

### 14.32 Список параметров

Группа	Параметр	Описание	Диапазон настройки	Установленное значение
000	001	Максимальная скорость Данный параметр используется для установки максимальной скорости шитья (верхний предел)	200-2700	2700
	002	Скорость шитья для начальных стежков С помощью данного параметра устанавливают скорость для 5 начальных стежков. Скорость (об/мин) для начального стежка №1	200-2700	400
		Скорость (об/мин) для начального стежка №2	200-2700	900
		Скорость (об/мин) для начального стежка №3	200-2700	2700
		Скорость (об/мин) для начального стежка №4	200-2700	2700
		Скорость (об/мин) для начального стежка №5	200-2700	2700
	003	Отмена / запуск образцов швов Данный параметр используется для запуска (ON) или отмены (OFF) отдельных образцов швов (от 0 до 99), которые выполняются в режиме шитья.	ON-OFF	

Группа	Параметр	Описание	Диапазон настройки	Установленное значение
	004	<p>Включение/выключение счетчика катушечной нити</p> <p>Стандартное значение (деталей на 1 катушку)</p> <p>В режиме шитья счетчик катушечной нити отсчитывает количество сшитых деталей в обратном порядке от стандартного значения. Если счетчик катушечной нити включен, то в режиме шитья при значении, равном 0, будет дан сигнал.</p>	<p>ON-OFF</p> <p>1-9999</p>	<p>ON</p> <p>1000</p>
	006	<p>Поворот после обрезки нитей</p> <p>Угол поворота [ ° ]</p> <p>С помощью данного параметра можно включить или выключить функцию автоматического поворота после обрезки нитей. Если функцию поворота включена, то угол поворота можно установить, поворачивая маховик. Для данной регулировки требуется код доступа.</p>	<p>ON-OFF</p> <p>0-45</p>	<p>ON</p> <p>11</p>

Группа	Параметр	Описание	Диапазон настройки	Установленное значение
	007	Начальная точка = точка отсчета шкалы С помощью данного параметра можно выбрать, является ли точка отсчета шкалы начальной точкой (ON) или нулевой точкой (OFF).	ON-OFF	OFF
	008	Скорость для функции намотки Данный параметр используется для установки скорости намотки.	200-2700	1000

Группа	Параметр	Описание	Диапазон настройки	Установленное значение
000	009	Переход к начальной точке через нулевую точку по окончании последовательности С помощью данного параметра можно задать переход привода в направлении X и Y к начальной точке шва через нулевую после выполнения последовательности.	ON-OFF	OFF
	010	Переход к начальной точке через нулевую точку по окончании циклов программы Количество циклов программы С помощью данного параметра можно задать переход привода в направлении X и Y к начальной точке шва через нулевую после выполнения определенного количества циклов программы	ON-OFF  1-100	OFF
	011	Режим ножного управления Переключение между горизонтальным режимом (0) и вибрирующим режимом (1).	0-1	0

Группа	Параметр	Описание	Диапазон настройки	Установленное значение
	013	Сигнал «игла в материале» Данный параметр используется для установки сигнала сетевой информационной службы. Если функция запущена, то поворотом маховика можно привести машину в указанное положение. Если положение меняется, то результатом является изменение момента времени движения консоли. Для данной регулировки требуется код доступа.	65-166	107
	014	Скорость обрезки нитей [мин-1] Данный параметр используется для установки скорости обрезки нитей.	100-700	200
	015	Уменьшенная подача тока для шаговых электродвигателей С помощью данного параметра включается или выключается функция уменьшения подачи удерживающего тока в состоянии покоя при опущенной лапке.	ON-OFF	ON
	016	Сигнал клавиш С помощью данного параметра включается или выключается сигнал в ответ на нажатие клавиши на панели управления. Двойной сигнал в случае неверного ввода включен постоянно.	ON-OFF	ON

Группа	Параметр	Описание	Диапазон настройки	Установленное значение
000	017	Рабочее время соленоида лапки [10 мс] С помощью данного параметра вводится время, когда через соленоид пропускается ток максимального напряжения.	5-100	20
	018	Рабочий цикл соленоида лапки [%] В конце рабочего времени (Параметр "017") соленоид синхронизируется. С помощью данного параметра вводится соотношение между продолжительностью работы и простоя.	5-100	25
	019	Рабочий цикл соленоида обрезки нитей В данной модели функция отсутствует		
	020	Рабочее время соленоида обрезки нитей [10 мс] С помощью данного параметра вводится время, когда через соленоид пропускается ток максимального напряжения.	5-100	25
	021	Верхняя мертвая точка рычага нитепритягивателя [°] С помощью данного параметра вводится положение мертвой точки рычага нитепритягивателя. Если функция запущена, то положение можно установить, поворачивая маховик. Для данной регулировки требуется код доступа.	45-53	51

Группа	Параметр	Описание	Диапазон настройки	Установленное значение
	022	<p>Положение механизма обрезки нитей (относительно верхней мертвой точки иглы) [ ° ]</p> <p>С помощью данного параметра вводится положение, в котором соленоид механизма обрезки нитей включен. Регулировка производится за счет поворота маховика. Для данной регулировки требуется код доступа.</p>	180-253	180
	023	<p>Размер области шитья в направлении X [1/10 мм]</p> <p>Во избежание соударения деталей машины вводится размер области шитья для используемой лапки. Блок управления проверяет направление, и в случае необходимости появляется сообщение об ошибке.</p>	10-400	200
	024	<p>Размер области шитья в направлении Y [1/10 мм]</p> <p>Во избежание соударения деталей машины вводится размер области шитья для используемой лапки. Блок управления проверяет направление, и в случае необходимости появляется сообщение об ошибке.</p>	10-200	30

Группа	Параметр	Описание	Диапазон настройки	Установленное значение
100	101	Версия ПО главного процессора С помощью данного параметра можно узнать версию ПО главного процессора		
	102	Версия ПО блока швейного привода С помощью данного параметра можно узнать версию ПО блока швейного привода		
	103	Версия ПО панели управления С помощью данного параметра можно узнать версию ПО и аппаратных средств панели управления.		
600	601	<p>Проверка вводов данных С помощью данной функции можно проверить вводы цифровых данных."IN" указывает на номера вводов (1-16). Под указателем "VAL" выводятся соответствующие настройки.</p> <p>IN VAL</p> <p>IN1 Программируемый ввод 1</p> <p>IN2 Программируемый ввод 2</p> <p>E3 Подъем пуговичного зажима</p>		



Группа	Параметр	Описание	Диапазон настройки	Установленное значение
	602	<p>4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16</p> <p>Проверка вводов специальных данных</p> <p>С помощью данной функции можно проверить вводы специальных данных для педали, направления X (SM1) и направления Y (SM2). "IN" указывает на вводы данных (PED, REFX, REFY). Под указателем "VAL" выводятся соответствующие настройки.</p> <p>IN VAL</p> <p>PED Педаль (блок управления скоростью -1;0;+1;2)</p> <p>REFX Ввод для направления X</p> <p>REFY Ввод для направления Y</p>		