



張力控制送帶機

# 使用說明書



**MODEL : MC 3**



中 文 版

賀欣全球售服網 / H. S. MACHINERY CO., LTD

服務專線 / SERVICE HOTLINE : +886-2-2676-5203

傳真 / FAX : +886-2-2689-6600, 2689-3657

電子郵件 / E-MAIL : [service@hohsing.com.tw](mailto:service@hohsing.com.tw)

網址 / WEBSITE : <http://www.hohsing.com>

中國地區 (CHINA)

服務專線 : +86-21-64908325

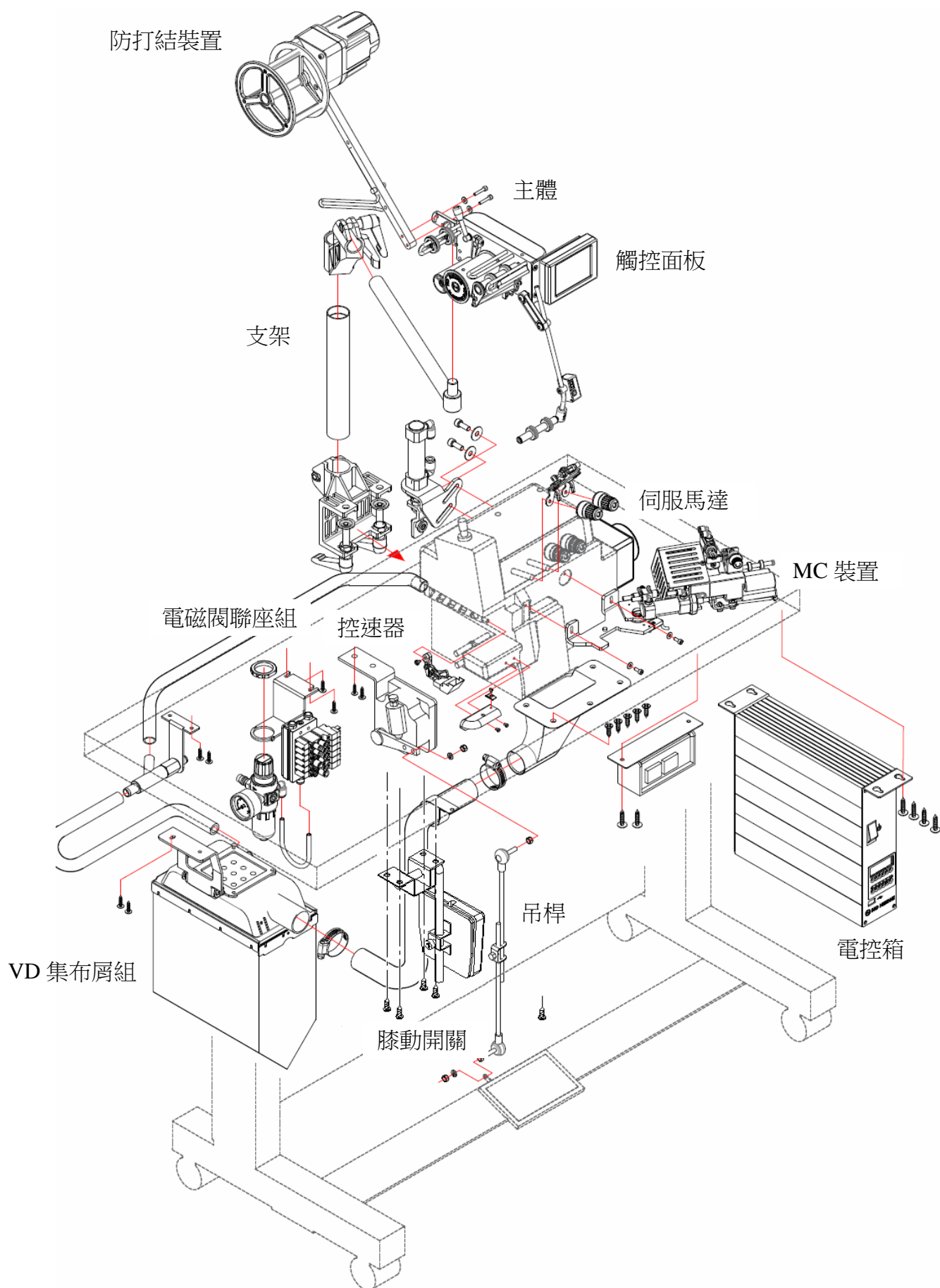
傳真 : +86-21-54570064

網址 : <http://www.hohsing.com>

# 目錄

1.安裝說明 .....	2
1-1. 端子座連接圖 .....	3
1-2. 端子座示意圖 .....	4
2.調整 .....	5
2-1.鬆緊帶左右偏移調整 .....	5
3.開機頁面說明 .....	6
4.車縫編輯頁面 .....	6
4-1.車縫編輯頁面說明 .....	6
4-2.段數資料設定方法 .....	7
4-3.左清單和右清單圖示說明 .....	11
5.測試主頁面說明 .....	13
5-1.驅動輪測試頁面 .....	13
5-2.防打結機設定頁面 .....	14
5-3.鬆緊帶厚度檢知設定頁面 .....	15
5-4.附屬裝置測試頁面 .....	15
6.參數表 .....	17
6-1.回復出廠參數值 .....	18
6-2.設定停止時的針杆位置 .....	18
7.USB 傳輸頁面 .....	19
8.操作說明 .....	22
9.提示代碼和錯誤代碼 .....	31
9-1.提示代碼表 .....	31
9-2.錯誤代碼表 .....	32

# 1.安裝說明

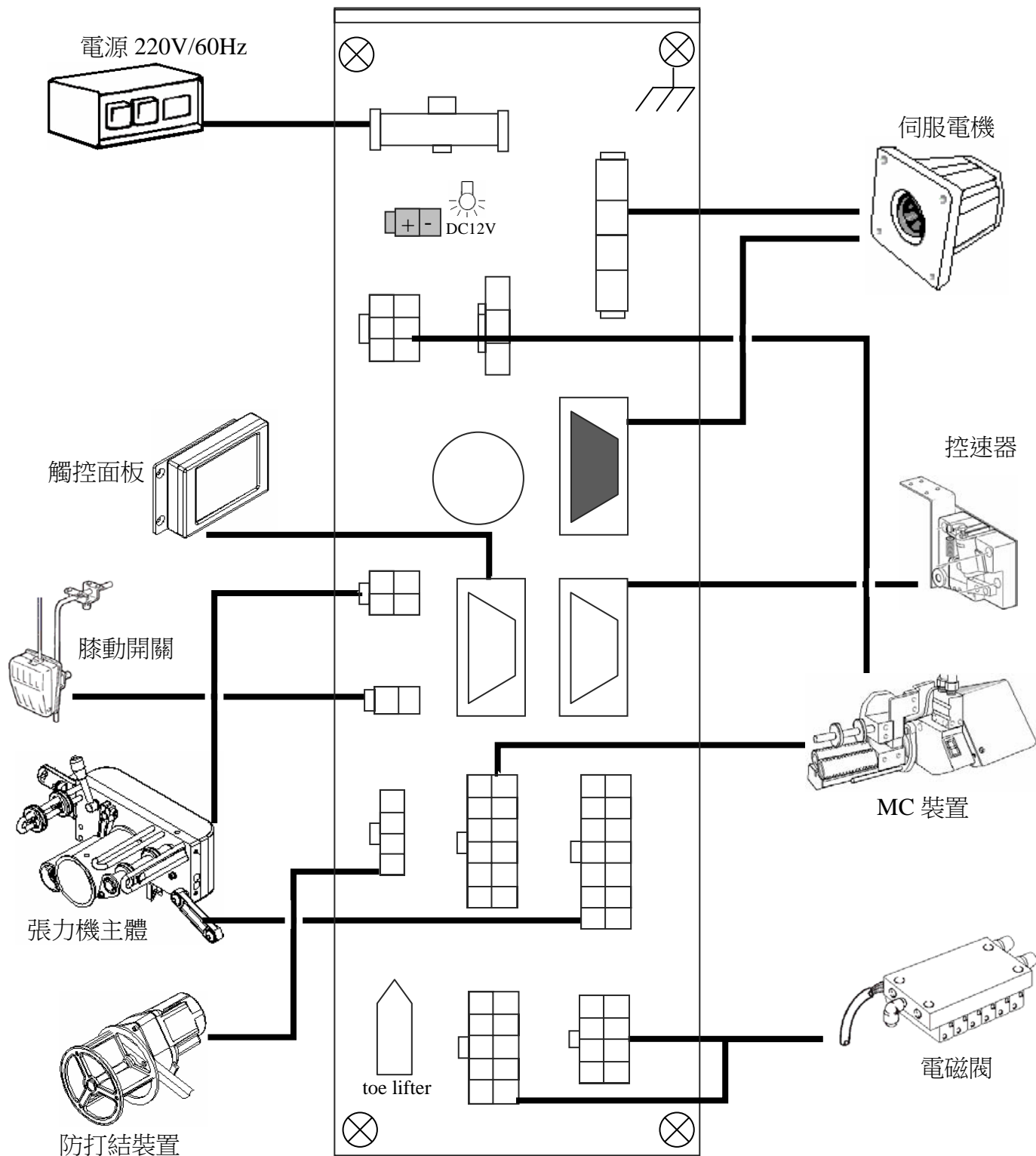


## 1-1. 端子座連接圖



**警告**

連接接線時,請務必將縫紉機的電源開關關閉,將插頭從電源上拔下來,再請專門的技術人員進行操作。



## 1-2. 端子座示意圖

TK SW.	
1	INA TK SW.
2	0V 0V

X1-LOAD CELL	
1	+12V
2	SPI_SDO
3	SPI_SCK
4	SPI_SDI
5	SPI_CSN
6	0V
7	---
8	+12V
9	HALL_SDA
10	POS1
11	POS2
12	HALL_SCL
13	0V
14	---

X2-OUTPUT2	
1	MC_OPEN MC_OPEN
2	---
3	---
4	---
5	+24V +24V
6	---
7	---
8	---

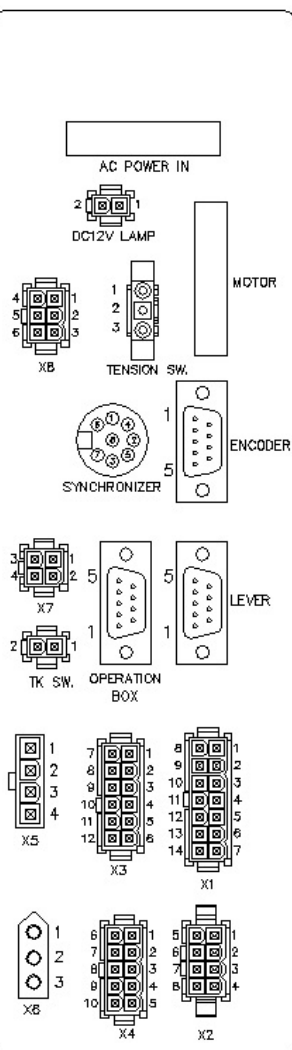
X5-AC MOTOR	
1	P1
2	P2
3	P2_C
4	EARTH

X6-SAFETY SW	
1	+5V +5V
2	SAFETY SW SAFETY SW.
3	0V 0V

TENSION SW.	
1	+5V +5V
2	TENSION SW.
3	0V

ENCODER	
1	+5V
2	UP
3	DOWN
4	A PHASE
5	B PHASE
6	R
7	S
8	T
9	0V

OPERATION BOX	
1	+12V
2	---
3	T1out
4	R1in
5	---
6	---
7	T2out
8	R2in
9	0V



DC+12V LAMP	
1	0V 0V
2	+12V +12V

X8-STEPPING MOTOR	
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	---

X7-DC MOTOR	
1	---
2	---
3	DC-A DC-A
4	DC-B DC-B

X3-SEVEN SEGMENT	
1	SEG A
2	SEG B
3	SEG C
4	SEG D
5	SEG E
6	SEG F
7	SEG G
8	SEG H
9	+5V +5V
10	IN2 切换段数开关
11	0V 0V
12	0V 0V

