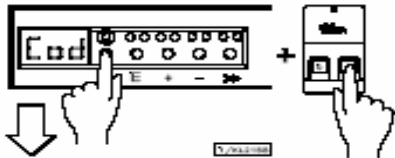


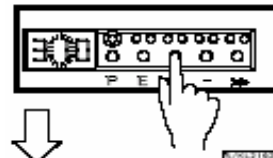
EFKA 制御盤 AB62CV1466 (モーター DC1600) 簡易取扱説明書

1. コード番号の設定方法

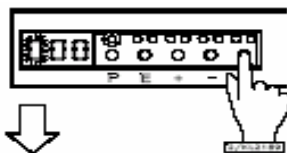
1. P キーを押しながら、電源スイッチをONします。



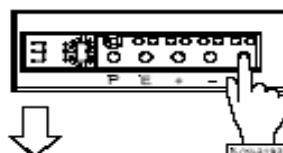
5. (+)キーを押して、二番目のデジタルNo.1を選択します。



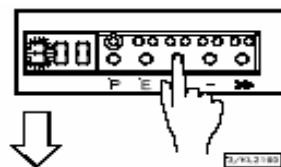
2. >> キーを押しますと、最初のデジタル表示部が点滅します。



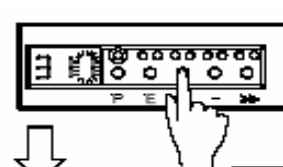
6. >> キーを押しますと、三番目のデジタル表示部が点滅します。



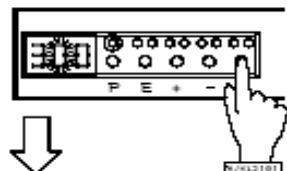
3. (+)キーを押して、最初のデジタルNo. 3を選択します。ユーザーレベルのコードNo. 311を設定します。



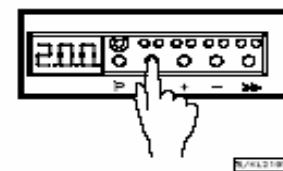
7. (+)キーを押して、三番目のデジタルNo.1を選択します。



4. >> キーを押しますと、二番目のデジタル表示部が点滅します。



8. Eキーを押しますと、パラメーターNo.の200シリーズが表示されます。

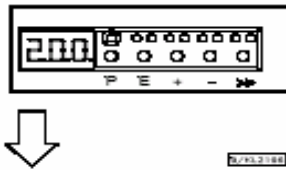


EFKA 制御盤 AB62CV1466 (モーター DC1600) 簡易取扱説明書

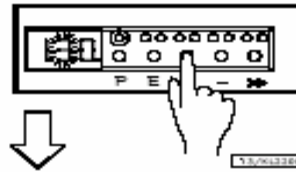
2. パラメーターコードの選択方法

2.1 ダイレクト選択方法

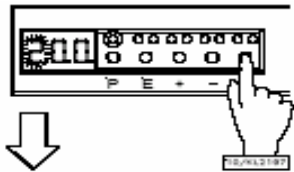
1. コードNo.311の設定後。



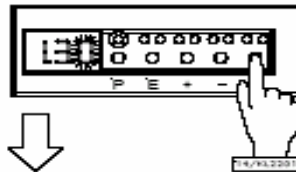
5. (+)キーを押して、二番目のデジタルNo.3を選択します。



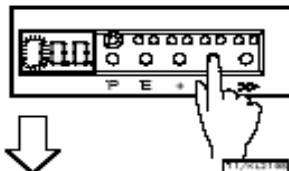
2. >>キーを押しますと、最初のデジタル表示部が点滅します。



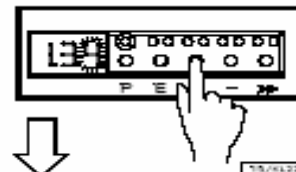
6. >>キーを押しますと、三番目のデジタル表示部が点滅します。



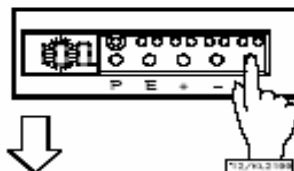
3. (-)キーを押して、最初のデジタルNo. 1を選択します。スロースタート機能のコードNo. 134を設定します。



