

# AH 58 パラメーター

## 2.2 技術者モード

このモードでは様々なニーズにおいて最適な状態で動作するよう機能をいろいろ調整したりリセットしたりするのに対応しています。

Step 1 : オペレーターモードで  と  を押します。

液晶に psd- 0000 と表示されるのでパスワードを入力します。

Step 2 : 右の4つの  と  を使ってパスワードを入力しPキーを押します。

パスワードが正しければテクニシャンモードになり、誤っていればオペレーターモードに戻ります。

Step 3 : 技術者パラメーターは左から2番目と3番目の  と  で変更します。

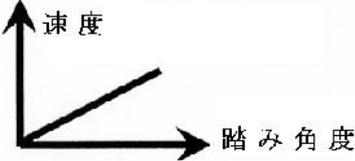
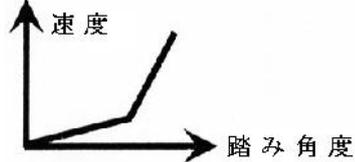
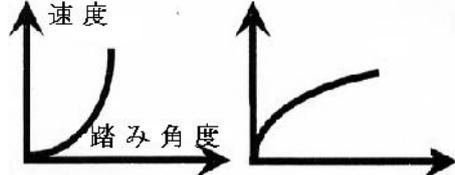
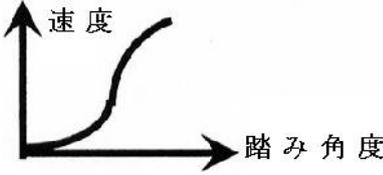
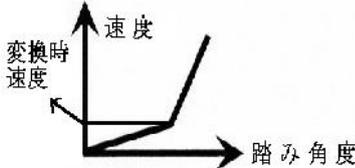
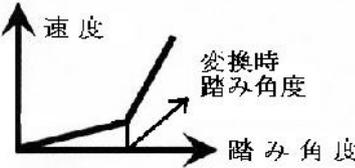
パラメーターは表 2 に示されています。

Step 4 : パラメーターの値は右側の4つの  と  で変更出来ます。

Step 5 : 技術者モードの画面で  をおすとオペレーターモードになります。

表 2 技術者モードパラメーター

	Parameter High バイト	Parameter Low バイト	初期設定	設定範囲	備考
speed	0	0	200	100-800	最低縫速度設定
		1	3500	200-5000	最高縫速度設定
		2	3000	200-5000	最高連続縫速度設定
		3	3000	200-5000	手動タッチバック時のスピード設定
		4	200	100-800	ステッチ補正スピード設定
		5	250	100-500	糸切りスピード設定
		6	0	0/1	ソフトスタートモードの設定: 0:糸切り後のみソフトスタート 1:糸切り及び停止後ソフトスタート
		7	2	1-9	ソフトスタートステッチ数
		8	200	100-800	ソフトスタートのスピード
		9	20	1-20	加速の反応性の設定 ダイレクトドライブトランスミッションは大きく設定出来ます。 ベルトトランスミッションでは大きく設定しないで下さい。 音と振動が高くなります。
返し縫い 設定	1	0	1800	200-2200	縫い初めの返し縫い速度設定
		1	1800	200-2200	縫い終りの返し縫い速度設定
		2	1800	200-2200	W縫い速度設定
		3	24	1-70	縫い初めの返し縫いのステッチ補正 1
		4	20	1-70	縫い初めの返し縫いのステッチ補正 2
		5	24	1-70	縫い終りの返し縫いのステッチ補正 1
		6	20	1-70	縫い終りの返し縫いのステッチ補正 2

				<p>ヘタールのスピードモード設定 0:定加速設定(設定最高速で自動計算)</p> 
	0	0	0/1/2/3	<p>1:2区間モード(スロースタートの後スピードを上げたりファーストスタートの後スピードを落とす事が選べます。パラメーターの"31"と"32"を両方設定します。)</p> 
				<p>2:放物線モード(パラメーター"33"で設定します。)</p> 
				<p>3:Sカーブモード(使い易いモードです。スロースタートの後スピードがあがります。)</p> 
	1	3000	200-4000	<p>2区間モードの速度の勾配の調整を速度変換点のRPMを設定します。 パラメーター[30]で1を設定します。</p> 
	2	800	0-1024	<p>2区間モードの速度の勾配の調整を速度変換点のヘタールの踏込度で設定します。 パラメーター[30]で1を設定し 値はパラメーター[38]と[39]での設定の間です。</p> 