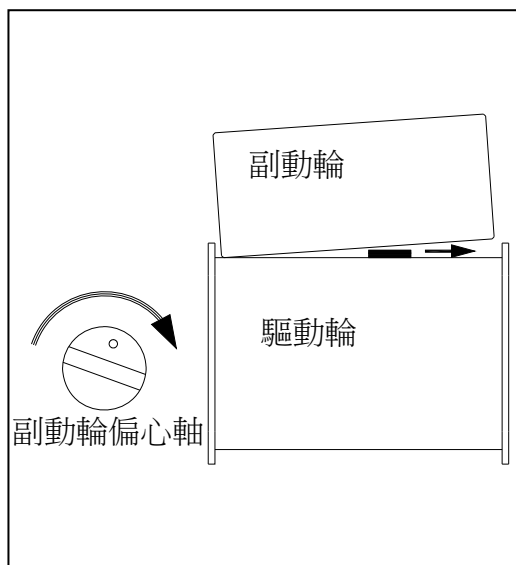
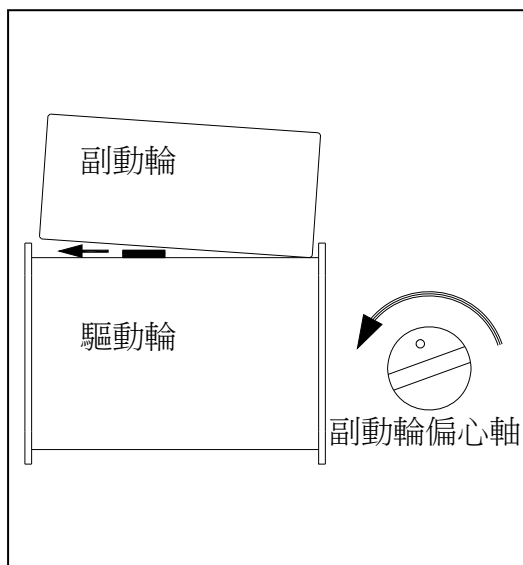
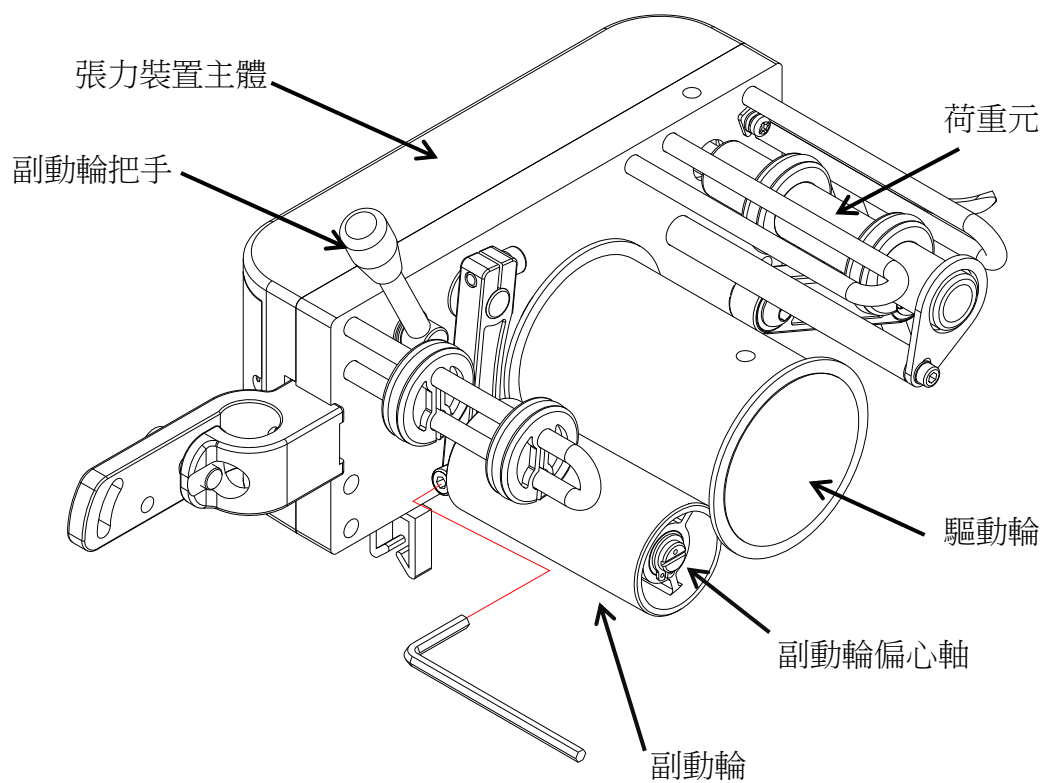
X4-OUTPUT1	
1	OA 切繼
6	+24V +24V
2	OB 吸繼頭
7	+24V +24V
3	OC 送料吹氣孔
8	+24V +24V
4	OD 載繼
9	+24V +24V
5	OF 押腳
10	+24V +24V

LEVER	
1	+12V
2	START
3	VC
4	FRONT
5	VC1
6	BACK
7	KNEE SW.
8	TM
9	0V

## 2.調整

### 2-1.鬆緊帶左右偏移調整

若鬆緊帶送帶產生左右偏移，是因為副動輪與驅動輪未保持平行，請鬆開副動輪螺絲，調整副動輪偏心軸可調整鬆緊帶左右偏移。



### 3.開機頁面說明

開機時，應顯示下列頁面。








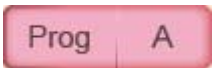













1. Main software Ver. xxx.yyy  
顯示主機板軟體版本。
2. Touch panel Ver. Xxx  
顯示觸控螢幕軟體版本。

### 4.車縫編輯頁面

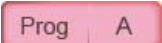
#### 4-1.車縫編輯頁面說明




圖示	圖示說明
	左清單上鎖鍵: 1.開鎖時  ，按此鍵後立即上鎖。 2.上鎖時  ，按此鍵後出現小鍵盤，必須輸入正確密碼後才能開鎖。 3.上鎖時無法開啟左清單的功能(請參照 4-3.左清單和右清單圖示說明)。
	左清單和右清單(請參照 4-3.左清單和右清單圖示說明)。
	布料檢知指示燈，亮紅燈表示有放入布料; 燈滅表示沒偵測到布料。


圖示	圖示說明
	工序編號切換鍵，可切換 A~I 共 9 組工序，按  為遞增，按  為遞減。
	針數顯示鍵： 1. 顯示針數用。 2. 按下後，可將顯示的針數複製到目前車縫的段數(Step)的針數欄(Stitch 欄)中。
	件數計數器，顯示車縫件數，長按件數計數器 3 秒可以歸零。 (件數計數器的顯示或隱藏請參照 4-3.左清單和右清單圖示說明)
	無張力切換鍵，圖示說明如右：  有張力送料，  無張力送料。
	段數(Step)切換鍵，設定步驟資料時使用。
	段數編號欄 1. 顯示段數編號。 2. 按此欄位可開啟 TK 設定頁面，可設定前切帶和後切帶的針數(操作請參照 4-2 步驟 9)。
	靈敏度設定欄 (操作請參照 4-2)。
	針數設定欄 (操作請參照 4-2)。
	張力值設定欄 (操作請參照 4-2)。
	車縫模式欄 (操作請參照 4-2)。

## 4-2.段數資料設定方法

步驟 1. 按  鍵選擇 A ~ I 任一組工序編號。

步驟 2. 此時光棒停在段數(Step)1 上，按下  欄位後，出現輸入用小鍵盤，如下圖：



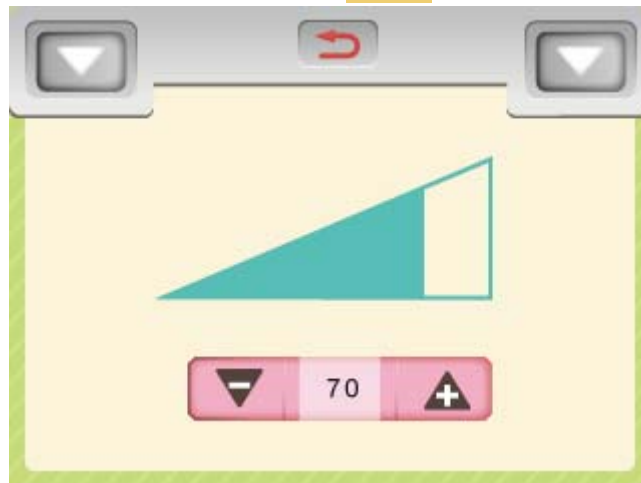
步驟 3. 利用小鍵盤輸入所需的張力值後，按  鍵回到車縫編輯頁面。


註: 1.張力值的範圍為 1~999，值愈小，張力愈大。

2.按 Free 鍵可快速設定無張力的張力值。



步驟 4. 如果此時鬆緊帶發生抖動現象時，請按 **Sen.** 欄位設定靈敏度，如下圖：



步驟 5. 將靈敏度值逐漸調小，直到鬆緊帶不再抖動為止，再按  鍵回到車縫編輯頁面。  
註：原則上在鬆緊帶不抖動的情況下，當靈敏度值愈大時，鬆緊帶的張力將控制得愈精準。

步驟 6. 按下 **Mode** 欄位，會出現 Mode 設定視窗，如下：



註：

6-1. 模式說明：

A(自動模式)：車縫到設定的針數後，自動跳到下一段。

M(手動模式)：在車縫過程中，必須手按跳段開關才能跳到下一段。

END(結束模式)：將該段設定為禁用狀態。

6-2. 第一段不能設定 END(結束模式)。


6-3. ：儲存設定，並返回車縫頁面。

6-4. ：取消設定，並返回車縫頁面。

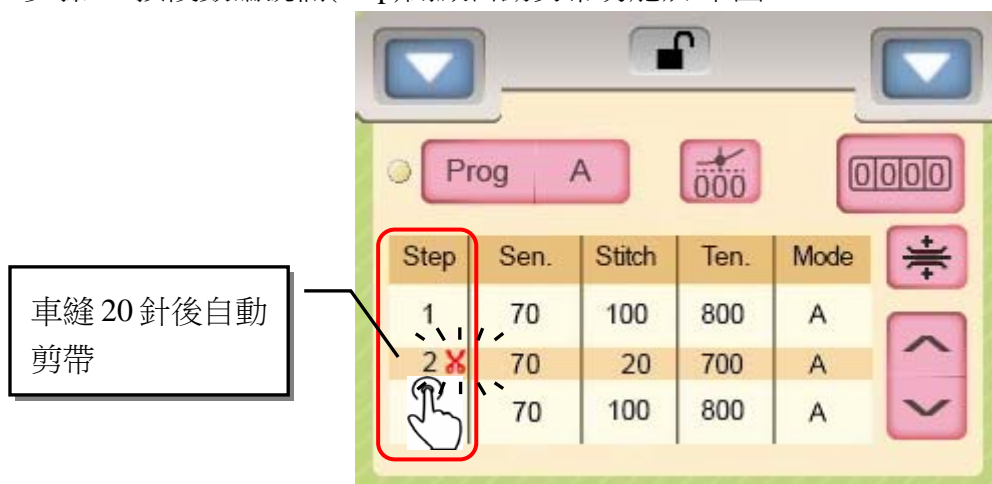
步驟 7. 當該段數的車縫模式設定為 A 時，必須再設定車縫的針數;請按下 **Stitch** 欄位後出現輸入用小鍵盤，如下圖:



步驟 8. 利用小鍵盤輸入所需的針數，按 **Stop** 鍵後針數後方會顯示's'字樣，表示車縫到指定的針數後縫紉機會立即停止車縫，此時踏板必須回中立後再往前踏才能車縫下一段的工序。

按  鍵回到車縫編輯頁面。

步驟 9. 按段數編號欄(Step)開啟自動剪帶功能,如下圖:



步驟 10. 重覆步驟 1~步驟 9，依序設定好所需的段數資料後，再移到下一段設為 **END** 模式，如下圖:

例. 設定第 1 段靈敏度為 70，車縫 100 針後停止，張力值為 800，A 模式。

第 2 段靈敏度為 70，車縫 20 針後切帶，張力值為 700，A 模式。

第 3 段靈敏度為 70，張力值為 800，M 模式。

第 4 段為 **END** 模式。

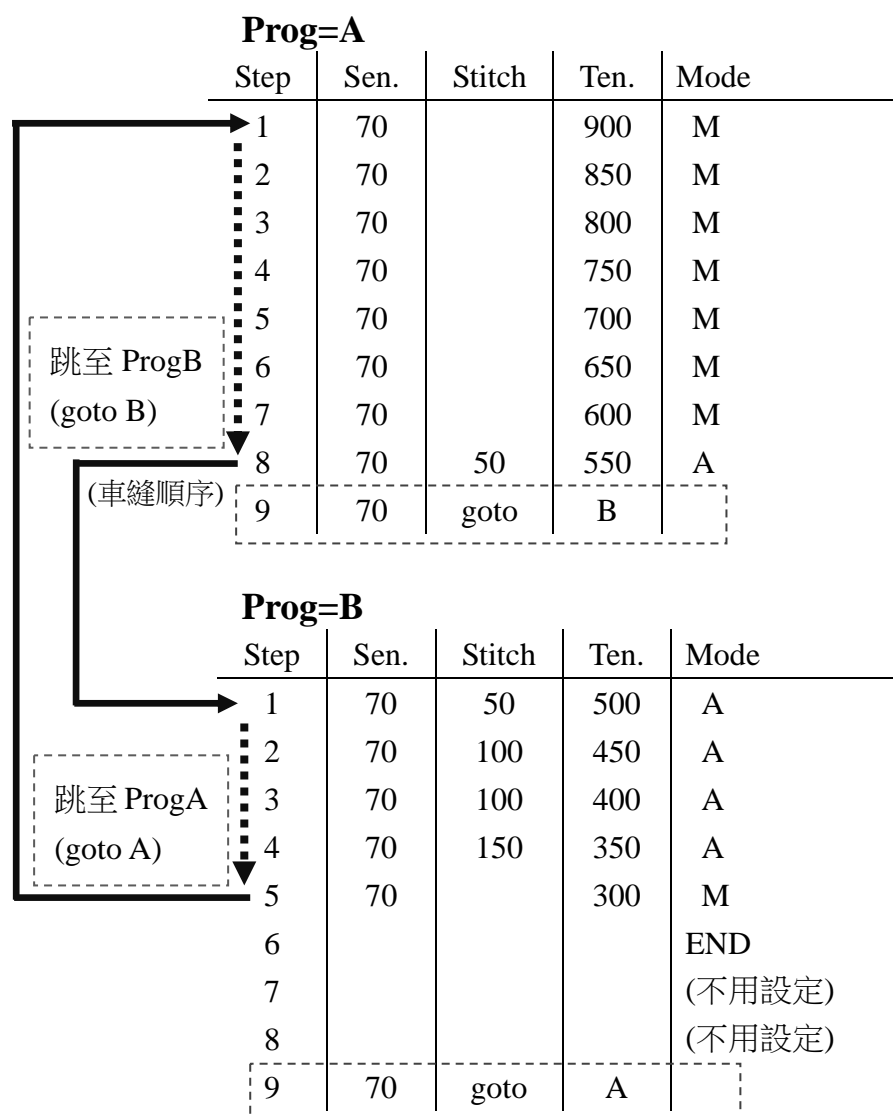
設定方式參考如下:

Step	Sen.	Stitch	Ten.	Mode
1	70	100 s	800	A
2	70	20	700	A
3	70		800	M
4				END

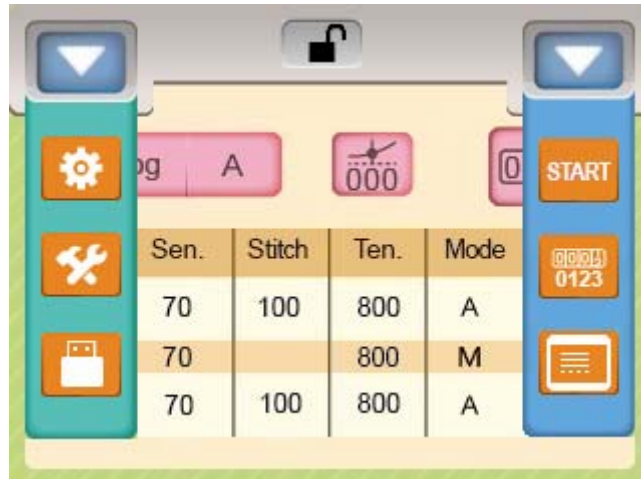
步驟 11. 如果 8 個段數不敷使用，可設定第 9 段的”goto”功能串接其他工序的段數，最多可串連 72 段，範例如下：

- 例. 第 1 段為靈敏度為 70，張力值為 900，M 模式。  
 第 2 段為靈敏度為 70，張力值為 850，M 模式。  
 第 3 段為靈敏度為 70，張力值為 800，M 模式。  
 第 4 段為靈敏度為 70，張力值為 750，M 模式。  
 第 5 段為靈敏度為 70，張力值為 700，M 模式。  
 第 6 段為靈敏度為 70，張力值為 650，M 模式。  
 第 7 段為靈敏度為 70，張力值為 600，M 模式。  
 第 8 段為靈敏度為 70，張力值為 550，A 模式，針數 50 針。  
 第 9 段為靈敏度為 70，張力值為 500，A 模式，針數 50 針。  
 第 10 段為靈敏度為 70，張力值為 450，A 模式，針數 100 針。  
 第 11 段為靈敏度為 70，張力值為 400，A 模式，針數 100 針。  
 第 12 段為靈敏度為 70，張力值為 350，A 模式，針數 150 針。  
 第 13 段為靈敏度為 70，張力值為 300，M 模式。

設定方式參考如下：



### 4-3.左清單和右清單圖示說明



左清單	
	按此鍵開啟左邊下拉清單
	進入參數頁面(請參照 6.參數頁面說明)
	進入測試主頁面(請參照 5. 測試主頁面說明)
	USB 傳輸頁面(請參照 7. USB 傳輸頁面的說明)

右清單	
	按此鍵開啟右邊下拉清單
	啟動/暫停張力機
	顯示/隱藏件數計數器
	群組選擇頁面

註:當鎖頭為解鎖狀態(  )時，才能開啟左清單。

#### 4-3-1. 啟動/暫停張力機:

顯示 **START** 時，張力機和防打結機停止運作，方便使用者穿帶或維修。

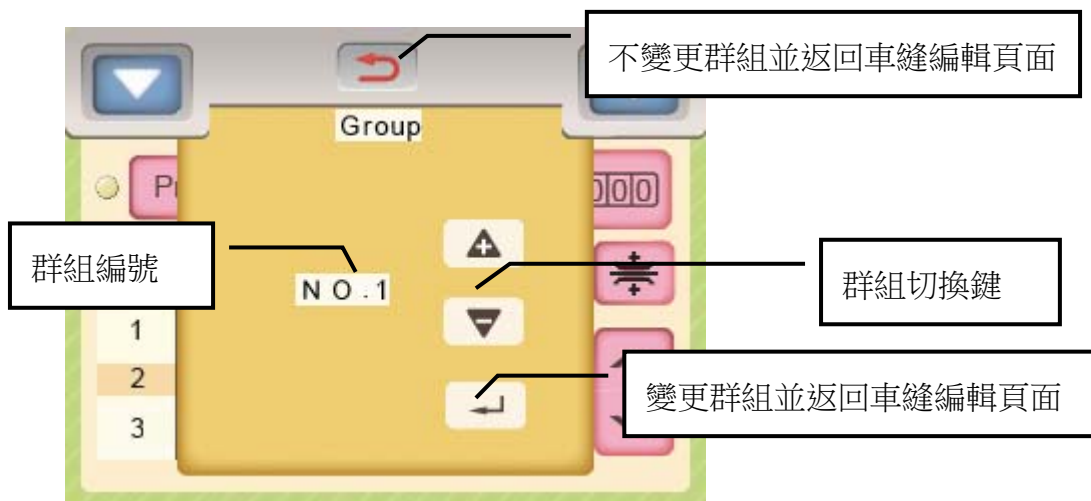
顯示 **STOP** 時，張力機和防打結機正常運作，可執行正常車縫動作。

#### 4-3-2. 顯示/隱藏件數計數器:

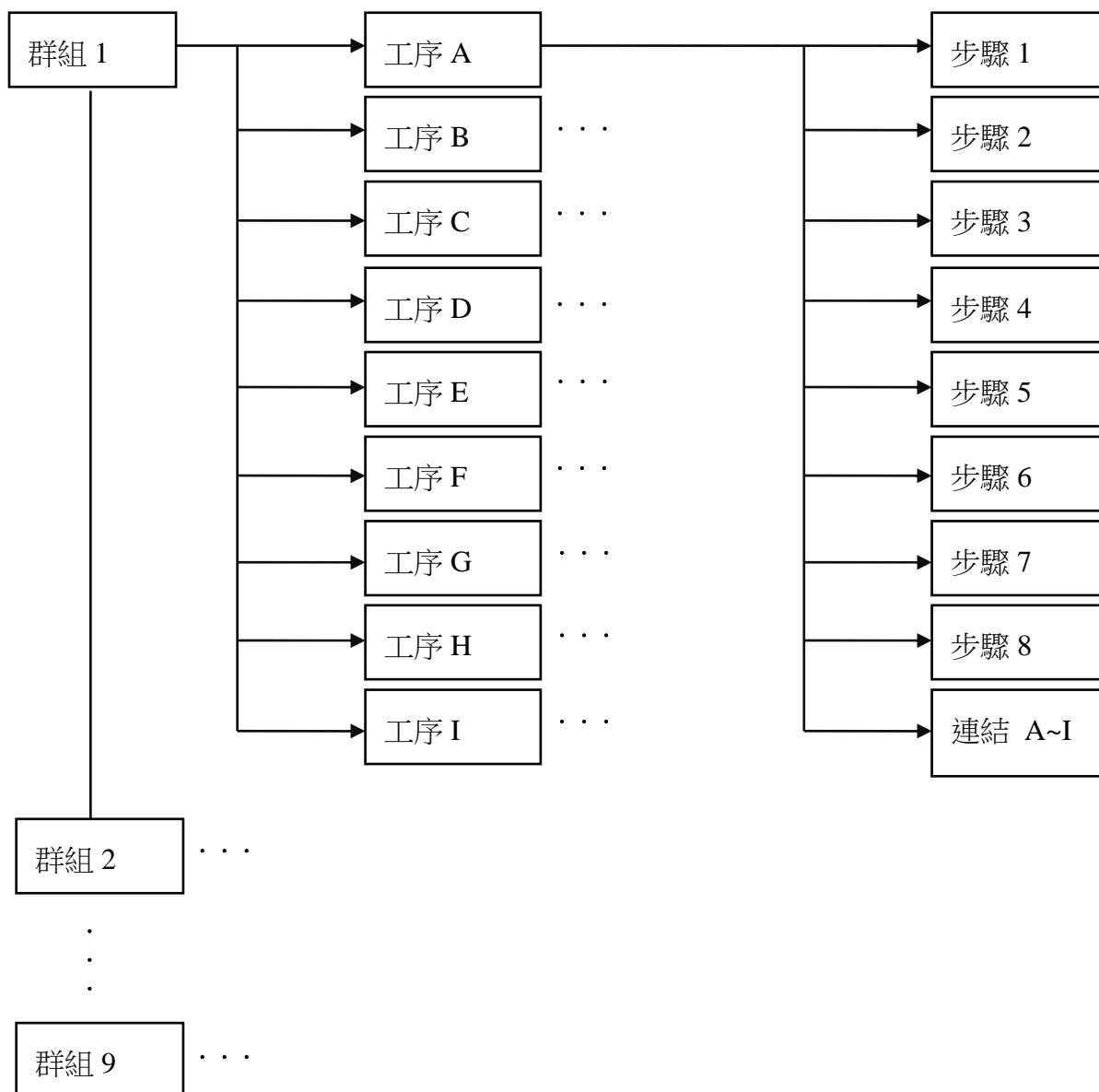
#### 4-3-3. 群組選擇頁面:

總共有 9 個群組可供選擇，每個群組有 A~I 共 9 個工序可供使用，每個工序有 8 個段數可供使用，請參照圖示:

群組選擇頁面:

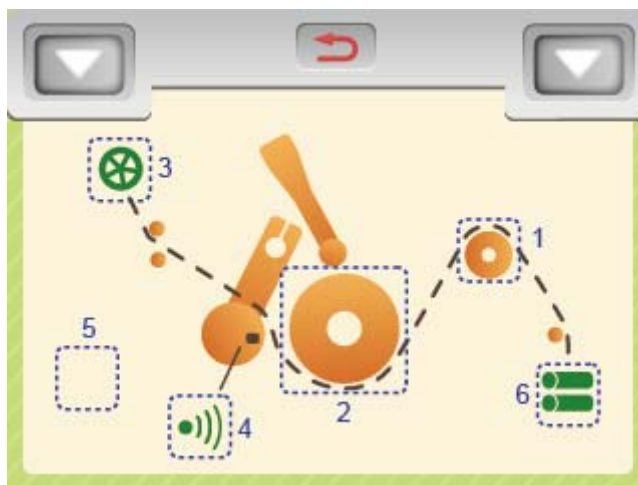





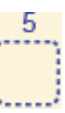


群組結構:



## 5.測試主頁面說明

按左清單的測試鍵圖示  可開啟測試主頁面，如下圖:




編號	名稱	編號	名稱
	保留		鬆緊帶厚度檢知設定頁面
	驅動輪測試頁面		保留
	防打結機設定頁面		附屬裝置測試頁面


### 5-1.驅動輪測試頁面

按下  圖示會進入驅動輪測試頁面，如下圖:


注意：測試前，請勿穿繞鬆緊帶在驅動輪上。



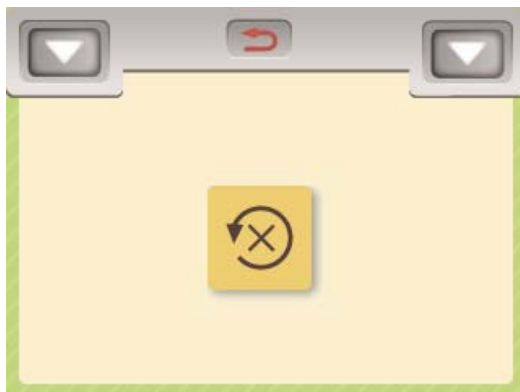
步驟 1. 按下  鍵時，驅動輪會正轉 2 秒鐘。

步驟 2. 按下  鍵時，驅動輪會反轉 2 秒鐘。

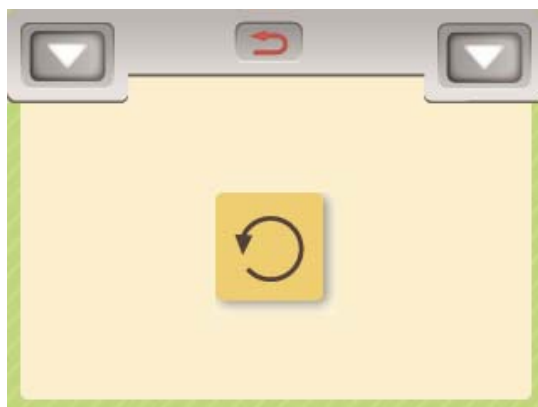
## 5-2.防打結機設定頁面

按下  圖示會進入防打結機設定頁面， 防打結機共可設定三種動作模式，說明如下：

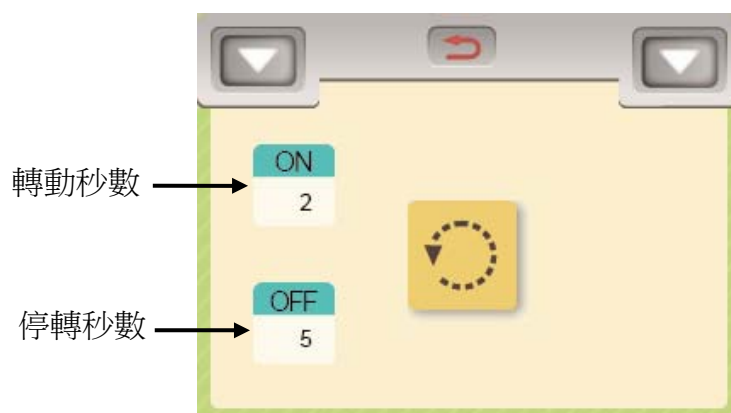
5-2-1. 停止模式：防打結機不動作。



5-2-2.同步模式：防打結機與驅動輪同步動作。




5-2-3.防打結機間斷運轉模式：依照所設定的秒數動作：





### 5-3.鬆緊帶厚度檢知設定頁面


按下  4 圖示會進入鬆緊帶厚度檢知設定頁面，如下圖：



設定步驟如下：

- 步驟 1. 按”鬆緊帶厚度檢知功能開關”開啟鬆緊帶厚度檢知功能，此時該鍵顯示”ON”。
- 步驟 2. 移走穿繞在驅動輪和副動輪上的鬆緊帶，並關上副動輪把手，檢查鬆緊帶的厚度值 (Origin)應該介於-5~+5 之間，若厚度值不正確，請執行步驟 3 校驗鬆緊帶厚度檢知傳感器。
- 步驟 3. 按下”鬆緊帶厚度檢知傳感器校驗鍵”後，觸控螢幕出現提示”N074:tape thickness sensor calibration OK”後，表示校驗完成，此時鬆緊帶的厚度值(Origin)應該介於-5~+5 之間。
- 步驟 4. 將鬆緊帶穿繞過驅動輪和副動輪之間，此時 Origin 欄位會顯示該鬆緊帶的厚度值。
- 步驟 5. 按下 **SET** 鍵，可以立即將鬆緊帶的厚度值(Origin)複製到 **SET**    欄位。
- 步驟 6. 設定鬆緊帶厚度上限設定值(百分比)，最大可設定到鬆緊帶厚度的 200%(兩倍)，當車縫過程中，如果鬆緊帶厚度超過此上限值時，系統將出現警報 E075。


### 5-4.附屬裝置測試頁面

按下  6 進入附屬裝置測試頁面，如下圖：






操作說明:

5-4-1.  MC 送料步進馬達正轉測試鍵



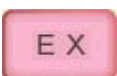
5-4-2.  MC 送料步進馬達逆轉測試鍵

5-4-3.  MC 送料滾輪開合測試鍵

5-4-4.  MC 剪刀測試鍵

5-4-5.  外部開關和外部按鍵狀態視窗:

外部開關被啟動或外部按鍵被按下時，狀態視窗顯示的訊息說明如下:

顯示訊息	說明
	沒有外部開關被啟動或外部按鍵被按下
	“膝動開關” 被按下
	“跳段開關” 被按下

5-4-6.  保留

5-4-7.  保留

## 6. 參數表

按左清單的參數圖示  可開啟參數頁面，各參數的功能說明如下：

編號	參數名稱	參數值	範圍	參數說明
1	MC insert tape	10	0~99	MC 送帶長度; 00=35mm, 增加 1=1mm, 99=134mm
2	MC insert speed	50	0~99	MC 送帶速度。
3	MC front cutter time	100	100~900	MC 前切刀動作時間(ms)
4	MC clamp act time	10	0~900	夾帶電磁閥動作時間(ms)
5	free tension func	norm	norm / tf	norm: 一般送料機模式 tf: 模擬 TF 裝置
6	TF feed timing	160	100~2500	TF 裝置送帶時間。(ms)
7	TF speed	50	1~100	TF 裝置送帶速度; 1:最慢 100:最快
8	TF sens	70	1~99	TF 裝置的靈敏度 1:最不靈敏 99:最靈敏
9	MC reverse length	0	0~100	MC 切帶後，退料長度調整。
10	overload func	Off	Off / On	荷重元過載保護功能。
11	overload alarm	150%	120%~200%	荷重元負載超過此設定時，系統會出現警報。
16	buzzer on-off	On	Off / On	蜂鳴器開關。
18	restore default	nop	nop / run	回復出廠設定值。(操作請參照 6-1.回復出廠參數值)
19	lcd auto pwr off	off	off / on	觸控螢幕 1 分鐘後休眠開關。
20	lcd brightness	99	0~99	觸控螢幕背光亮度。
29	free tape tension	999	1~999	定義無張力狀態時的張力設定值。
30	Knee sw func	mct	off/tk/step /rele/mct/toe	定義膝蓋開關(選購)的功能: off: 無功能 rele: 無張力開關 tk: 保留 mct: 啟動切刀 step: 跳到下一個段數編號 toe: 保留
31	Ext key func	step	off/tk/step /rele/mct/toe	外部開關功能: off: 無功能 rele: 無張力開關 tk: 保留 mct: 啟動切刀 step: 跳到下一個段數編號 toe: 保留
33	NCL on sti	5	0~98,all	NCL 動作的針數; all:全時動作
34	NCL off sti	25	0~99	NCL 停止動作的針數。
36	ASL s-on sti	0	0~99	保留
37	ASL s-off sti	0	0~99	保留
43	pedal emg stop func	On	Off / On	自動車縫時，後踏緊急停止功能。
45	sewing counter	0	0~9999	件數計數器計數值調整。
46	synchronizer	inst	noth / inst	同步定位器 noth: 無安裝 inst: 有安裝
64	MC cut off stitch	20	0~99	切帶後，尚未被車縫的鬆緊帶所需的車縫針數，當針數到達後，鬆線裝置及吸風裝置會啟動。
65	MC v-off stitch	15	0~98, all	啟縫時，自動切線刀的吸風裝置動作針數。

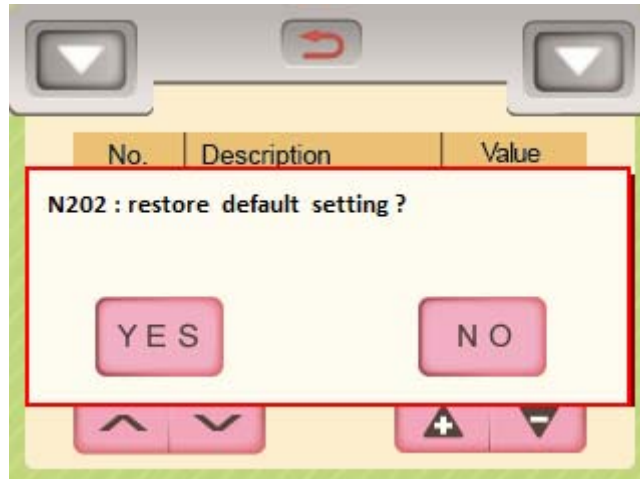
## 6-1.回復出廠參數值

要將參數頁面的所有參數值回復成出廠參數值時，請參照下列步驟：

步驟 1. 按左清單的參數圖示  進入參數頁面。

步驟 2. 移動光棒到參數 18。

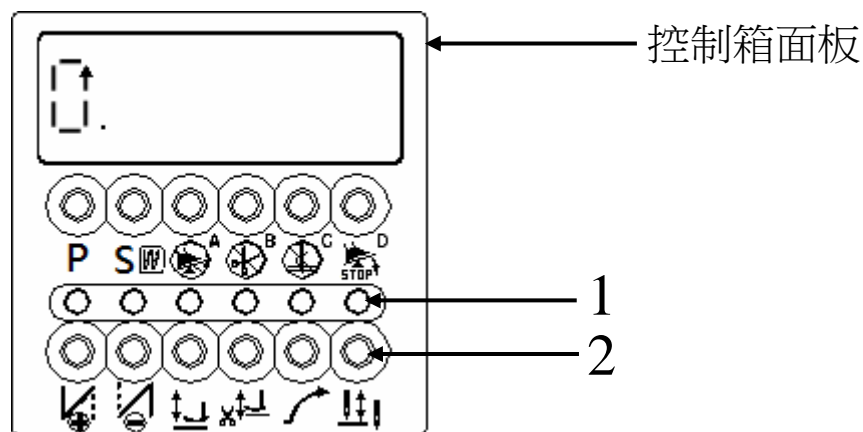
步驟 3. 按”+”鍵後出現確認視窗，如下圖所示：



步驟 4. 按 YES 鍵後，出現提示訊息” N099:Please reboot” 。

步驟 5. 重啟電源後，參數頁面的所有參數值已經回復成出廠參數值。

## 6-2.設定停止時的針杆位置




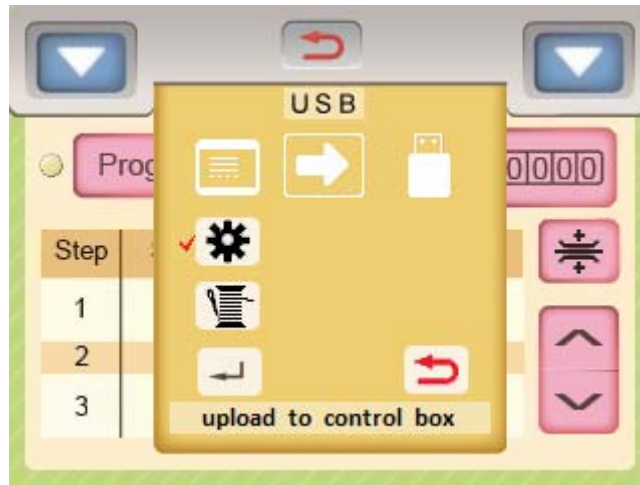
### [設定方法]








