



SIMAC 9690

Manuale d'istruzione e di
programmazione macchina



SIVE SEWING MACHINE
S.P.A. NEW & USED

42015 PRATO DI CORREGGIO (RE) - VIA DELLA TECNICA, 4/6/8
TEL. 0522 695000 - Email: sive@sivespa.com
Ricambi Email: sive.parts@sivespa.com

MANUALE D'ISTRUZIONE PER MACCHINA SIMAC 9690
USER MANUAL FOR STEP ROLLER FEED MACHINE

**1: INTERFACCIA
PEDANINA**



ot screen icon description:



TASTO DI CONFERMA CUCITURA. SELEZIONANDO QUESTO TASTO L'AGO SI POSIZIONERA' IN ALTO E IL SISTEMA ENTRERA' IN MODALITA' CUCITURA



TASTO IMPOSTAZIONI DI FABBRICA. PREMENDO, RAPIDAMENTE, DUE VOLTE IL TASTO "I" E UNA VOLTA IN ALTO A DESTRA NELL ANGOLO E NEL PANNELLINO APPARIRA SULLO SCHERMO IL TASTO "M" CHE CONSENTE DI MODIFICARE LE IMPOSTAZIONI DI FABBRICA (CODICE: 666666)



TASTO INFORMAZIONE DI SISTEMA. PREMENDO PROLUNGATAMENTE IL TASTO SI ENTRERA' NELLA MODALITA INFORMAZIONE. QUESTA MODALITA' INCLUDE LA VERSIONE DEL SOFTWARE PER PANNELLO E CONTROL BOX E INOLTRE PERMETTE DI AGGIORNARE IL SOFTWARE. PER RITORNARE AL MENU OCCORRE SPEGNERE E RIACCENDERE LA MACCHINA CON L'APPOSITO INTERRUETTORE

2: INTERFACCIA CUCITURA

L'INTERFACCIA SI SUDDIVIDE IN TRE CATEGORIE: CUCITURA LIBERA, SOVRAPPOSIZIONE E CUCITURA PROGRAMMATA.



1. CUCITURA LIBERA



2. CUCITURA DI SOVRAPPOSIZIONE



3. INTERFACCIA CUCITURA PROGRAMMATA

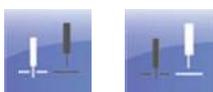
2.1 DESCRIZIONE TASTI



TASTO INIZIO FERMATURA. L' IMMAGINE BIANCA INDICA CHE LA FUNZIONE E' ATTIVA AL CONTRARIO L' IMMAGINE SCURA INDICA CHE LA FUNZIONE NON E' ATTIVA.



TASTO FINE FERMATURA. ICONA BIANCA FUNZIONE ATTIVA, ICONA NERA FUNZIONE NON ATTIVA.



POSIZIONE AGO A FINE CUCITURA. ICONA SINISTRA :L'AGO SI FERMA SOTTO IL MATERIALE A FINE CUCITURA. ICONA DESTRA: L'AGO SI FERMA SOPRA IL MATERIALE



POSIZIONE PIEDINO QUANDO LA MACCHINA SI ARRESTA. ICONA BIANCA: FUNZIONE ATTIVA. ICONA SCURA: FUNZIONE DISATTIVATA.



POSIZIONE PIEDINO DOPO TAGLIO CUCITURA. ICONA BIANCA: FUNZIONE ATTIVA, IL PIEDINO SI ALZA. ICONA SCURA: FUNZIONE NON ATTIVA, IL PIEDINO RIMANE ABBASSATO. LA MODALITA' DI DEFAULT NON E' ATTIVA.



FUNZIONE DI TAGLIO. ICONA BIANCA: FUNZIONE ATTIVA, LA SEZIONE PUO' ESSERE TAGLIATA. ICONA SCURA: FUNZIONE NON ATTIVA.



