

HIKARI® 富山
高端电脑包缝机开创者与领导者
THE CREATOR AND LEADER OF HIGH-END COMPUTERIZED OVERLOCK MACHINE

HX6800T系列 OPERATION PANEL
操作显示盘

使用说明书
INSTRUCTION MANUAL BOOK

上海富山精密机械科技有限公司
Hikari(Shanghai) Precise Machinery, Science & Technology, Co., Ltd

中国上海市金山区朱泾工业园区中达路800号
No.800, zhongda Road, jinshan Zone, shanghai, china

电话: (00) 86-21-67311111
TEL: (00) 86-21-67311111
传真: (00) 86-21-67311311
Fax: (00) 86-21-67311311
E-mail: hikari@chinahikari.com
http: www.chinahikari.com



此说明书仅作参考, 如有更改恕不另作通知。
This manual is only for reference.
If there is any modification, we apologize for the changing hence caused.



通过ISO9001:2008
质量管理体系认证

前 言

感谢您选用本公司的产品，该手册提供了此系统所需的操作指导说明。

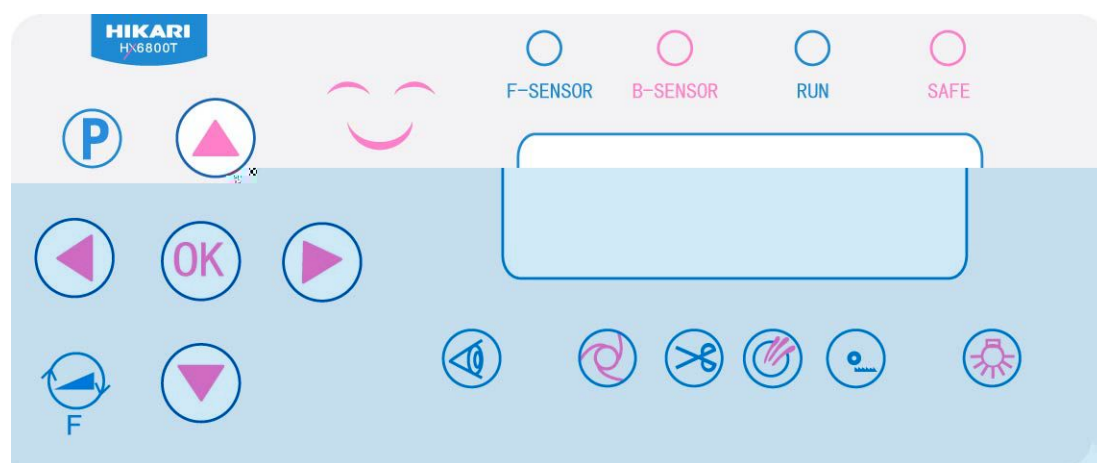
**为了您更好地使用该产品，在使用之前
请仔细阅读本手册。**

- ③ 由于产品的改进，本手册内容可能随时变更，恕不另行通知。
- ③ 您在使用中若有任何疑问或对我们的产品和服务有任何意见，请随时与我们售后服务部联系。

目 录

一、显示及操作界面.....	3
二、用户区参数的修改.....	4
三、自动半自动模式的修改.....	4
四、布边模式的修改.....	5
五、吸气模式的修改.....	5
六、剪线模式的修改.....	5
七、拉布模式的修改.....	6
八、最高转速的修改.....	6
九、技术区参数的修改.....	6
十、操作参数说明表.....	6

一、显示及操作界面




序号	图标	说明	备注
1		用户参数设定键	
2		左移键	
3		技术参数设定键 速度设定键	
4		上移键	
5		确认键	
6		下移键	
7		右移键	
8		布边选择键	
9		模式转换键	
10		剪线模式调整键	
11		吸气模式调节键	
12		拉布模式调整键	
13		led 亮度调整键	

待机模式下的显示如下：

四、布边模式的修改



当用户按下  键时，即可修改布边功能。不断按键时，模式循环如以下几种状态：开启、关闭。

显示如下：

电眼开关	开启
------	----


电眼开关	关闭
------	----



注意：电眼关闭状态下为全人工模式。此模式下，机器启动后如需修改参数，请在全后踏一次后进行，否则面板无响应。

五、吸气模式的修改



当用户按下  键时，即可修改吸气模式。不断按键时，模式循环如以下几种状态：前吸气、后吸气、前后吸气、关闭。

显示如下：

吸气	前吸气
----	-----


吸气	后吸气
----	-----

吸气	前后吸气
----	------

吸气	关闭
----	----

六、剪线模式的修改



当用户按下  键时，即可剪线模式。不断按键时，模式循环如以下几种状态：前剪线、后剪线、前后剪线、关闭。

显示如下：

剪线	前剪线
----	-----


剪线	后剪线
----	-----

剪线	前后剪线
----	------

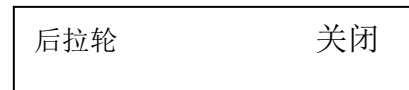
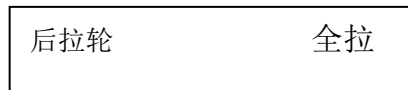
剪线	关闭
----	----