設定針杆上停針: 按 2 鍵，使 LED 燈 1 明亮。

設定針杆下停針: 按 2 鍵，使 LED 燈 1 熄滅。

## 7.USB 傳輸頁面

按左清單的 USB 鍵圖示  可開啟 USB 傳輸頁面，如下圖所示:




圖示	圖示說明
	按箭頭圖示可切換為”上傳”或”下載”模式， 兩種模式說明如下：  上傳模式:將 USB 隨身碟中的參數資料或工序資料上傳到電控箱。  下載模式:將電控箱中的參數資料或工序資料下載到 USB 隨身碟。
	參數資料圖示，當此圖示被勾選時，傳輸的資料將包含參數資料。
	群組資料圖示，當此圖示被勾選時，傳輸的資料將包含 1~9 等 9 組群組資料。
	開始傳輸資料。
	返回車縫畫面。


### 7-1. 下載模式

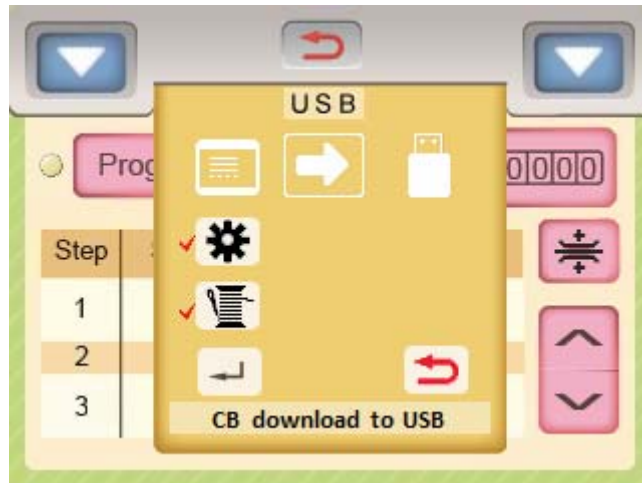
將電控箱中的參數資料和工序資料下載到 USB 隨身碟的操作步驟如下:

步驟 1. 按箭頭圖示切換為下載模式。

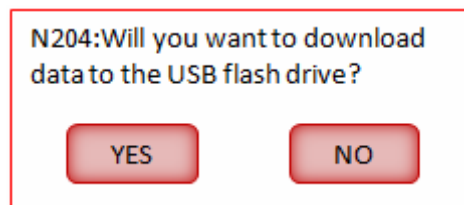
步驟 2. 將 USB 隨身碟插入電控箱前方的 USB 接口中，若聽見嗶一聲，表示電控箱已偵測到 USB 隨身碟的存在。

步驟 3. 勾選  圖示，選擇下載電控箱參數頁面的所有參數。

步驟 4. 勾選  圖示，選擇下載電控箱 1~9 等 9 組群組資料，此時畫面顯示如下:



步驟 5. 按  鍵後會出現確認視窗，如下圖所示，按下 YES 鍵後電控箱的參數資料會下載到 USB 隨身碟根目錄的 TCPARAME.TCD 檔案中，電控箱的工序資料會下載到 USB 隨身碟根目錄的 TCPROCES.TCD 檔案中。



步驟 6. 操作盒出現下列提示時表示傳輸動作已完成。

N045:Control box params download to USB OK

N047:Control box sewing data download to USB OK


註：電控箱在下載參數和工序資料到 USB 隨身碟前，如果 USB 隨身碟的根目錄早已經有存在 TCPARAME.TCD 檔和 TCPROCES.TCD 檔，則這兩個檔案會先被備份到 USB 隨身碟根目錄的 TCPARAME.BA1 檔和 TCPROCES.BA1 檔中，然後電控箱再將最新的參數資料和工序資料寫入 USB 隨身碟根目錄的 TCPARAME.TCD 檔和 TCPROCES.TCD 檔。


## 7-2. 上傳模式

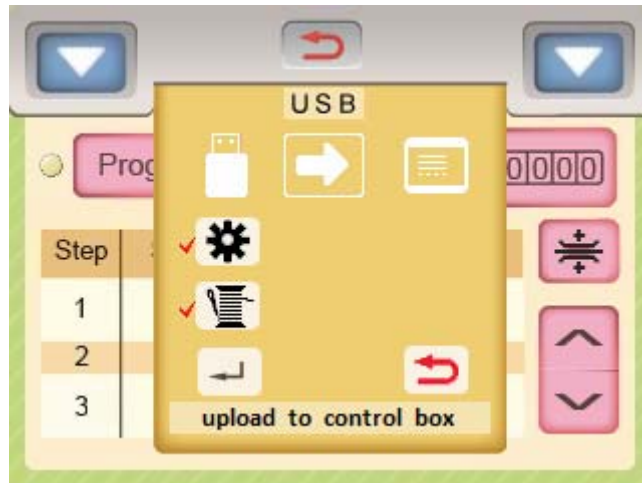
將 USB 隨身碟中的參數資料和工序資料上傳到電控箱的操作步驟如下。

步驟 1. 按箭頭圖示切換為上傳模式。

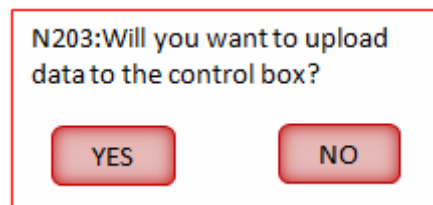
步驟 2. 將 USB 隨身碟插入電控箱前方的 USB 接口中，若聽見嗶一聲，表示電控箱已偵測到 USB 隨身碟的存在。

步驟 3. 勾選  圖示，選擇上傳 USB 隨身碟中的參數資料(TCPARAME.TCD)到電控箱。

步驟 4. 勾選  圖示，選擇上傳 USB 隨身碟中 1~9 等 9 組群組資料(TCPROCES.TCD)到電控箱，此時畫面顯示如下：





步驟 5. 按  鍵後會出現確認視窗，如下圖所示，按下 YES 鍵後 USB 隨身碟的參數資料 (TCPARAME.TCD)和工序資料(TCPROCES.TCD)會立即上傳到電控箱中。



步驟 6.操作盒出現下列提示時表示傳輸動作已完成，請重新開機。

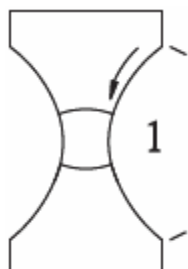
N044:USB params Upload to control box OK.Please reboot.

N046:USB sewing data upload to control box OK.please reboot.

註: 在上傳模式中，如果 USB 隨身碟的根目錄沒有 TCPARAME.TCD 檔，則  圖示將會自動隱藏；同理，如果 USB 隨身碟的根目錄沒有 TCPROCES.TCD 檔，則  圖示也會自動隱藏。

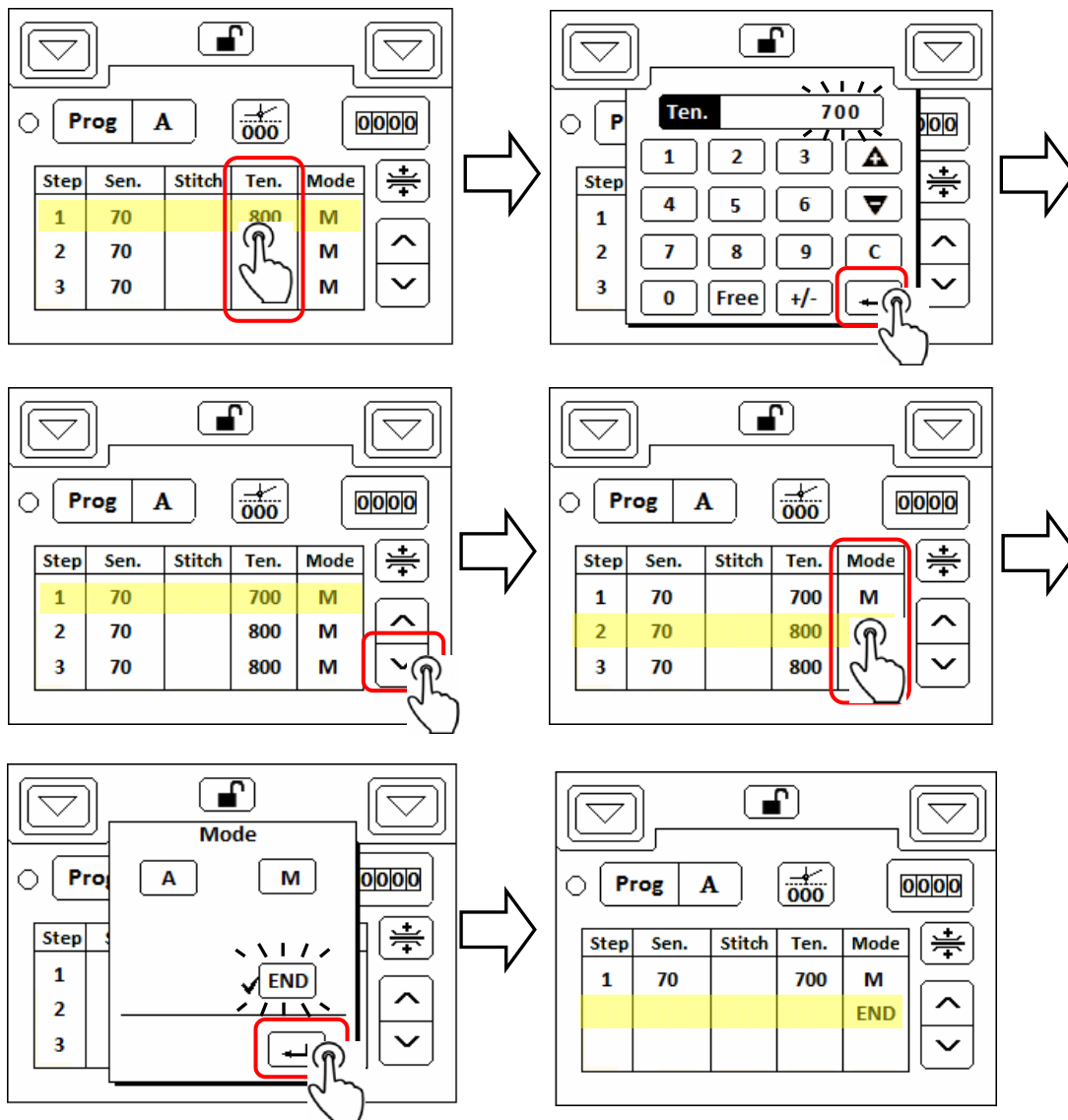
## 8. 操作說明

例 1. 單段工程，張力值=700。



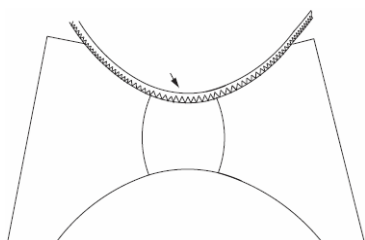
張力值=700。

操作說明:

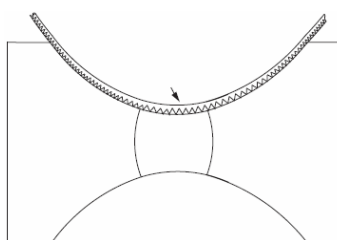


張力值調整比較說明:

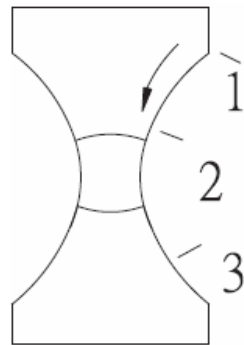
張力值小



張力值大



例 2. 第 1-2 段工程為自動換段。

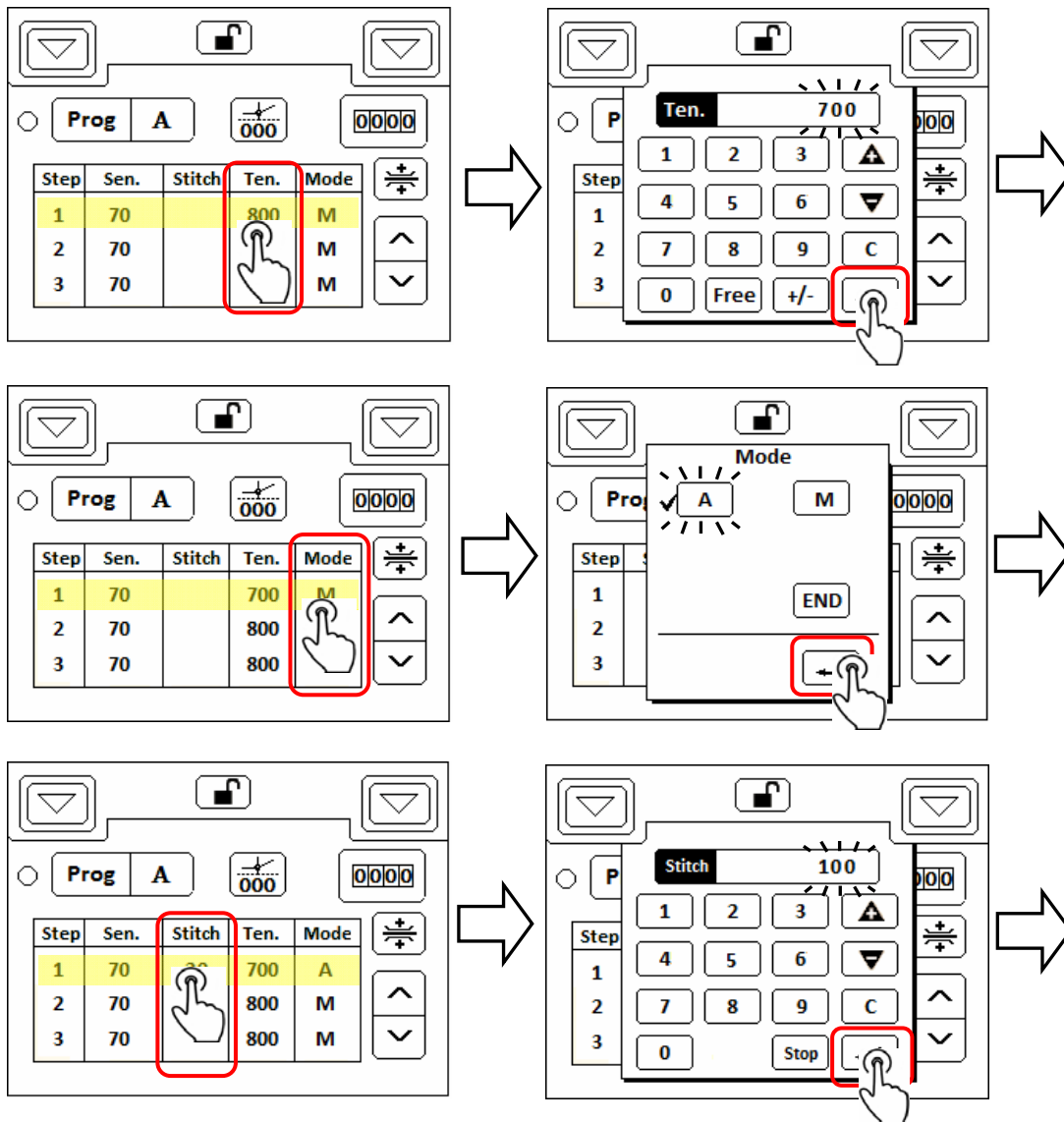


張力值=700，針數=100。

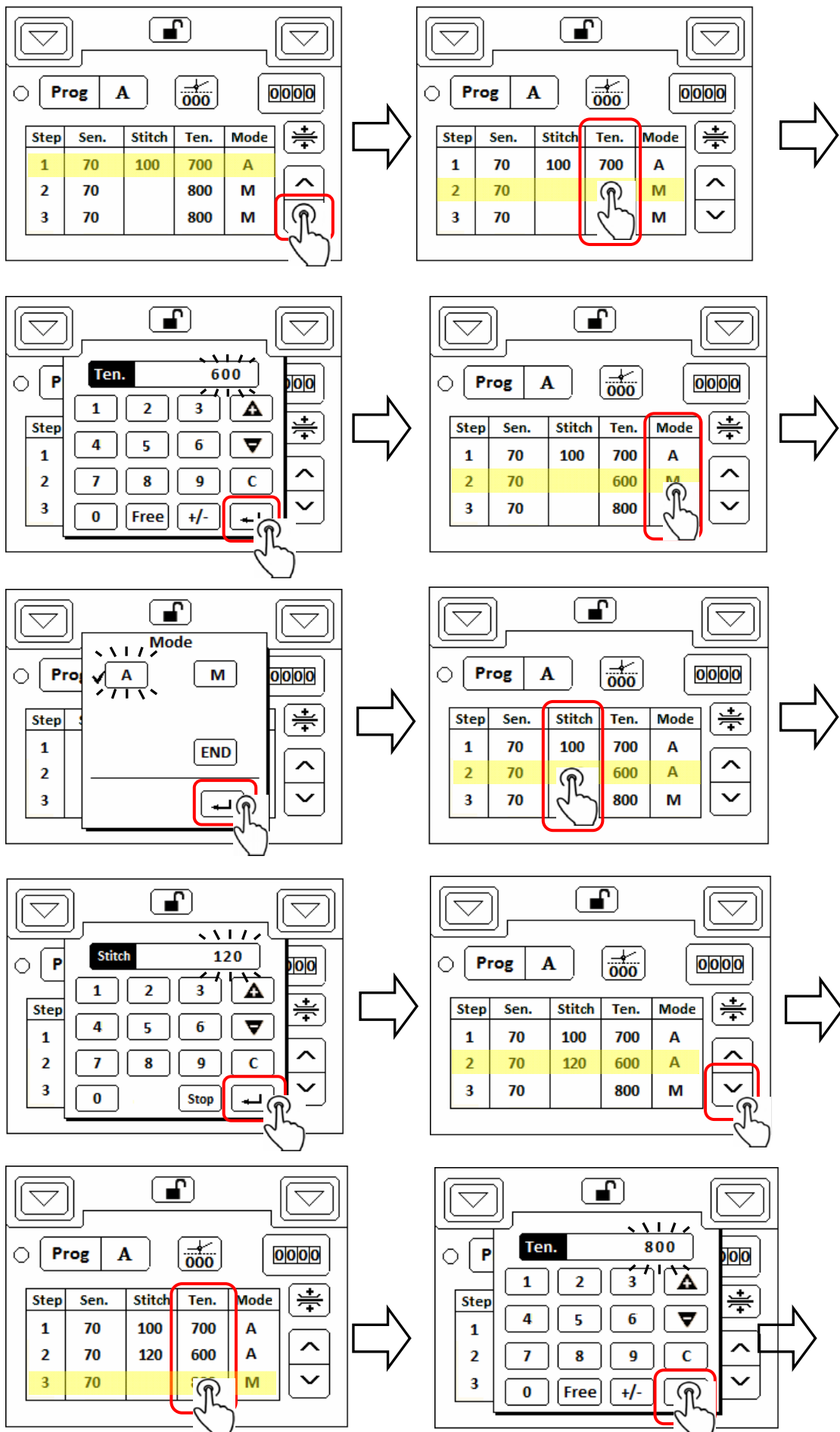
張力值=600，針數=120。

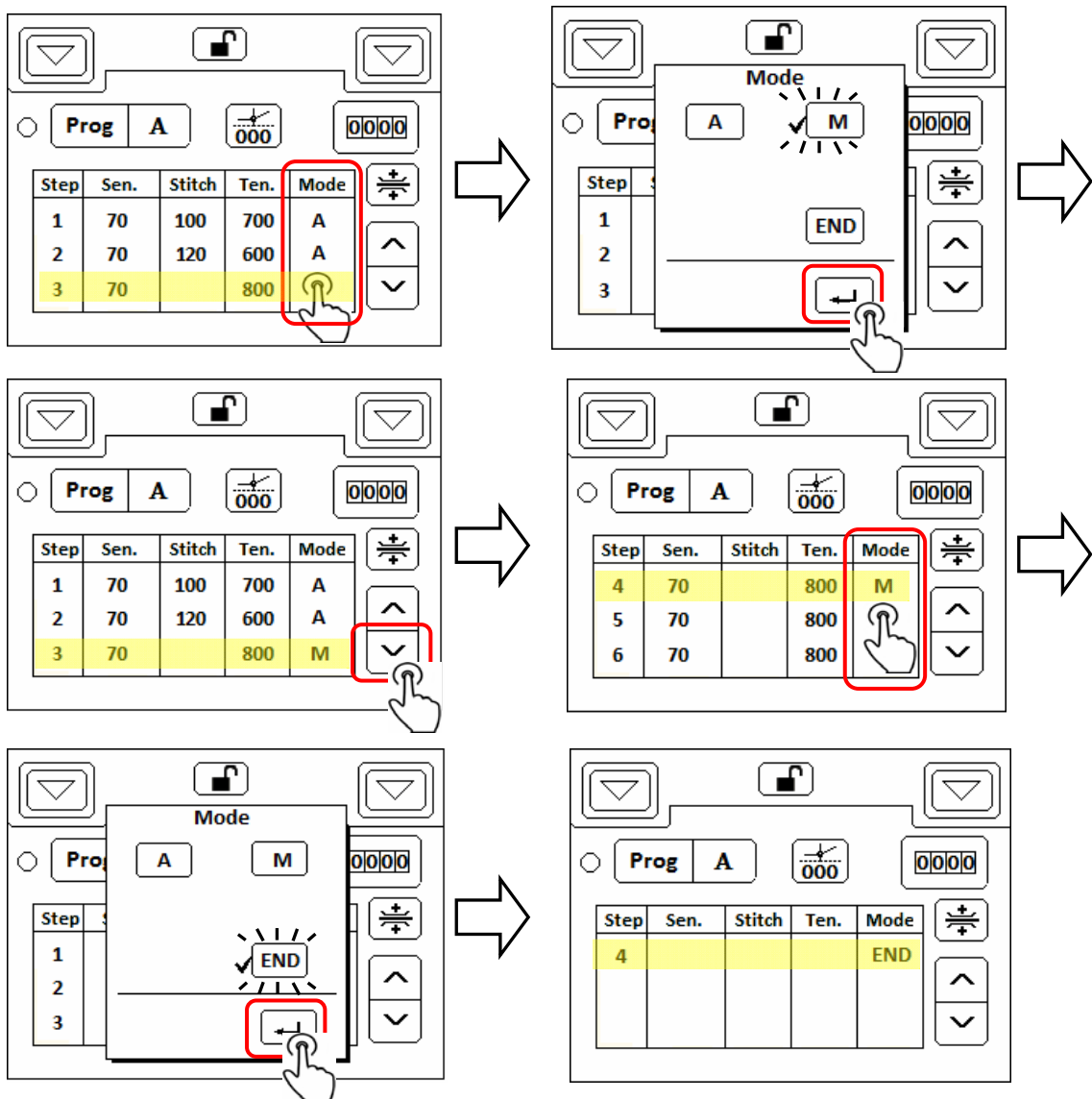
張力值=800。

操作說明：

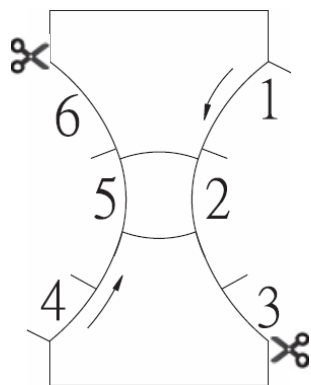






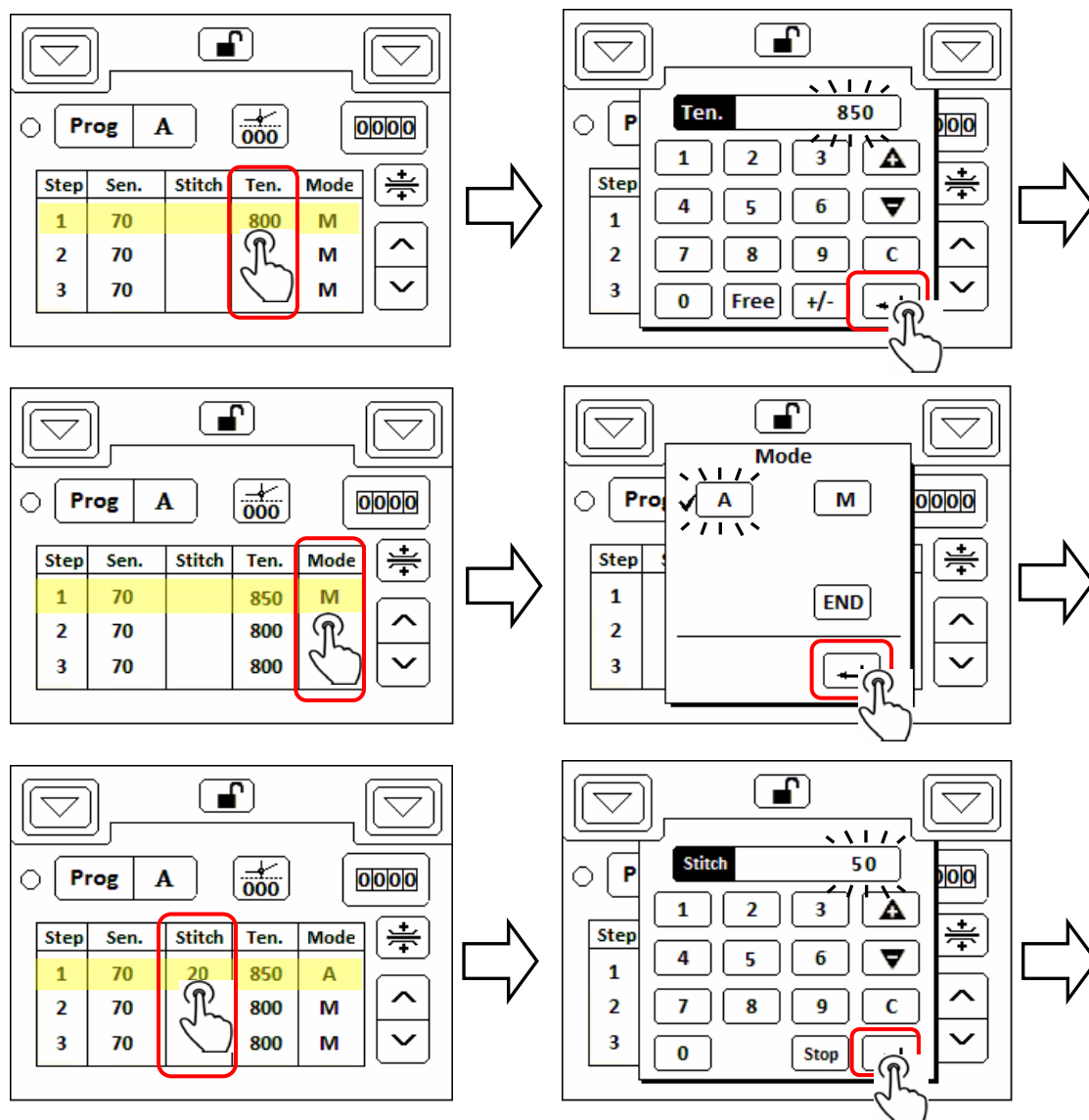


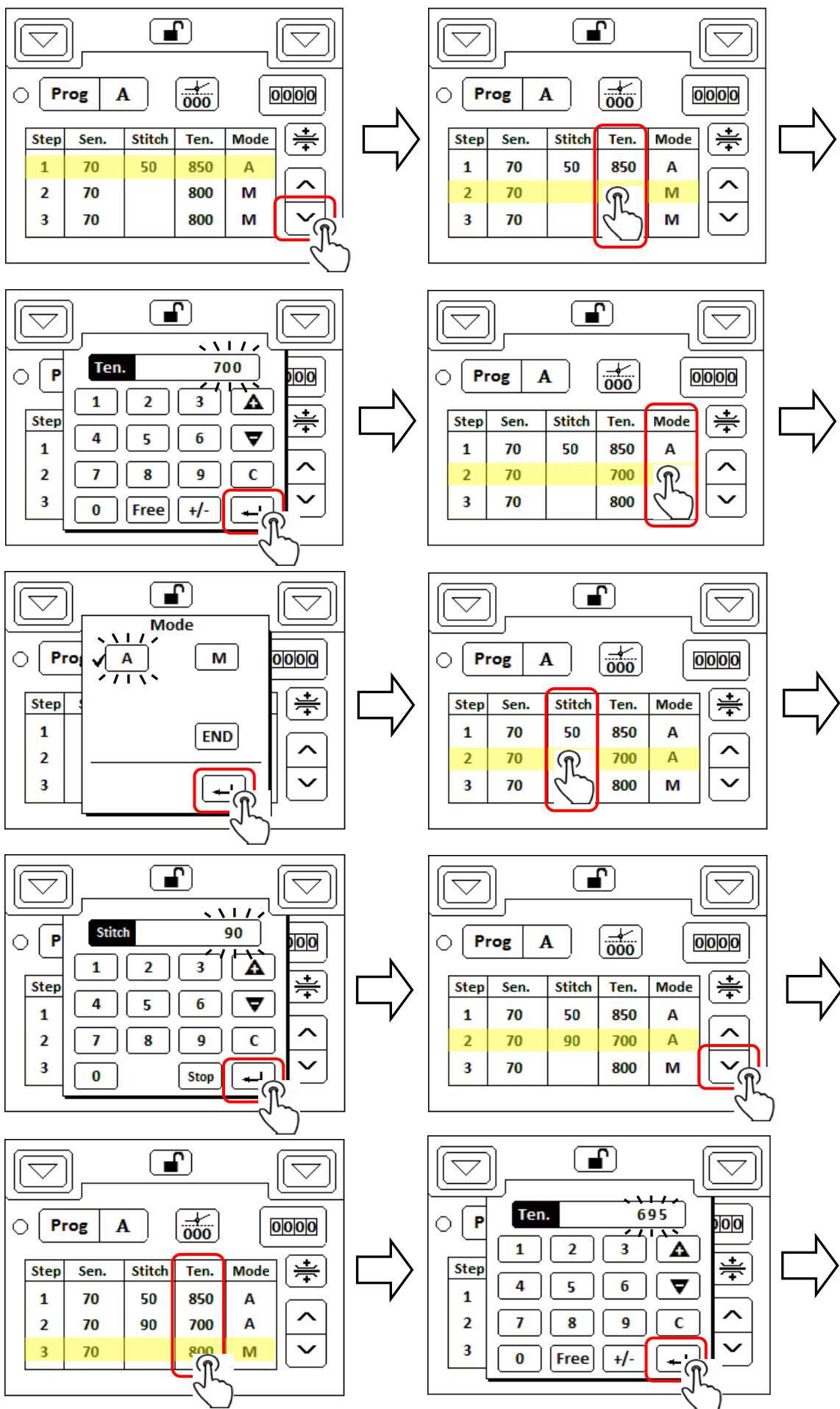
例 3. 第 1-5 段自動跳段，第 3 段自動剪帶，第 6 段手動剪帶。

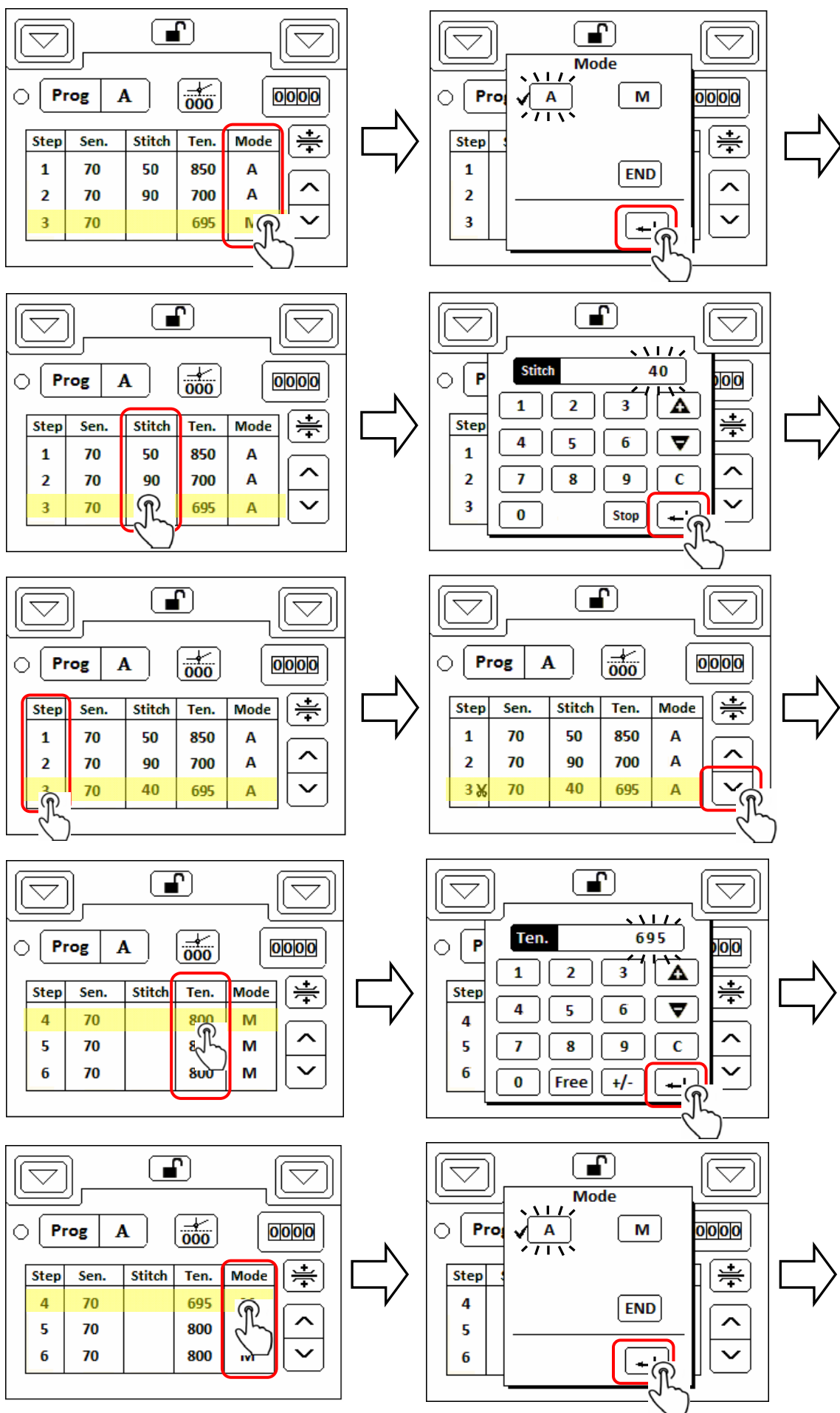


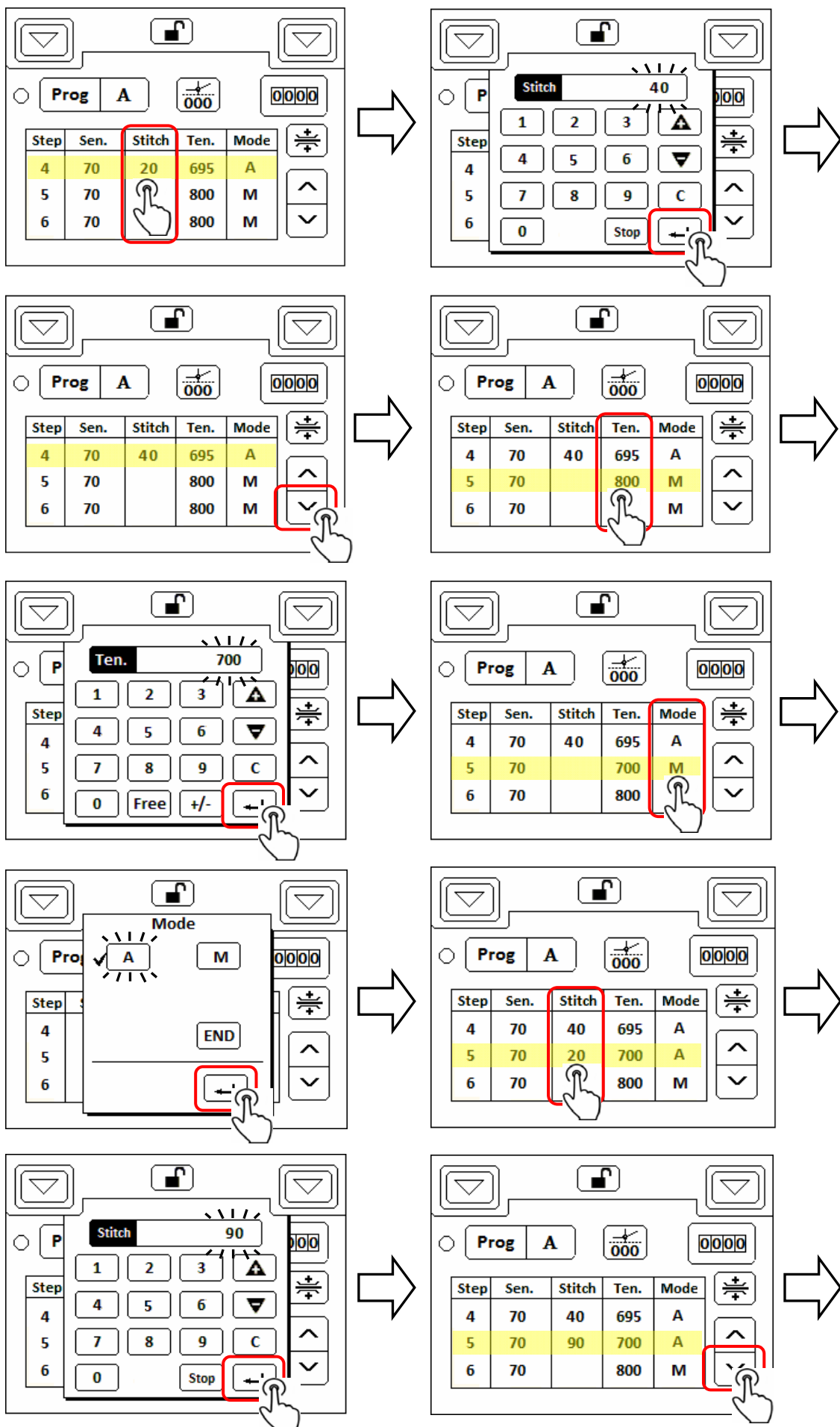
工程	剪帶功能	針數	張力值	模式
1		50	850	A
2		90	700	A
3	✂	40	695	A
4		40	695	A
5		90	700	A
6	手動		850	M
7				END

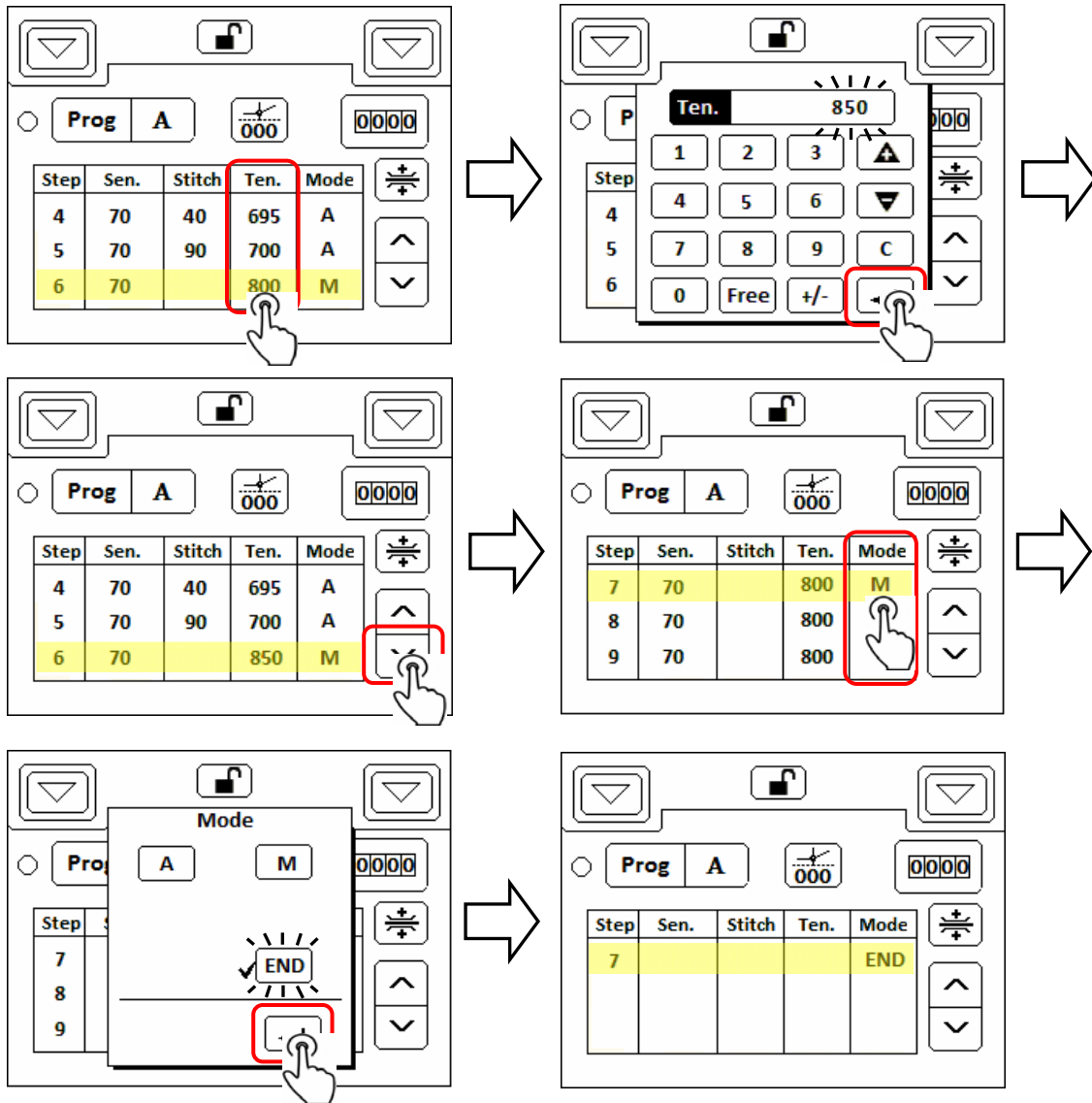
操作說明:











## 9.提示代碼和錯誤代碼

### 9-1.提示代碼表

N 開頭的代碼為提示代碼，主要提示使用者下一步要執行的動作，或回報執行的結果。

代碼	顯示訊息	說明
N044	USB params Upload to control box OK.Please reboot.	USB 隨身碟的參數上傳到電控箱成功。
N045	Control box params download to USB OK	電控箱參數下載到 USB 隨身碟成功。
N046	USB sewing data upload to control box OK.please reboot.	USB 隨身碟的工序資料上傳到電控箱成功。
N047	Control box sewing data download to USB OK	電控箱工序資料下載到 USB 隨身碟成功。
N064	Load cell calibration OK	荷重元件 0 刻度校準成功。
N065	Load cell calibration OK	荷重元件滿刻度校準成功，請取下 1.8 公斤的砝碼。
N066	Pls remove tape and weights on the load cell then press any key...	請移走 LoadCell 上的布料和砝碼。