MODIFICA VELOCITA' DI ROTAZIONE. ICONA BIANCA: FUNZIONE ATTIVA. ICONA

SCURA FUNZIONE NON ATTIVA. QUANDO ATTIVATA PREMERE

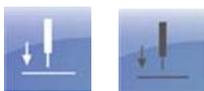


E UTILIZZARE “+” E “-“ PER MODIFICARE LA VELOCITA DI ESECUZIONE.

IN MODALITA' DI CUCITURA LIBERA, E' POSSIBILE CAMBIARE LA VELOCITA' DI FERMATURA INIZIALE E FINALE DEL SEGMENTO CORRENTE. MENTRE NELLA MODALITA' DI SOVRAPPOSIZIONE SI PUO' MODIFICARE SOLO LA VELOCITA' DI ESECUZIONE



SETTAGGIO FERMATURA. ICONA BIANCA: FUNZIONE ATTIVA. QUESTA FUNZIONE SI UTILIZZA PER PROGRAMMARE CUCITURE E MODELLI. NELLA CUCITURA PROGRAMMATA SI UTILIZZA PER CAMBIARE ISTANTANEAMENTE IL VERSO DELLA CUCITURA. NELLA CREAZIONE DI UN MODELLO PROGRAMMA IL VERSO DELLA CUCITURA, SE ATTIVATA NON SEGUE LA NORMALE DIREZIONE DELLA CUCITURA



POSIZIONE AGO. ICONA BIANCA: FUNZIONE ATTIVA. QUANDO SI USA QUESTA FUNZIONE SETTARE IL PARAMENTRO “SPINDLE” IN P12 “FUNZIONE POSIZIONE AGO” E INSERIRE IL VALORE 1 PER ATTIVARLA. POI ATTIVARE IL TASTO POSIZIONE AGO. PER L’ ANGOLO DI CUCITURA DELL’ AGO UTILIZZARE “POSIZIONE AGO METODO DI REGOLAZINE” CHE SARA’ DESCRITTO NEL CAPITOLO SEGUENTE

white font icon indicates that this function is activated and the dark gray font icon indicates that this function is invalid. When it need to us needle position function, please setting the spindle parameter P12 “Needle position function” setting value to 1, turn on this function. Then activate the needle position setting key. Needle position angle setting ref to “ needle position setting method”, user manual will describe on subsequent chapter.



Funzione di selezione ginocchiera. In cucitura di sovrapposizione e in cucitura programmata l’attivazione di questa funzione permette di usare la ginocchiera per cambiare la sezione di cucitura con un modello già predisposto

Knee-control switch function. Under the

overlapping sewing and programmed sewing after turn on this function, use knee-control switch can shift sewing segment in turn in the edited pattern.



Cancellazione temporanea fermatura. Dopo aver selezionato inizio o fine fermatura nel corrente programma di cucitura, questa funzione non esegue la fermatura se selezionata

Back-tacking temporary cancel function. After setting start back-tacking or end back-tacking in current sewing pattern, if current temporary no need to back-tacking then can active this key, and sewing next backing-tacking can cancel. And end back-tacking also can effective.



Tasto di interruzione programma. Viene utilizzato nella cucitura programmata, quando selezionato il programma si arresta, il pedale del filo entrerà in cucitura libera; una volta cancellate l'attivazione il programma riprenderà. The program interrupt key. This key is used in the programmed sewing state. Under the programmed sewing state press this key, the current sewing program interruption it will not counted, after that tread the pedal machine will be free sewing according to the data of the sewing segment at the time of interruption. Cancel activation, the program will continue.



In cucitura libera questo tasto si usa per attivare la bobina inferiore per riavvolgere il filo Under the free sewing mode activate this key used for coiling bottom thread, at this time the upper and lower rollers not action.



In cucitura programmata la macchina si fermerà non appena finite la sezione attuale di cucitura. Se non attivato la macchina continuerà fino alla fine del modello selezionato. Under the programming sewing

activate this key, it will automatic stop machine after sewing is completed for current

segment. If not activated, then the editing pattern will continuously sewing until the end of program.



