra borda guia dispositivo	DESLIGA/1/2	DESLIGA	Para hemming guia dispositivo USA Bottom Associates inc. DESLIGA : Normal costura modalidade. 1 : Para manual modalidde hemming guia dispositivo. 2 : Para auto modalidde hemming guia dispositivo.	
206	CK1	Atrasado ângulo de CK saída LIGA	0-250 graus	0	Valido somente quando [157. O1] ou [158. O3] ou [199. O2] =CK.	
207	CK2	ângulo de CK saída DESLIGA	0-250 graus	10	Valido somente quando [157. O1] ou [158. O3] ou [199. O2] =CK.	

## HVP-20 Parâmetro Lista por DA-281 (MAC. 73)–versão 1.0N

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição	
POWER ON	208	VER	Software Versão	-	DA-1.0N	software versão mostra somente
	209	IDX	Defini fonte índice (referência) ponto	UP/DN	UP	Defini fonte índice ponto e' de agulha acima sinal ou agulha para baixo sinal. UP : a referência índice ponto e' de agulha acima sinal. DN : a referência índice ponto e' de agulha para baixo sinal
	210	FK1	Enfia linha braçadeira início ângulo	0 - 359 graus	0	Enfi costura braçadeira saída início ângulo ajuste.
	211	FK2	Enfia linha braçadeira extremidade ângulo	0 - 359 graus	0	Enfi costura braçadeira saída extremidade ângulo ajuste.
	212	THP	Horario antes que HP velocidade	80 - 500 ms	100	Ajuste hora antes HP velocidade.
	213	CHP	Ajust número de ponto costura por HP função de HP interruptor	0 - 255 pontos	0	Ajuste número de ponto para HP função de andando pé. 0 : Função Incapacidade. 1 - 255 : Permitir-se. Valido somente quando [062. HPM] =ALT.
	214	FNK	Função de produção "agulha frio"	0,1,2	0	Agulha frio saída modalidade seleção. 0 : Normal agulha frio função. 1 : Agulha frio operado quando costura velocidade excesso ajuste valor de [216. NK] . 2 : Sob borda corte de linha.
	215	T5	Ajuste a agulha frio atrasado horario.	0 - 2550 ms	2500	Ajust agulha frio atrasado horario motor paro.
	216	NK	Ajuste a agulha frico operando ponto de velocidade	40 - 6000 spm	40	Agulha frio operar quando costura velocidade excesso este ajuste valor. Válido somente quando [214. FNK] =1.
	217	FLK	Levar rotação função	0/1/2/3	0	Leva rolo saída modalidade seleção. 0 : Rolo trabalha independente . 1 : Rolo trabalha com pé levador e para trás aderencia. 2 : Rolo trabalha com pé levador. 3 : Rolo trabalha para trás aderencia.
	218	STR	Tensão libera produção função	0,1,2	0	Tensão libera saída modalidade seleção. 0 : Tensão R. saída depende hora de [080. LLM] somente. 1 : Tensão R. opera com pé levanto após motor paro. 2 : Tensão R. opera com pé levanto após corte de linha ou power liga.
	219	IN5	Definição IN5=DB3/NOP/S5B (HVP-20 não sustentação)	DB3/NOP/S5B/F	DB3	Defini o entrada função de IN5. DB3 : Motor ta funcionando de [191. B3] velocidade. NOP : Não função. S5B : Motor ta fucionando de barra aderencia [006. B] velocidade.
	220	INB	Definição INB=NOP/PSD/SPB/IO1 (HVP-20 não sustentação)	NOP/PSD/SPB/IO1	PSD	Defini o entrada função de INB. NOP : Não função. PSD : Emergência paro para baixo posição. SPB : Velocidade limitado de extremidade para trás-aderencia [ 005. V] velocidade IO1 : deve escolhi quando [047. MAC] = 15,16,17,112
	221	INJ	Definição INJ=NOP/BTL/HP/U/S1/BTC/ST1/S7	NOP/BTL/HP/U/S1/BTC/ST1/S7	BTL	Defini o entrada função de INJ. NOP : Não função. BTL : Atras aderencia supressão/recorda interruptor por SBT/EBT somente. HP : O interruptor para elevado levant para andando pé. U : Agulha acima interruptor. (de [125. USM] ajuste). S1 : Motor ta funcionando de VC, Se [143. AT] =LIGA; então funcionando de [009. A] velocidade. BTC : Atras aderencia supressão + Piscamento da O5 BTL lâmpada / cancelar por SBT/EBT somente. ST1 : avançar um ponto so'. S7 : Um interruptor entrada sinal para reverso costura.
	222	TOF	corte de linha proteção função LIGA / DESLIGA	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	corte de linha proteção função seleção quando máquina pulley modou fora de limite de [224. TOA] . LIGA : [223. S2P] função valido. DESLIGA : [223. S2P] função invalido.
	223	S2P	Escolhando o corte de linha proteção modelidade Quando [222. TOF] = LIGA	NO/PS	NO	Operação modalidade seleção. válido somente quando [222. TOF] =LIGA. NO : Opera pé levanto somente, sem acima agulha e enfi corte de linha. PS : Opera pé levanto e acima agulha somente, sem enfi corte de linha.
	224	TOA	Ajuste o limite por enfia corte de linha proteção quando [222. TOF] = LIGA	5 - 40 graus	10	Ajuste ângulo para enfi corte de linha sinal quando shifting agulha paro posição antes enfi corte de linha sinal.
	225	CER	Canto função	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Canto função seleção LIGA : Permitir-se. relacionado ajuste incluir [144. IN1] [153. INK] [157. O1] [158. O3] [160. O5] [161. O6] Relacionado parametro : [037. SMP] [062. HPM] [097.TK3] [232. CTW] [238. KHP] [199. FHP] [245. NFO] [246. NFC] ] DESLIGA : Incapacidade.
	226	CTW	Pontos antes que rotação esta abaixo	0 - 255 pontos	10	Pontos ajuste. LIGA : [232. CTW] Permitir-se.
	227	PLC	LIGA/DESLIGA interruptor por [232. CTW]	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	DESLIGA : [232. CTW] Incapacidade. Para diante _para trás_ movimento controle função seleção.
	228	FBM	Para diante_Para trás_ movimento controle função	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Permitir-se o função de [150. INE] = CW , Reverso fucionado vai esta permissorio quando o sinal LIGA. DESLIGA : Incapacidade.