へたれ

3

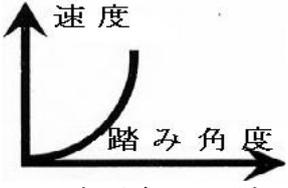
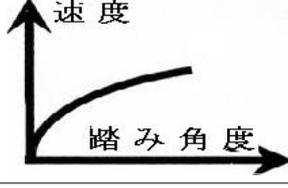
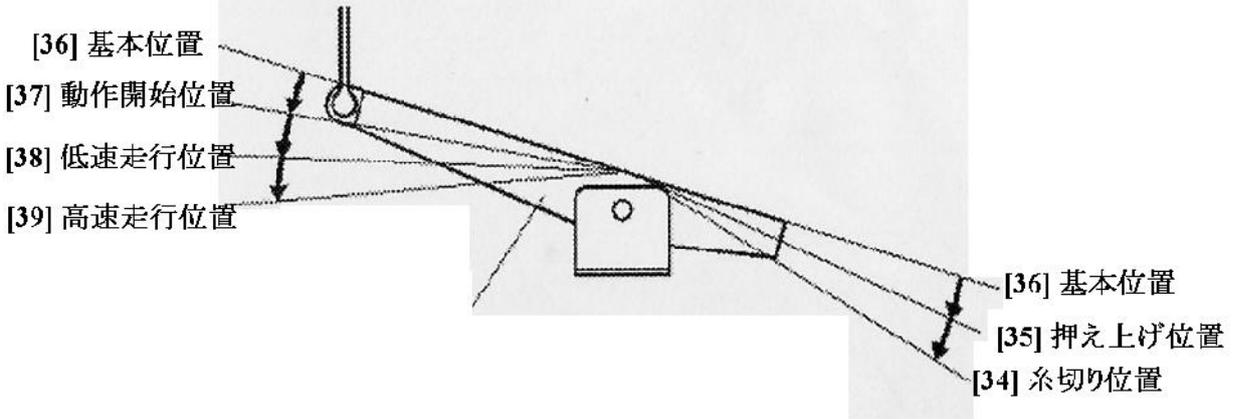
3	2	1/2	<p>放物線モードに対する与値：                  パラメータ [30] で 2 を設定します。                  1: 使い易いモードでスロースタートの後 スピードが加速します。</p>  <p>2: 反応が良いモードで速いスピードで始まり                  加速は緩やかです。</p> 
4	90	0-1024	糸切りのへたれ位置設定 2-1参照 (値はパラメータ [35]での設定以下)
5	300	0-1024	押え上げのへたれ位置設定 2-1参照 (値はパラメータ [34]と[36]での設定の間)
6	419	0-1024	へたれの基本位置設定 (値はパラメータ [35]と[37]での設定の間)
7	510	0-1024	動作開始のへたれ位置設定 (値はパラメータ [36]と[38]での設定の間)
8	578	0-1024	低速動作のへたれ位置設定 (値はパラメータ [37]と[39]での設定の間)
9	962	0-1024	高速動作のへたれ位置設定 (値はパラメータ [38]での設定以下)
A	100	0-800	押え上げ時間の設定

図 2-1



	Parameter High ハイ	Parameter Low ロー	初期設定	設定範囲	備考
カスタム 設定	4	0	1	0/1	電源ON時 針を上げる動作設定 0：何もしない 1：針上げを行う
		1	1	0/1	自動的に補足機能を選ぶ (シンは自動補足選択機能が無いので選ばない を選択したほうが良い。) 0：選ばない 1：選ぶ
		2	0	0/1	手動でタッチバックスイッチを動作する時のタイミング設定 0：縫い途中又は途中停止でも動作 1：縫い途中のみ動作
		3	0	0/1/2/3	特殊動作モードの設定 0：シンクロ有 1：シンクロ無 2：モーターの初期角度自動設定 3：モーターとシンの動作比率の自動設定
		4	0	0-31	低速時トルクのブーストアップ設定 0：しない 1～31：31段階でトルクのブーストアップを設定する
		5	1	0/1	針停止モードの設定 0：標準モード (ヘルトドライブの場合 停止精度は劣ります。) 1：逆転針上げモード
		6	100	0-800	半針のホタン動作時間設定
		7	150	0-800	一針のホタン動作時間設定
データ 管理	6	1	0	0/1/2	パラメーターの転送 0：しない 1：パラメーターのダウンロード (パネルからコントローラーへ転送) 2：パラメーターのアップロード (コントローラーからパネルへ転送)
		2	0	1,2,XXX	保存されたパラメーターの修復 (作業中、メーカー、メンテナンスに 保存されたパラメーターのみ) ヘルトフラット 1000 / ダイレクトフラット 2000
		3	0	1,2	現在のパラメーターをユーザーパラメーターとして保存
		注： "6x" のようなパラメーターは保存されません。			