In cucitura programmata attivando la funzione la macchina cucirà automaticamente fino alla fine del modello selezionato. Under the programmed sewing mode activated this key, then tread the pedal machine will be automatic sewing complete pattern.



In cucitura programmata attivare il tasto e selezionare



Trovare gli elementi corrispondenti per cambiare I parametri dei punti nei segmenti di cucitura specifici

Under the programmed mode activated this key,

and use the “scroll key”  find the corresponding setting item, then can change the current sewing stitches for sewing segment.



Tasto per partenza lenta Turn on the soft start function then can activated this key.



funzione di cambio modalità di cucitura, alla fine della cucitura premere questo tasto per cambiare modalita di cucitura. Free sewing, overlapping sewing and programmed sewing shift key. At the end of program or at the end of force trimming state, press this key can shift free sewing ,overlapping sewing and programmed sewing mode.



Tasto scorrimento. Utilizzare questa funzione per passare a settaggi differenti. Il prerequisito è di impostare I diversi settaggi

FUNZIONI



TASTO + Press this key on correspond position, parameter plus.



TASTO - Press this key in correspond position, parameter minus.



TENENDO PREMUTO IL TASTO SI ENTRA NELLA CREAZIONE MODELLO CUCITURA Long press this

key, it will enter to pattern editing mode. See the following section for detailed operation.



TENENDO PREMUTO IL TASTO SI ENTRA NELLA SEZIONE DI REGOLAZIONE DEL PARAMETRO Long press this key, it will enter to parameter setting.



TASTO DI BLOCCO E SBLOCCO. SE E' INSERITO IL TASTO DI BLOCCO OGNI TASTO E' BLOCCATO ECCETTO QUELLO DI SBLOCCO. QUANDO E' SBLOCCATO TUTTI I TASTI SONO DISPONIBILI. SE VIENE INSERITO IL TIMER PER IL BLOCCO MANUALE UNA VOLTA RAGGIUNTO IL TEMPO INDICATO IL SISTEMA SI BLOCCHERA' AUTOMATICAMENTE. Lock and unlock key. The previous icon indicates that the touch screen is locked. At this time, other keys on the touch screen are invalid except the unlock key, after clicking the unlock key, other keys on the touch screen resume function. The latter key icon indicates the unlock key, and in this state, the icons displayed on the LCD panel are all available. After manually clicking the unlock key, the touch screen will

be locked. Or the automatic lock time is set in the parameter setting. After the time value is reached, the system will automatically lock.



REGISTRAZIONE NUMERO DI PUNTI E TASTO D'IMPOSTAZIONE. Record stitches number and setting key. After counting stitches function turn on, this icon will display initial value. Setting method see following chapter.



AVVOLGI FILO BASSO E TASTO D'IMPOSTAZIONE. Bottom thread display and setting key. This icon will display the remaining bottom thread when the bottom thread counter function is turned on. Setting method see the following chapter.



TASTO INDIETRO

2. 2 : DESCRIZIONE ICONA



ICONA RULLO SUPERIORE



ICONA RULLO INFERIORE



QUESTA ICONA SEGUITA DA UN NUMERO INDICA IL MODELLO DI CUCITURA CHE SI STA UTILIZZANDO

This icon corresponding number indicates current pattern no.



QUESTA ICONA SEGUITA DA UN NUMERO INDICA LA VELOCITA' ATTUALE DI CUCITURA



QUESTA ICONA SEGUITA DA UN NUMERO INDICA IL NUMERO DI PUNTI DA ESEGUIRE IN CUCITURA This icon corresponding

number indicates current sewing stitches.

S - 1

QUESTA ICONA INDICA IL SEGMENTO DI CUCITURA CHE LA MACCHINA STA ESEGUENDO This icon number

indicates current sewing segment.

