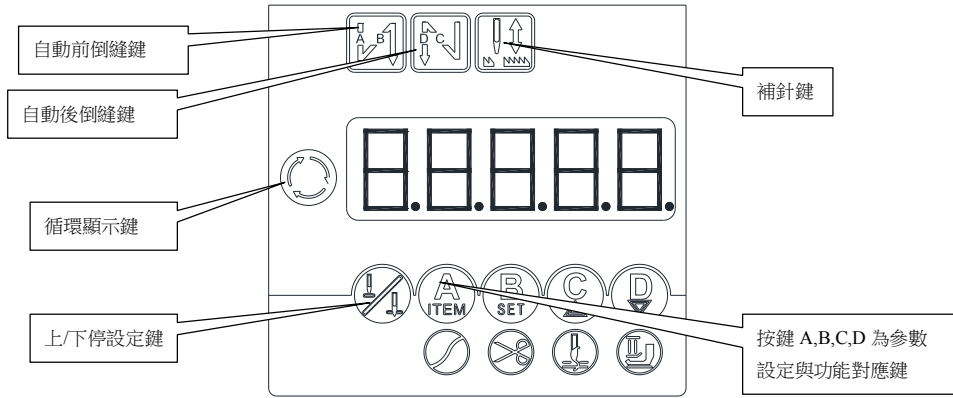


## 1. 控制面板操作方法



### 2.1 參數設定方式

1. 按住自動前倒縫鍵後開啟電源，出現P-SET，放開按鍵，所選定的針車頭選項閃爍顯示。
2. 按上下停鍵，則參數號碼循環遞減，按ITEM 鍵，則參數號碼循環遞增。
3. 找到想要修改之參數號碼，按遞增鍵增加參數值，按遞減鍵減少參數值。
4. 當所有參數修改完畢後按SET 鍵，會將修改後之參數內容儲存，回到正常操作畫面。

### 2.2 選擇針車頭及馬達選項：

#### 選擇針車頭類型和馬達規格 步驟

1. 按住 SET 鍵，同時打開電源，直到畫面出現 rESET 才將按鍵放開。
2. 按 ITEM 鍵，選擇要設定的針車模式後，按下 SET 鍵，儲存後進入馬達選項畫面
3. 按 ITEM 鍵，選擇要設定的馬達選項後，按下 SET 鍵。

	針車型式		馬達型式
W983	高頭車	d8	SM7-3570 馬達
W981	高頭車	dB	SM7-5070 馬達
DU11	平車	dA	SM7-6560 馬達
YU2	三本車	U4	SM80-4550 馬達
YU3	三本車	d3	SM6-5550 馬達
TT	測試用	d2	SM6-5535 馬達
		U6	SM80-6335 馬達
		45	SM72-4550 馬達
		55	SM72-5535 馬達
		65	SM72-6335 馬達

### 2.3 馬達皮帶輪比量測

1. 關掉電源。按住遞增鍵同時打開電源，畫面出現TEST，放開遞增鍵畫面出現存在EEPROM 中的皮帶輪比。
2. 踏板前踩一下，馬達以定位速度運轉7 圈馬達停止後，畫面會顯示所量測的馬達皮帶輪尺寸比。
3. 按SET 鍵，會將此一皮帶輪比儲存。

### 2.4 功能畫面切換：

1. 在平常工作模式，畫面顯示停針位置及馬達旋轉方向，按下循環鍵，畫面出現回針功能設定畫面。
2. 再按下循環鍵，畫面出現S0000 顯示針車轉速畫面。
3. 再按下循環鍵，畫面出現F□□□□ 功能選擇畫面。
4. 再按下循環鍵，畫面出現H\*\*\*\* 顯示單件計針畫面。
5. 再按下循環鍵，畫面出現C\*\*\*\* 顯示計件值。
6. 再按下循環鍵，畫面出現r\*\*\*\*顯示馬達運轉時間畫面。
7. 再按下循環鍵，畫面出現 P0360 顯示皮帶輪比值畫面。