N067	Pls hang 1.8KG of weights on the load cell then press any key...	請在荷重元上掛 1.8 公斤的砝碼。
N074	tape thickness sensor calibration OK	鬆緊帶厚度檢知傳感器校準完成。
N076	Pls remove tape on the auxiliary roller and handle bar back to original position then press any key...	請拿開副輪上的帶子和將把手復位，然後按任何鍵...
N098	Save parameters ok	存入出廠設定值完成。
N099	Please reboot	請重新開機。
N200	Reset system? all params will be lost	確認是否重置整個系統? 按” Yes” 後電控箱的參數將會全部被重置。
N201	Power Off	斷電提示。
N202	restore default setting?	確認是否回復出廠設定值? 按” Yes” 後所有參數會回復成出廠設定值。
N203	Will you want to upload data to the control box?	確認是否要將 USB 隨身碟中的資料上傳到電控箱中? 按” Yes” 後開始上傳。
N204	Will you want to download data to the USB flash drive?	確認是否要將電控箱的資料下載到 USB 隨身碟中? 按” Yes” 後開始下載。
N205	Auxiliary roller handle is opened	副動輪把手已經被打開。



## 9-2.錯誤代碼表

E 開頭的代碼為錯誤代碼，代表系統發生故障或操作錯誤，請依照表中的建議排除問題。

代碼	顯示訊息	說明
E040	USB params upload to control box failure	USB 隨身碟的參數上傳到電控箱失敗。 1. 請拔出 USB 隨身碟後再插入，再重新執行上傳動作。 2. 請更換另一支 USB 隨身碟。 3. 參數檔案(TCPARAME.TCD)可能已損毀，請重新複製。
E041	Control box params download to USB failure	電控箱參數下載到 USB 隨身碟失敗。 1. 請拔出 USB 隨身碟後再插入，再重新執行上傳動作。 2. 檢查 USB 隨身碟是否還有可用空間。 3. 請更換另一支 USB 隨身碟。
E042	USB sewing data upload to control box failure	USB 隨身碟的工序資料上傳到電控箱失敗。 1. 請拔出 USB 隨身碟後再插入，再重新執行上傳動作。 2. 請更換另一支 USB 隨身碟。 3. 參數檔案(TCPROCES.TCD)可能已損毀，請重新複製。