3: Basic operation

3.1 CUCITURA LIBERA



3.1.1 MODIFICA

RULLO

COME MOSTRATO IN FIGURA, CLICCARE + O - PER CAMBIARE IL PARAMETRO DEL RULLO DI SOPRA O DI SOTTO, IN ROSSO PER MODIFICARE IL RULLO SUPERIORE MENTRE IN GIALLO LA MODIFICA DELLA RUOTA DI SCORRIMENTO. L'INTERVALLO TRA I DUE VALORI NON DEVE SUPERARE 1.0 MM

3. 1. 2 MODIFICA PARAMETRO INIZIO FERMATURA



SCHERMO CUCITURA
LIBERA, INIZIO FERMATURA

PER MODIFICARE L'INIZIO FERMATURA BISOGNA ATTIVARE PRIMA



POI CLICCARE IL TASTO SCORRIMENTO



E CAMBIARE I PARAMETRI DI INTERFACCIA COME IN FIGURA. IN ROSSO LA SEZIONE "A", IN GIALLO LA SEZIONE "B", IN NERO IL NUMERO DI RIPETIZIONE "R" I CUI VALORI SONO "2" E "4", DOVE 2 INDICA LA CUCITURA AB MENTRE 4 INDICA LA CUCITURA ABAB



INTERFACCIA DI CUCITURA LIBERA, PARAMETRO FINE FERMATURA

SELEZIONARE IL TASTO DI FINE FERMATURA , POI SELEZIONARE IL TASTO DI SCORRIMENTO 

PER MODIFICARE IL PARAMETRO SI USA LA STESSA METODOLOGIA DELL' INIZIO FERMATURA



3. 1. 3 MODIFICA VELOCITA'

PER MODIFICARE LA VELOCITA' PRIMA ATTIVARE IL TASTO VELOCITA' POI PREMERE IL TASTO SCORRIMENTO



E CAMBIARE I VALORI DI INTERFACCIA. IN ROSSO LA VELOCITA DI INIZIO FERMATURA, IN GIALLO LA VELOCITA DI FINE FERMATURA MENTRE IN NERO LA VELOCITA DI ESECUZIONE DEL SEGMENTO A CUCITURA LIBERA

3. 1. 4 MODIFICA

POSIZIONE AGO



INTERFACCIA CUCITURA LIBERA, MODIFICA POSIZIONE INCLINATA DELL'AGO

PRIMA SETTARE IL PARAMETRO "SPINDLE" P12 "FUNZIONEPOSIZIONE AGO" A 1, ATTIVARE LA FUNZIONE. POI ATTIVARE IL TASTO DI POSIZIONAMENTO AGO



TENERE PREMUTO IL TASTO PER ATTIVARE L'INTERFACCIA DI MODIFICA DELLA POSIZIONE AGO. LO SCHERMO IN FIGURA MOSTRA IL VALORE DELLA POSIZIONE IN CUI L'AGO SI TROVA, UTILIZZARE IL VOLANTINO PER SPOSTARLO E INFINE PREMERE "OK" PER SALVARE IL VALORE TROVATO, SUCCESSIVAMENTE PREMERE



PER TORNARE INDIETRO

3.2

CUCITURA DI SOVRAPPOSIZIONE



INTERFACCIA CUCITURA DI SOVRAPPOSIZIONE, MODIFICA VALORE DI SCORRIMENTO

PER MODIFICARE I VALORI DI UNA SEZIONE CLICCA SULLA POSIZIONE DEI SEGMENTI DI PUNTI. IN QUESTO MOMENTO SUL DISPLAY NERO APPARIRANNO PAROLE IN BIANCO CHE INDICHERANNO IL SEGMENTO SELEZIONATO. DOPO AVER SELEZIONATO UNA SEZIONE, I TASTI E I DATI APPARTERRANO A QUEL SEGMENTO DI CUCITURA. IN FIGURA VIENE SELEZIONTO IL SEGMENTO “A” E NELLA PARTE DESTRA I VALORI VENGONO RIPORTATI I VALORI DI QUEL SINGOLO SEGMENTO. I TASTI + E - MODIFICANO QUEI VALORI. PUNTI E VELOCITA SI REGOLANO COME NELLA MODALITA DI CUCITURA LIBERA: ATTIVARE I TASTI CORRENTI E IL TASTO SCORRIMENTO PER MODIFICARLI.