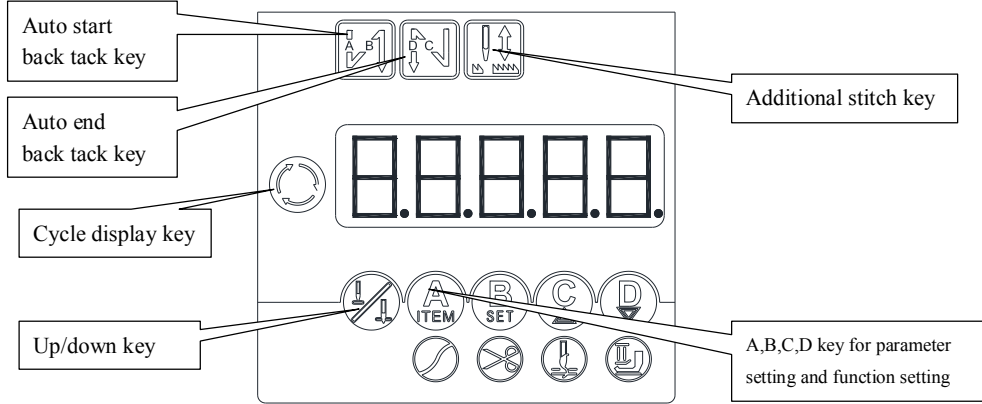
8. 再按下循環鍵，畫面出現 s2000 顯示針車最高轉速設定畫面。

### 常用參數一覽表

項目	內容	範圍	單位	DU11 平車	W983 高頭車	YU2 三本車
P.0	針車最高速度	2 ~ 85	*100 spm	20	20	55
P.5	虛擬下停功能	ON:有此功能 OFF:無功能	--	ON	ON	ON
P.6	虛擬下停點,	0 ~ 250 (note1)	*1°	180	60	180
P.9	沒有同步器操作模式	OFF:無功能 ON: 有此功能	--	OFF	OFF	OFF
F.0	馬達轉向	C:順時針 CC:逆時針	--	CW	CCW	CW
F.5	減速曲線選擇	1 ~ 41 設定值越大,減速時間越長	--	5	41	8
J.2	開機自動上停	OFF:無功能 ON:有此功能	--	ON	ON	ON
J.3	安全開關形式	N.O.常開 N.C.常閉	--	N.O.	N.O.	N.C.
A.4	踏板後踩功能設定	0:有踏板後踩提針功能 1:取消此功能	--	0	0	0
A.5	後踩反轉角度	0~250°	*1°	0	0	0
Y.6	切線延遲時間	0~20	*10 ms	1	1	1
Y.7	切線動作時間	0~100	*10 ms	10	9	9
Y.8	撥線延遲時間	0~30	*10 ms	12	1	1
Y.9	撥線動作時間	0~250	*10 ms	75	8	8
U.0	壓腳延遲時間	0~250	*10 ms	30	2	2
U1	撥線輸出控制	0:不輸出撥線 1:輸出撥線 2:輸出撥線,切線後與壓腳同動	--	2	2	1
E.3	壓腳動作準位確認時間	1-100	*10 ms	13	13	7
G.2	回針速度	50-250	*10spm	70	90	100
G.3	使用 G.4 當回針動作角度?	0:否 1:是	--	1	1	0
G.4	回針動作角度	40-250	*1°	180	110	180
G.5	A_code 回針線圈動作補正角度	0-510	*1°	174	122	176
G.6	B_code 回針線圈動作補正角度	0-510	*1°	174	112	172
G.7	C_code 回針線圈動作補正角度	0-510	*1°	174	112	176
G.8	D_code 回針線圈動作補正角度	0-510	*1°	174	122	172
G.9	當停針時，B_code 回針線圈動作補正角度	0-510	*1°	46	26	154
M.0	運轉中後踩切線時,開始 C code 回針線圈動作補正角度	0-510	*1	70	34	72
M.2	切線動作開始角度	0 -500°	*1°	130	90	0
M.3	切線動作停止角度	0 -500°	*1°	340	320	300
M.4	紗拉組開始動作角度	0 -500°	*°	110	310	110
M.5	紗拉組動作停止角度	0 -500°	*1°	440	366	440
M.6	紗拉組動作持續時間(上停信號開始動作起算)	0~250	*5 ms	40	40	40
M.7	回針按鍵功能	0.控制回針線圈 1.以flip-flop方式控制回針線圈	--	0	1	0
M.8	壓腳型式	0.汽閘式 1.線圈式	--	1	1	1
M.9	押腳保護時間	0~60	*1 s	60	60	60
n.0	壓腳控制責任週期	0~99	*1%	50	85	50
n.1	壓腳全壓控制輸出時間	10~100	*10ms	25	25	25
Q.3	切線速度	10~25	*10spm	20	20	20

# SV-870 INSTRUCTION MANUAL Rev – 01

## 1. Operating way for control box



### 2.1 Parameter setting

1. Turn on the power. Press auto start backtack key (front side) exceed 2 second until display “P-SET”, then release auto start backtack key (front side), the selected machine type display twinkled.
2. Press up/down key, thus parameter no. will be cycle decreased. Press ITEM key, thus parameter no. will be cycle increased.
3. Once the modifying parameter has been found, press C key to increase parameter value and press D key to decrease parameter value.
4. Once all specified value has been changed, press SET key to save and return to normal operating screen.

### 2.2 Select the machine type and motor specification

#### Select the machine type and motor specification STEP

1. Press SET key and turn on the power until panel display “rESET” then release the key.
2. Press ITEM key to select the machine type, then press SET key to save and enter motor specification selection.
3. Press ITEM key to select the motor type, then press SET key to save.
4. Please restart the machine.