## HVP-20 Parâmetro Lista por DA-281 (MAC. 73)–versão 1.0N

TECLA	Parâmetro Código	Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição	
+ P O W E R  O N	229	KHP	Ajust número de pontos para HP função.	0 - 255 pontos	0	Quando [230. KLC] =LIGA. Ajuste número de ponto para andando pé operação. 0 : Função incapacidade. 1 ~ 255 : Pontos ajuste. Valido somente quando [062. HPM] =ALT. [230. KLC] =LIGA.
	230	KLC	Operar HP função de metade salto pedal.	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.
	231	FLC	Operar HP função de o joelho interruptor	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Permitir-se. Quando [151. INF] = F DESLIGA : Incapacidade.
	232	DBA	Manual trás-aderência com velocidade limitação DB3000	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Velocidade limitado de [191. B3] ajuste. DESLIGA : Função Incapacidade.
	233	KNA	Joelho interruptor controle função	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	joelho interruptor controle seleção . LIGA : o joelho interruptor pode estar ativo durante costura.(usou para cego ponto máquina) DESLIGA : o joelho interruptor pode estar ativo na costura paro somente.
	234	FAR	Corte de linha pontos costura para diante ou para tras	0/1/2/3	2	0 : Corte de linha ponto para diante com limpador função. 1 : Corte de linha ponto para atras com limpador função. 2 : Corte de linha ponto com Linha pincer função. 3 : Corte de linha ponto para atras com Linha pincer função.
	235	FKL	Linha pincer função	0 - 11	3	0 : Linha pincer desliga (Nota : NFL = costura pé levanto ) 1 : Linha pincer função com parametro [210. FK1] , [211. FK2] ajuste ângulo. (sem NFL.) 2 : Pré-ajuste valor : fk ON=108, fk OFF=268 (graus) (sem NFL.) 3 : Pré-ajuste valor : fk ON=108, fk OFF=268, nfl on=97, nfl off=154 (graus) (com NFL.) 4 : Pré-ajuste valor : fk ON=44, fk OFF=268, nfl on=44, nfl off=154 (graus) (com NFL.) 5 : Não função. 6 : Não função. 7 : Não função. 8 : Não função. 9 : Não função. 10 : Não função. 11 : Não função.
	236	SEL	Máquina código secundário código escolha	0/1	0	Default Ajuste = 0 , Outro SubCódigo Olhe Amostra Ajuste Página.
	237	FHP	Ajuste número de pontos para HP função	0 - 255 pontos	0	Ajuste número de ponto para HP função de andando pé. 0 : Função Incapacidade. 1 ~ 255 : Pontos Ajuste. Valido somente quando [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =LIGA.
	238	SFO	Ajuste todo tempo para pé levanto solenóide	0 - 990 ms	350	Por solenóide puxendo torque ajuste.
	239	SFC	Presta pé levanto produção corte dever ciclo	10 - 90 %	30	Por solenóide interruptor power ajustamento. (por FK , ML)
	240	MTC	Modalidade manual da operação do corte de fita (PEGASUS AT função)	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Toda a tempo DESLIGA : O sensor é descubra
	241	FTC	Função do sensor, funcionamento da máquina após o sensor coberto em sewing do inicio	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Inicio cortador válido DESLIGA : Inicio cortador inválido
	242	IDC	Senha função.	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Válido DESLIGA : Inválido
	243	MTP	Motor drive mode selection	SK/DA/PK	DA	SK : Por série Seiko da máquina DA : Por série padrão da máquina ou série Duerkopp da máquina PK : Por série Pegasus da máquina



## 7- Segmento Tabela de Comparação de Caracteres

### Números

Real	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Monitor	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

### Alfabeto

Real	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Monitor	A	b	C	d	E	F	G	H	i	J
Real	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Monitor	k	L	n	n	o	P	q	r	S	r
Real	U	V	W	X	Y	Z				
Monitor	U	v	B		P	≡				