## 2.3 管理者モード

このモードではどのシシでもサーボシステムが実際のニーズに対応するよう様々なリソイドの技術者モードで設定するパラメーターの調整が出来ます。

Step 1 : オペレーターモードで  と  を押します。

液晶に PD- 0000 と表示され管理者モードになります。

Step 2 : 右側の4つの  と  を使いパスワードを入力し  を押します。

パスワードが正しければ管理者モードになり、間違っていればオペレーターモードになります。

Step 3 : パラメーターは左側の2つの  と  を使って変更します。

パラメーターの詳細は表3に示されています。

Step 4 : パラメーターの値は右側の4つの  と  で変更します。

Step 5 : 管理者モードで  を押すとオペレーターモードに戻ります。

表3 管理者モードパラメーター

	Parameter High バイト	Parameter Low バイト	初期設定	設定範囲	備考			
糸切り モード	0	2	1	0/1/2/3	糸切り工程のモード設定 0 : パラメーター [03] で設定の糸切り出力開始角度で開始、針上位置で遅延、パラメーター [06] の設定時間で糸切後停止。 1 : パラメーター [03] で設定の糸切り出力開始角度で開始、パラメーター [04] で設定の糸切り出力終了角度で停止 2 : パラメーター [03] で設定の糸切り出力開始角度で開始、パラメーター [06] で設定の遅延時間の後停止。 3 : 針下位置信号の後パラメーター [05] で設定の遅延時間後パラメーター [06] で設定の遅延時間の後停止。			
					3	10	5-359	糸切り開始角度設定 (下死点からの角度で設定)
					4	120	10-359 [180]	糸切り終了角度設定 (下死点からの角度で設定し、値はパラメーター [03] での設定値より大にする事。)
					5	10	1-999	糸切り開始までの時間の設定
					6	60	1-999	糸切り動作時間の設定
糸緩め ワイパー クランプ モード	1	0	0	0/1/2/3/4	糸緩め工程のモード選択 0 : パラメーター [11] で設定の糸緩め開始角度で開始し針上位置でパラメーター [14] で設定の遅延時間の後停止 1 : パラメーター [11] で設定の糸緩め開始角度で開始しパラメーター [12] で設定の糸緩め停止角度で停止 2 : パラメーター [11] で設定の糸緩め開始角度で開始しパラメーター [14] で設定の遅延時間の後停止 3 : 針下位置からパラメーター [13] で設定の時間で糸切り開始パラメーター [14] で設定の時間で終了 4 : 針上位置からパラメーター [13] で設定の時間で糸切り開始パラメーター [14] で設定の時間で終了			
					1	25	5-359	糸緩めの開始角度設定 (下方角度)
					2	350	10-359	糸緩め終了の角度設定 (下方角度、 [11] での設定値より大にする事。)
					3	1	1-999	糸緩めリソイド通電開始までの時間設定 (ms)
					4	10	1-999	糸緩めリソイド針上位置で通電開始までの時間設定 (ms)

		5	1	0/1	ワイパー機能の設定 0:OFF 1:ON
		6	10	1-999	クランプワイパーの動作開始までの時間設定 (ms)
		7	70	1-9999	クランプワイパーの動作時間設定 (ms)
		8	50	1-999	クランプワイパーの解放までの時間設定 (ms)
		9	0	0/1	糸クランプ機能の設定 0:OFF 1:ON
		A	70	0-359	クランプ動作開始角度
		b	140	0-359	クランプ動作終了角度
停止モード	3	1	0	0/1	自動テストモード設定 0:一定針数 1:一定時間
		2	300	0-1000	安全スイッチ警報までの時間設定 (ms) (ダイレクトドライブの安全スイッチと扁平縫糸切りの保護スイッチとの区別は出来ません。)
		3	50	0-1000	安全スイッチの復旧確認の時間設定 (ms)
		4	0	0/1	モーターの回転方向の設定 1:時計方向 0:反時計方向
ミシンヘッド の パラメーター	4	0	1000	0-9999	モーター/ミシンの動作比率:0.001 (モーター/ミシンの動作比率が自動計算されている場合、 コントロールボックスのパラメーターとHMIとは違う場合があります。)
		2	0	0-359	上針位置角度調整 (位置センサー感知角度との比較)
		3	175	0-359	下針位置の機械角度
		4	200	0-800	押え動作時間設定 (ms)

## 2.4 モニターモード

電源ONで  と  を押すとモニターモードになります。

左側の2つの  と  でパラメーターを指定すればモニターする事ができます。

表4でモニターの内容を示しています。

入力が無ければオペレーターモードに戻ります。

表4

	Parameter High バイト	Parameter Low バイト	単位	備考
モニター 状況	1	0		ステップ カウンター
		1		糸切りカウンター
	2	0	V	DC Bus 電圧
		1	RPM	モーター速度
		2	0.01A	単相電流
		3	度	初期角度
		4	度	機械角度
		5	-----	ヘッドルの適時電圧
		6	0.001	モーター/シンヘッド 動作比率
		7	時間	モーター稼動時間
	8	-----	シンヘッドのポテンシヨメーターの適時値	
3	0-7	-----	エラーコード履歴	