	Machine type		Motor type
W983	Postbed	d8	SM7-3570 motor
W981	Postbed	dB	SM7-5070 motor
DU11	Lockstitch	dA	SM7-6560 motor
YU2	Chainstitch	U4	SM80-4550 motor
YU3	Chainstitch	d3	SM6-5550 motor
TT	For test	d2	SM6-5535 motor
		U6	SM80-6535 motor
		45	SM72-4550 motor
		55	SM72-5535 motor
		65	SM72-6535 motor

### 2.3 Motor pulley ratio measurement

1. Press C key, then turn on the power. Release C key.
2. If the pedal is forwardly pressed, the motor will rotate 7 turns at positioning speed. After the motor stops, the motor pulley ratio will be displayed.
3. Press SET key to save.

### 2.4 Switch the function screen:

1. When power on, the screen shows needle position and motor rotation direction. Press cycle display key, it shows the auto backtack setting display.
2. Press cycle display key again, the screen shows S0000 which is the machine operating speed display.
3. Press cycle display key again, the screen shows F□□□□ which is function display.
4. Press cycle display key again, the screen shows H\*\*\*\* which is single cloth needle counting display.
5. Press cycle display key again, the screen shows C\*\*\*\* which is cloth counting value display.
6. Press cycle display key again, the screen shows r\*\*\*\* which is motor operating time display.
7. Press cycle display key again, the screen shows P0360 which is pulley ratio value display.
8. Press cycle display key again, the screen shows s2000 which is max. speed setting value display.

## Common parameter

No	Item	Range	Unit	DU11	W983	YU2
P.0	Sewing machine maximum speed	2 ~ 85	*100 spm	20	20	55
P.5	Virtual needle down positioning function	ON: With the function OFF: No such function	--	ON	ON	ON
P.6	The angles between virtual needle down positioning point and needle up signal	0 ~ 250 (note1)	*1°	180	60	180
P.9	No synchronizer operation mode	OFF: Ineffective ON: Effective	--	OFF	OFF	OFF
F.0	Motor rotating direction	C: Clockwise CC: Counter-Clockwise	--	CW	CCW	CW
F.5	Decelerating speed slope choice	1 ~ 41 The bigger value means the longer time of decelerating	--	5	41	8
J.2	Auto needle up positioning when POWER ON	OFF: no such function ON: with the function	--	ON	ON	ON
J.3	Safety switch type	N.O. Always ON N.C. Always OFF	--	N.O.	N.O.	N.C.
A.4	Pedal heeled setting	0:With the needle up function when pedal is heeled 1:Cancel the needle up function when pedal is heeled.	--	0	0	0
A.5	Reversed revolution angles after pedal is heeled	0~250°	*1°	0	0	0
Y.6	Thread trimming delaying time	0~20	*10 ms	1	1	1
Y.7	Thread trimming acting time	0~100	*10 ms	10	9	9
Y.8	Thread wiping delaying time	0~30	*10 ms	12	1	1
Y.9	Thread wiping acting time	0~250	*10 ms	75	8	8
U.0	Footlifter delaying time	0~250	*10 ms	30	2	2
U1	Thread wiping output control	0:No output thread wiping 1:Output thread wiping 2:Output thread wiping when foot lifter active	--	2	2	1
E.3	Confirming time for foot lifter acting level	1-100	*10 ms	13	13	7
G.2	The speed of start auto back tack	50-250	*10spm	70	90	100
G.3	Taking G4 as backtack acting angle	0:no 1:yes	--	1	1	0
G.4	Backtack acting angle	40-250	*1°	180	110	180
G.5	A_CODE back tacking compensation	0-510	*1°	174	122	176
G.6	B_CODE back tacking compensation	0-510	*1°	174	112	172
G.7	C_CODE back tacking compensation	0-510	*1°	174	112	176
G.8	D_CODE back tacking compensation	0-510	*1°	174	122	172
G.9	B_CODE back tacking compensation when positioning	0-510	*1°	46	26	154
M.0	C_CODE back tacking compensation when motor is running	0-510	*1	70	34	72
M.2	The starting angle of trimming action	0 -500°	*1°	130	90	0
M.3	The ending angles of trimming action	0 -500°	*1°	340	320	300
M.4	The tension release starts acting angles	0 -500°	*°	110	310	110
M.5	The tension release ends acting angles	0 -500°	*1°	440	366	440
M.6	The tension release continuous acting time (count from the needle up position)	0~250	*5 ms	40	40	40
M.7	Backtack key type	0.normal 1.flip-flop type	--	0	1	0
M.8	Footlifter type	0.Pneumatic 1.Solenoid	--	1	1	1
M.9	Footlifter protect time	0~60	*1 s	60	60	60
n.0	Footlifter duty	0~99	*1%	50	85	50
n.1	Footlifter full duty output time	10~100	*10ms	25	25	25
Q.3	Sewing machine trimming speed	10~25	*10spm	20	20	20