QUANDO SI PREME  IL SISTEMA SI FERMA AUTOMATICAMENTE DOPO AVER COMPLETATO OGNI SINGOLA SEZIONE. RIMETTERE IL PEDALE IN POSIZIONE NEUTRALE E IL FILO IN POSIZIONE PER CONTINUARE CON IL SEGMENTO SUCCESSIVO, SE NON VI E' LA NECESSITA' DISABILITARE CON 

ATTIVANDO  IL SISTEMA CUCIRA AUTOMATICAMENTE TUTTI I MODELLI FINO ALLA FINE



CUCITURA SOVRAPPOSTA, MODIFICA POSIZIONE AGO

PER MODIFICARE POSIZIONE AGO IN SOVRAPPOSIZIONE ATTIVARE 

PREMERE IL TASTO SCORRIMENTO  CAMBIARE I VALORI DELL'AGO CON + E -.

Nota: ogni sezione della cucitura sovrapposta può essere impostata separatamente, tra cui velocità, conteggio dei punti, ricamo, posizione dell'ago, e se tagliare o no. si prega di confermare lo schema del metodo di cucitura e l'impostazione è uguale alle proprie esigenze o meno prima della programmazione, altrimenti si avranno effetti di cucitura diversi.

3.2

CUCITURA PROGRAMMATA



INTERFACCIA CUCITURA PROGRAMMATA

Come mostrato sopra figura, nel cucitura programmata la casella rossa dell'interfaccia indica il codice attuale di modello. Sopra la parte colorata in blu viene indicato il segmento corrente dei segmenti totali. Il numero seguente indica il segmento n. di attualmente visualizzato sul display LCD. Al termine della cucitura programmata, può essere utilizzato nella casella rossa i tasti "+" e "-" per selezionare diversi modelli memorizzati nel sistema. Se il motivo selezionato ne ha più di uno segmento, può essere selezionato da "+" e "-" nella casella blu. Sotto l'interfaccia di cucitura, voi può modificare tutto dati eccetto aggiunta di sezione, eliminazione di sezione e circolare funzione di cucito. Dopo la modifica, i parametri saranno disponibili.

È necessario annotare il motivo anteriore due nella cucitura programmata, il motivo 1 e il motivo 2 sono modelli fissi e non possono essere eliminati. Ogni modello può aggiungere 3 segmenti. Ogni segmento è cucito modalità libera, dopo aggiunto multi-segmento, può attraverso la cucitura chiave della testa della macchina, interruttore di comando a ginocchio e pannello LCD per passare da un multi-segmento all'altro. Per favore attivato chiave se necessario usare la macchina da cucire tasti di testa o interruttore di controllo del ginocchio per passare da un segmento all'altro, altrimenti il sistema non funzionerà azione a turni. Il multi-segmento può impostare un numero di punti diverso. Il seguente la descrizione è utilizzare il pannello LCD per spostare diversi segmenti me hod. Come la figura sotto è il modello n. 1 è stato aggiunto come 3 segmenti. It need to noted the front two pattern in the programmed sewing, the pattern 1 and pattern 2

are fixed pattern can't to delete. Each pattern can add 3 segment. Each segment

sewing is free sewing mode, after added multi-segment, it can through sewing machine head key, knee-control switch and LCD panel to shift between multi-segment.



Please activated  key if you need to use sewing machine head keys or knee-control switch to shift between segment, otherwise the system will not perform shift action. Multi-segment can setting different stitches number. The following description is use LCD panel to shift different segment method. Such as below figure is no.1 pattern has been added as 3 segment.