七、拉布模式的修改






当用户按下  键时，即可拉布模式。不断按键时，模式循环如以下几种状态：前拉、后拉、全拉、拉轮关闭。

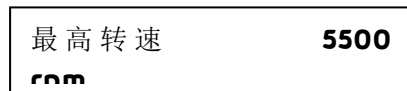
显示如下：



八、最高转速的修改









按一下  键即可进入最高转速修改模式。按键 、 可以修改最高速度，按一下递增减 **100rpm**。显示如下：



九、技术区参数的修改



当用户按住  键三秒不放，则显示“密码：0000”。要求用户输入参数密码，用户通过按键 、 修改对应的密码位。通过按键 、 修改对应的密

码值。每调整一个密码值，对应的字符位显示相应的数值。密码输入完成后，按  键确认。若密码输入正确，则进入技术员参数修改模式。显示相应的参数序号及参数内容。

序号	功能参数	默认值	设定范围	单位	参数说明
参数一区（用户区）					
1	自动半自动模式选择	0	0~1		0: 半自动 1: 全自动
2	布边选择	1	0~1		0: 电眼关闭 1: 电眼开启
3	自动剪线	3	0~3		0: 关闭剪线 1: 前剪线开 2: 后剪线开 3: 前后剪线
4	自动吸气	3	0~3		0: 关闭吸气 1: 前吸气开 2: 后吸气开 3: 前后吸气
5	自动拉布轮	3	0~2		0: 关闭拉布轮 1: 前拉 2: 后拉 3: 全拉
6	自动抬压脚	0	0~3		0: 无抬压脚功能 1: 前抬压脚 2: 后抬压脚 3: 前后抬压脚
7	启动速度模式	1	0~1		0: 自动模式（高速） 1: 脚控模式
8	刹车针杆位置	0	0~1		0: 上针位 1: 下针位
9	刹车压脚模式	0	0~1		1: 自动抬压脚
10	手动开关吸气模式	1	0~1		0: 关闭吸气 1: 开启吸气
11	起缝速度	4000	200~4950	rpm	0: 4000（直刀外剪线） 1: 4950（侧吸刀剪线）
12	最高速度	5500	200~6500	rpm	
13	机头灯亮度	5	0~9		0: 不亮
14	背光亮度	5	0~9		0: 不亮
15	半自动连续缝制	0	0~1		0: 剪线 1: 不剪线
16	半自动恒速剪线	0	0~1		
17	刹车拉轮位置	0	0~1		0: 不抬