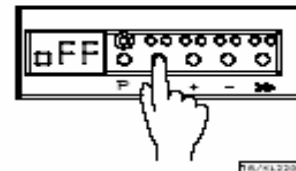
7. (+)キーを押して、三番目のデジタルNo.4を選択します。



4. >>キーを押しますと、二番目のデジタル表示部が点滅します。

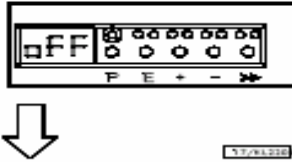


8. Eキーを押しますと、パラメーター値 (ON かOFF) が表示されます。

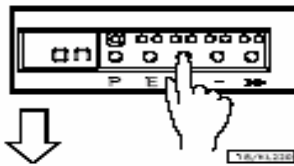


EFKA 制御盤 AB62CV1466 (モーター DC1600) 簡易取扱説明書

2.2 パラメーター値の変更方法



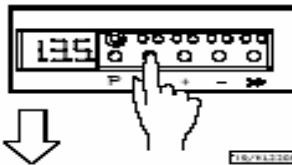
パラメーターコードNo.選択後の表示部



(+) が (-) キーを押して、パラメーター値を変更して下さい。

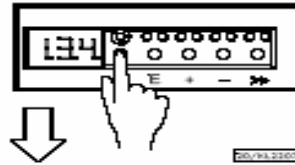
オプション 1:

Eキーを押しますと、次のパラメーターコードNo.が表示されます。

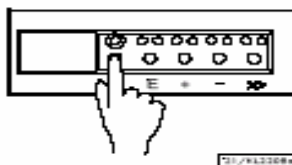


オプション 2:

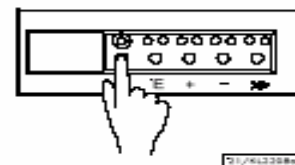
Pキーを押しますと、同じパラメーターコードNo.が表示されます。



Pキーを押しますと、プログラムモードから離れ、通常モードに戻ります。
変更されたパラメーター値は、再び縫製が開始する時にセーブ(設定完了)されます。



Pキーを押しますと、プログラムモードから離れ、通常モードに戻ります。
変更されたパラメーター値は、再び縫製が開始する時にセーブ(設定完了)されます。

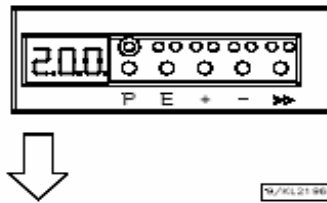


パラメーター値の変更後、必ず P キーを押して下さい!!

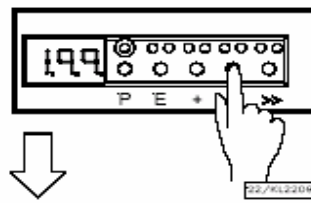
EFKA 制御盤 AB62CV1466 (モーター DC1600) 簡易取扱説明書

2.3 (+) / (-) キーによるパラメーターの選択方法

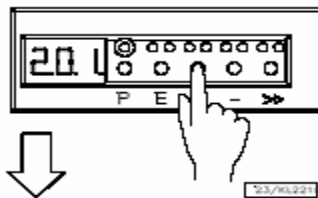
1. コードNo.311の設定後。



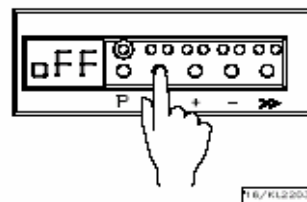
3. (-) キーを押すことで前のパラメーターを選択
できます。



2. (+) キーを押すことで次のパラメーターを選択
できます。



4. E キーを押すと、現在設定されているパラメーター
値が表示されます。



EFKA 制御盤 AB62CV1466 (モーター DC1600) 簡易取扱説明書

3. KANSAI 系切り(UTC) モデルのパラメーター

コード	機能	意味 & パラメーター値
111	速度	使用速度の設定
134	スロースタート	ON か OFF
161	回転方向	0 : 右廻り 1 : 左廻り
202	押さえ上昇後のスタート遅れ	エア式 : " 50 " 電気式 : " 150 "
240	安全スイッチコード	" 007 " に設定
290	ミシンのモデルコード	環縫いミシン : " 005 "

系切り作動の時間設定機能コード280から288。
但し、282, 283, 286, 287 は除く。

280	最初の信号を受け取る待ち時間	" 0 "
281	系切り装置の作動時間	WX, RX, MZ " 100 " DX, FX " 300 "
284	ワイパーとエアブローの信号を受け取る 為の待ち時間	WX, RX, MZ " 100 " DX, FX " 300 "
285	ワイパーとエアブローの作動時間	ワイパー " 100 " エアブロー : " 1000 "
288	押さえ上昇の待ち時間 * ワイパーを作動させる時は、	" 380 " (標準) " 450 "

注意 : パラメーター値の入力方法

例 : コード281を " 100 " に設定 --> 010と入力。
コード111 を " 4000 " に設定 --> 400 と入力。