Interfaccia cucitura programmata cambio di più segmenti

per prima cosa attivare il tasto  e utilizzare i tasti per selezionare il corretto segmento da utilizzare



Sewing interface- multi-segment shift

come mostrato in figura selezione la seconda interfaccia segment, **S -** 后的数字与选择的段号相同，也为2号。只有在这种情况下，段切换成功。如果未激活

Break 键 。则选择段号后，**S -** 后的数字与段号不一致。此时没有真正

的切换花样数据，只是切换了段的数据页面，缝制信息没有下传到下位机控制器中。As shown in above figure is shift to the second segment interface, segment no is display 2nd segment, after **S -** number and selected segment number is same number 2. only in this case, the segment shift succeed. If not activated break key , after selected segment number, after **S -** number is different with segment number, at this time haven't shift the pattern data, just shift segment data page, sewing information not transmitted to control box .



图 12 编程缝界面-设置前 固 programmed sewing interface- setting start back-tacking

编程缝中，前加固，后加固的设置方式与自由缝相仿。不同的是，在编程模式中，不能修改前加固与后加固的转速和反 次数。如修改这些信息，需要进入程序编辑模式，选择 应花样进行编辑。On the programmed sewing, start back-tacking, end back-tacking setting method is similar as free sewing . the different is under programmed modem, it can't modify speed and repeat times for start back-tacking and end back-tacking. If modified this information need to enter program editing mode select corresponding pattern to edit.

4. Modifica parametro

tieni premuto  per entrare nell'interfaccia di modifica del parametro



Interfaccia selezione parametro

In basso a destra informazioni sulla versione del software di pannello e control box

Prendendo il primo parametro come esempio clicca “panel parameter” per entrare nella modifica del parametro



parameter setting interface

Come mostrato sopra la figura, clicca  il tasto bianco per girare a sinistra o girare a destra, l'interfaccia passerà alla precedente o alla successiva interfaccia di impostazione dei parametri, allo stesso tempo dopo No. Il numero sarà cambiato di conseguenza. Dopo aver selezionato l'elemento del parametro che si desidera modificare, utilizzare il tasto "+" "-" sul lato destro per modificare il valore del parametro. Dopo aver modificato, fai clic su "OK" per salvare. Altrimenti se non clic sul tasto "OK" il parametro non Salvera.

5. modifica programma



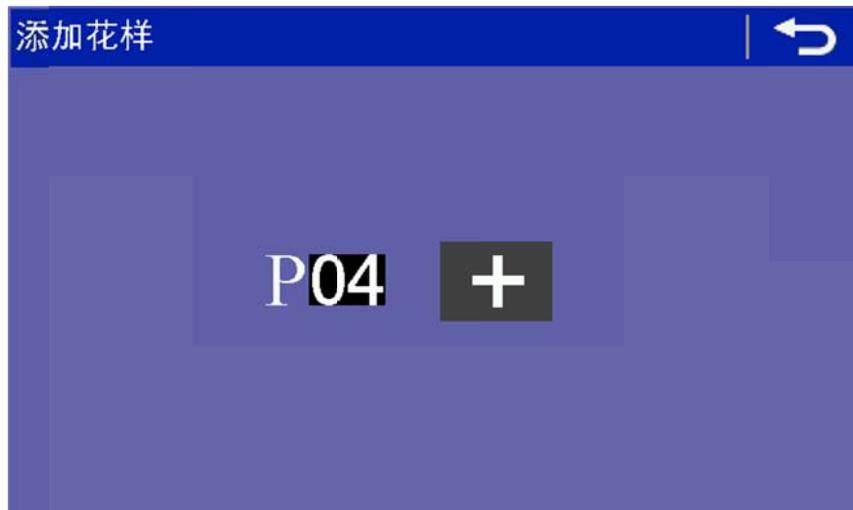
key, it will enter program editing catalogue page.



图 15 程序编辑目录 Program editing catalogue

5.1 添加花样 added pattern

点击“添加花样”项，显示界面 click “added pattern” item, it display interface.