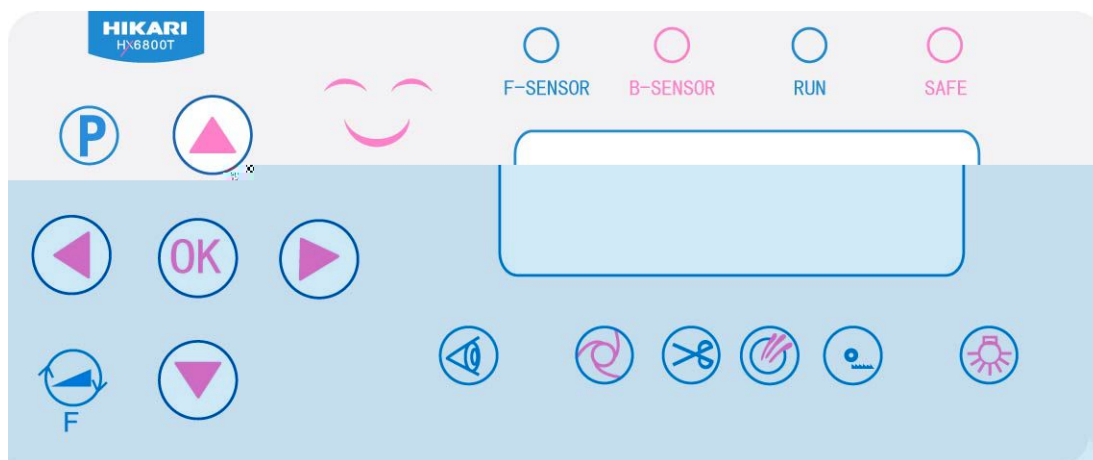
					1: 抬起
18	松线开关	1	0~1		0: 关闭 1: 开启 (针迹参数)
19	中途间歇吸气开关	0	0~1		0: 关闭 1: 开启 (直刀和侧切选择)
20	自由模式	0	0~1		0: 关闭 1: 开启 (人工模式半自动功能)
...	预留	0	0~9999		
28	中英文切换	0	0~1		0: 中文 1: english
29	电控软件版本				
30	软件版本				
参数二区 (技术区)					
1	针迹	2.5	1.0~4.0	mm	默认值 (出厂值)
2	两传感器间针数	20	1~50		针迹参数
3	前剪线延迟针数	4	1~50		针迹参数
4	后剪线延迟针数	10	1~50		针迹参数
5	前吸气开启针数	10	1~50		针迹参数
6	前吸气关闭针数	8	1~50		针迹参数
7	后吸气开启针数	12	1~50		针迹参数
8	后吸气关闭延时	300	100~5000		针迹参数
9	前拉布轮启动针数	25	1~100		针迹参数
10	前拉布轮关闭针数	36	1~100		针迹参数
11	后拉布轮启动针数	10	1~100		针迹参数
12	后拉布轮关闭针数	12	1~100		针迹参数
13	停车延迟针数	18	1~100		针迹参数
14	松线开启针数	7	0~50		针迹参数
15	松线关闭针数	19	0~99		针迹参数
16	前传感器响应时间	10	1~1000	ms	
17	前传感器灵敏度	90~100	45~1000		
18	后传感器灵敏度	8~90	45~1000		
19	前抬压脚保留时间	100	100~2000	ms	
20	后抬压脚启动时间	0	0~2000	ms	
21	抬压脚保护时间	1	1~120	s	
22	放压脚延迟时间	20	20~800		
23	连续送布剪线吸气	1	0~1		

24	运转手动开关动作	0	0~1		0: 运转中无效 1: 运转中有效
25	安全开关选择	1	0~1		0: 关闭安全开关 1: 开启安全开关
26	切刀保留时间	45	1~1000	ms	
27	界面恢复时间	100	5 100	s	
28	手动开关针数	5	1~10		
29	中途间歇吸气	50	20~999	(针数)	
30	中途间歇吸气停留	5	1~30	(针数)	
...	预留	0	0~9999		
38	机型选择	1	0~1		0: 侧吸刀剪线 1: 直刀外剪线
39	参数复位	0	0~1		
40	参数密码	2222	0~9999		

contents

1. display and operation panel.....	3
2. modification of user parameters	4
3. modification of auto semiauto mode.....	4
4. modification of cloth edge mode.....	4
5. modification of the suction mode.....	4
6. modification of the cutting mode.....	4
7. modification of the clothpulling mode.....	5
8. modification of the max speed.....	5
9. modification of the parameters for technicians..	5
10. form of the operation parameters.....	6

1. display and operation panel



no.	icon	explanation	notes
1		parameter setting	
2		leftmoving	
3		technical parameter setting speed setting	
4		upmoving	
5		confirm	
6		downmoving	
7		rightmoving	
8		clothedge selection	
9		modeshift	
10		cutting conversion	
11		suction mode	
12		puller mode	
13		light brightness setting	







the standby mode will show as follows:



the sewing mode will show as follows: (r means it is in sewing status)



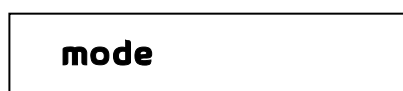
2、 modification of user parameters

please press  twice to enter the user parameters mode:
modify the corresponding parameter number by  ,  , modify
the parameter value by  ,  , then press  to confirm.

3、 Modification of auto & semi-auto mode

please press  to modify automatic semi-auto mode press
constantly auto and semi-auto will show one after another.

it shows as follows:



4. Modification of cloth edge mode

please press  to modify the clothedge mode. press constantly open and close will show one after another.
it shows as follows:


ir sensor:

ir sensor:



caution: it is manual mode when the ir sensor is closed. when the photocell is closed if you need to modify the parameters please step backwards fully otherwise the panel will not react.