E043	Control box sewing data download to USB failure	電控箱的工序資料下載到 USB 隨身碟失敗。 1. 請拔出 USB 隨身碟後再插入，再重新執行上傳動作。 2. 檢查 USB 隨身碟是否還有可用空間。 3. 請更換另一支 USB 隨身碟。
E050	memory read error	記憶體讀取失敗，請聯絡售服維修人員。
E051	memory write error	記憶體寫入失敗，請聯絡售服維修人員。
E052	Calibration value read error	校驗值讀取失敗，請檢查張力裝置主體與電控箱之間的接線是否有插緊，或接線是否接觸不良。
E053	Calibration value write error	校驗值寫入失敗，請檢查張力裝置主體與電控箱之間的接線是否有插緊，或接線是否接觸不良。
E060	Load cell calibration fail	荷重元件內部校準失敗，請檢查張力裝置主體連接到電控箱的接線是否有插緊，或接線是否接觸不良。
E061	Load cell calibration fail	荷重元件無負載校準失敗。 1. 請檢查張力裝置主體連接到電控箱的接線是否有插緊，或接線是否接觸不良。 2. 檢查鬆緊帶是否已經從荷重元圓桿上移除。
E062	Load cell calibration fail	鬆緊帶滿負載(1.8KG)校準失敗。 1. 請檢查張力裝置主體連接到電控箱的接線是否有插緊，或接線是否接觸不良。 2. 檢查荷重元圓桿上是否已掛上滿載校驗用的 1.8 公斤砝碼。 3. 檢查荷重元圓桿上是否有機構干涉。
E063	Read tension fail	讀取鬆緊帶張力值失敗，請檢查張力裝置主體連接到電控箱的接線是否有插緊，或接線是否接觸不良。

代碼	顯示訊息	說明
E071	tape thickness sensor calibration fail	鬆緊帶厚度檢知傳感器校準失敗。 1. 請檢查張力裝置主體連接到電控箱的接線是否有插緊，或接線是否接觸不良。 2. 檢查鬆緊帶是否已經從副動輪上移除。 3. 檢查副動輪把手是否有關上。
E073	Read tape thickness fail	讀取鬆緊帶厚度失敗，請檢查張力裝置主體連接到電控箱的接線是否有插緊，或接線是否接觸不良。
E075	Detect abnormal thickness of the tape	鬆緊帶厚度檢知異常。 1. 檢查鬆緊帶是否不正常的纏繞在主動輪或副動輪上。 2. 檢查鬆緊帶厚度檢知設定頁面的設定是否正確(請參照 5-4.鬆緊帶厚度檢知設定頁面的說明)。
E077	Load cell overload warning	荷重元過載警告。 1. 檢查鬆緊帶送帶的順暢度，排除不正常的纏繞或勾帶。 2. 將參數 11(overload alarm)的設定值調大。
E100	TP and MB link fail	觸控螢幕和電控箱無法互相通訊，請檢查觸控螢幕連接到電控箱之間的接線有插緊，或接線是否接觸不良。

版權所有・仿冒必究