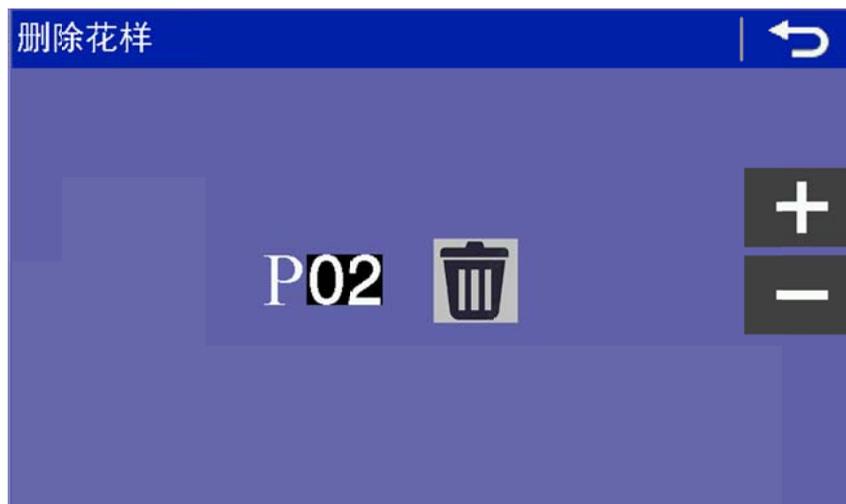


add then press return key

Come mostrato nella figura sopra, in P04 il 04 indica che aggiungerà il codice del modello, fare clic sul tasto destro "+" per aggiungere il 4 modello. Dopo il completamento dell'aggiunta, l'attesa di aggiungere il numero di modello aggiungerà automaticamente 1 per diventare il prossimo in attesa di aggiungere il modello, se non è necessario continuare aggiungere quindi premere il tasto Invio per tornare indietro.

5.2 Eliminare modello

Click “delete pattern” item,
display interface



delete pattern

utilizza I tasti + e – per selezionare I modelli da eliminare. Dopo di che premere  per eliminare Il modello. 1 e 2 non possono essere eliminati

5.3 Modifica modello

Clicca “select will need to editing pattern no”



图 18 选择待编程花样 Select waiting editing pattern

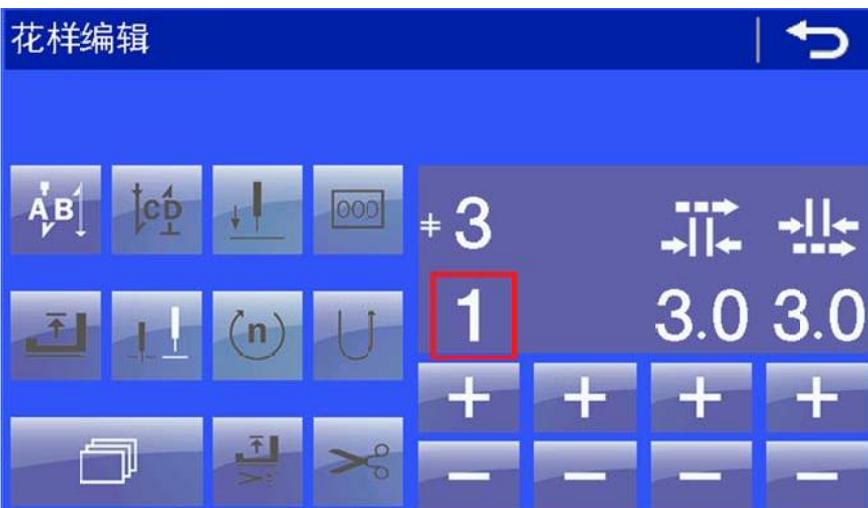


图 19 添加删除段adding delete segment

Premere il tasto “+”, il tasto “-” bianco sotto “aggiungi segmento”, eliminare il segmento. Premere il tasto “+”, il carattere “-” bianco sotto la “cucitura del ciclo”, l’impostazione del motivo come modalità di cucitura del ciclo. Nota: solo dopo aver impostato il segmento, è possibile impostare il ciclo di cucitura.