5. Modification of the suction mode

please press  to modify the suction mode. when pressed constantly, it shows as follows:

suction:

suction:

suction:

suction: off

6. Modification of the cutting mode

please press  to enter cutting mode. when pressed constantly, it shows as follows:

cutting:

cutting:

cutting:

cutting: off



7. Modification of the cloth-pulling mode

please press  to enter the clothpulling mode. when pressed constantly, it shows as follows:

puller:	puller:
puller:	puller:

8. Modification of the max speed

please press  to enter maximum speed modification mode.



press  ,  to alter the speed 100rpm will be increased or decreased with each push.
it shows as follows:


max speed	5500
-----------	------

9. Modification of the parameters for technicians

please press  for three seconds then the password 0000 will show.

then you are needed to input parameter password press  ,  to

change the corresponding number. press  ,  to change the value of the password. with each change the value of the cross

will show. press  to confirm. if the password input is right then it will enter the parameter resetting specially for the technicians. the corresponding parameter number will show

10. Form of the operation parameters

no.	function	default value	setting range	unit	explanation
parameter setting for users					
1	semiautomatic automatic	0	01		0: semiautomatic 1: automatic
2	clothedge	1	01		0: ir sensor on 1: ir sensor off
3	automatic threadcut	3	03		0: off 1: forward cutting 2: backward cutting 3: forward and backward cutting
4	automatically suction	3	03		0: off 1: forward suction 2: backward suction 3: forward and backward suction
5	automatically pulled the cloth round	0	03		0: off 1: forward pulled 2: backward pulled 3: whole pulled
6	auto presser foot	0	03		0: off 1: forward presser foot 2: backward presser foot 3: forward and backward presser foot
7	the speed of starting mode	1	01		0: automatic 1: foot control
8	the pole position on the brakes	0	01		0: upper 1: down
9	the pattern on the presser foot	0	01		1: auto presser foot 2. no auto presser foot
10	manual switch breathe mode	1	01		0: suction off 1: suction on
11	start sewing speed	4000	200 4950	rpm	0 : 4000 (straight cutter trimming)

					1: 4950 (side cutter and suction trimming)
12	max speed	5500	200 6500	rpm	
13	brightness of the header light	5	0 9		0: no brightness
14	brightness of the panel light	5	0 9		0: no brightness
15	semiauto continuous sewing	0	0 1		0:trimming 1:no trimming
16	semiauto constant speed cutting	0	0 1		
17	break puller position	0	0 1		0:off 1:open
18	loose line switch	1	0 1		0:off 1:onstitch tracking parameters
19	midway intermittence suction switch	0	0 1		0:off 1:on straight and side cutter option
20	free mode	0	0 1		0:off 1:on manual mode semiauto
...	the above functions are reserved	0	0 9999		
28	chineseenglish shift	0	0 1		0: chinese 1:english
29	version of the computer software				
30	version of the panel software				
parameter setting for technicians					
1	stitch length	2.5	1.0 4.0	mm	
2	number of stitches between the 2 photocells	20	150		stitch parameters
3	number of stitches delayed from the	4	150		stitch parameters

	forward cutting				
4	number of stitches delayed from the backward cutting	10	150		stitch parameters
5	number of stitches when forward suction on	10	150		stitch parameters
6	number of stitches when forward suction off	8	150		stitch parameters
7	number of stitches when forward suction on	12	150		stitch parameters
8	number of stitches delayed from the backward suction	300	100 5000		stitch parameters
9	stitch no to start the fore puller	25	1100		stitch parameters
10	stitch no to close the fore puller	36	1100		stitch parameters
11	stitch no to start the rear puller	10	1100		stitch parameters
12	stitch no to close the rear puller	14	1100		stitch parameters
13	stitch no for the machine stopping delay	18	1100		stitch parameters
14	stitch no to start the thread loosing	7	0 50		stitch parameters
15	stitch no to close the thread loosing	19	0 99		stitch parameters
16	response time of the forward photocell	10	11000	ms	
17	responsiveness of the forward photocell	90 100	45 1000		
18	responsiveness of the backward photocell	8 90	45 1000		
19	the stay time of the forward presser foot	100	100 2000	ms	
20	the stay time of the	0	0 2000	ms	

	backward presser foot				
21	keep time of the presser foot	1	1120	s	
22	time delayed by putting down the presser foot	20	20 800		
23	suction and cutting when continuous feed	1	01		
24	action to do manual switch	0	01		0: useless when sewing 1: useful when sewing
25	safety switch selection	1	01		0: off 1 :on
26	the stay time of the cutter	45	11000	ms	
27	time to recover the panel	100	5 100	s	
28	stitch no of manual switch	5	110		
29	midway intermittence suction	50	20 999	stitch no	
30	midway intermittence suction stay	5	130	stitch no	
...	reserved	0	0 9999		
38	model selection	1	01		0 : side cutter and suction trimming) 1 : straight cutter trimming)
39	parameters resetting	0	01		
40	parameter password	2222	0 9999		