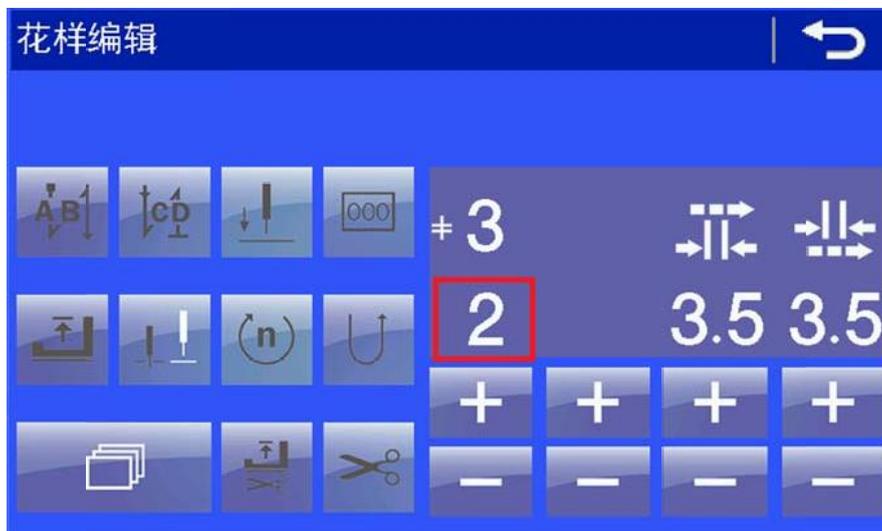
Ad esempio: modifica per un motivo di 3 segmenti, il primo segmento 6 punti, i punti lunghezza 3 mm, inizio hanno inizio fermatura, velocità del segmento 2000. il secondo segmento 8 punti, la lunghezza dei punti

3,5 mm, velocità segmento 2100. il terzo segmento 10 punti, lunghezza punti 4,0 mm, velocità del segmento 2200. rifilatura e sollevamento del piedino dopo la fermatura finale.





Cambia ogni settaggio attraverso il tasto scorrimento



Bisogna salvare il parametro dopo averlo modificato

Error code list 1

Control box error code

3100 software non autorizzato

3101 parametro fuori range

reinserire parametro

3110 errore settaggio pedanina/malfunzionamento

pedanina

Valore pedale non corretto

3111 codice o sensore dati malfunzionamento o

malfunzionamento motore

Verificare se l'albero del mandrino è bloccato

3112 dato errato

Processazione errata del dato, modificare parametron di

cucitura

3113 posizione-zero errore sensore

Verificare se l'albero del mandrino è bloccato

3114 testa macchine aperta

La testa è rovesciata oppure malfunzionamento del sensore angolatura testa

3118 malfunzionamento solenoide

Verificare se il solenoide è in corto-circuito

3119 albero mandrino fuori norma

Verificare se l'albero del mandrino è bloccato

3120 motore pendolo fuori norma Pendulum motor abnormal

Pendulum stuck or other caused can't rotate

3121 errore di comunicazione

La macchina non riceve dal pannello

3122 errore nella verifica del parametro

il dato ricevuto è errato

3123 主轴驱动异常 spindle shaft drive abnormal

主轴电机过流 spindle motor over-current

3124 摆针驱动异常 Pendulum drive abnormal

摆针电机过流 Pendulum motor over-current

3125 errore trasferimento modello

花样传输错误，通讯问题 Pattern transfer error, communicate

problem

3126 errore trasferimento parametro

Parameter transfer error, communicate problem

3127 malfunzionamento ginocchiera

**切换缝制段时，上位机未响应 the panel no response when shift
sewing segment**

3128 posizione pendolo fuori norma Pendulum position abnormal

the pendulum position is out of the normal range

3129 voltaggio eccessivo

3130 voltaggio non

sufficiente

1: codice errore pannello

21: il control box non trova il punto di origine

the control box can't find original point

**Spindle shaft or pendulum can't find the original point. At first please check
the spindle is running or not then check the pendulum.**