

## 一、参数表

No	项目	内容	设定范围	默认值	级别
1	踏板最高速	设定踏板的最高转速	20~3500rpm	2000	I
2	软起动功能	1~99: 软起动针数	1~99	3	I
3	装饰性固缝设定	实现完美装饰性固缝针迹的功能 0:无效 1:有效	0/1	1	I
4	定长缝最高速	设定定长缝最高度	20~3500rpm	2000	I
5	简易缝纫模式设定	0: 自由缝纫 1: 简易缝纫	0/1	0	I
9	倒缝开关限速速度	可以防止倒缝断针	50~1500rpm	700	I
18	前固缝衔接后固缝设定	前固缝结束立即后踩剪线不带后固缝功能设定 0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
19	前固缝结束后停止	0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
20	倒缝开关功能设定	0: 仅倒缝 1: 倒缝加补针 2: 仅倒缝, 待机不动作	0/1/2	0	I
21	软启动速度 1	软启动第 1 针速度	10~3000rpm	400	I
22	软启动速度 2	软启动第 2 针速度	10~3000rpm	600	I
23	软启动速度 3	软启动第 3~9 针速度	10~3000rpm	600	I
24	压脚软下降功能	0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
26	抬压脚使能	抬压脚使能设定 0: 抬压脚使能 1: 中间抬压脚使能 2: 剪线后抬压脚使能 3: 中间抬压脚和剪线后抬压脚使能	0/1/2/3	0	I
27	上电定位	0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
28	翻抬开关信号模式	机头翻抬开关信号模式设定 0: 常开 1: 常闭 2: 禁止保护	0/1/2	0	I
29	压脚软下降时间	时间越长压脚下降越慢	50~500ms	150	II
30	底线倍率设定	0: 无效 5/10/15/20: 底线倍率	0/5/10/15/20	0	I
31	底线初值设定	底线初值设定	200~4000	1600	I
32	装饰固缝停顿时间	装饰固缝停顿时间设定	0~500ms	50	I
33	装饰固缝停顿角度	装饰固缝停顿角度设定	20~120	100	I
34	标准固缝速度模式	0: 自动固缝速度 1: 踏板速度	0/1	0	II
35	计件倍率设定	0: 无计件功能 1~20: 计件按倍数+1	0~20	0	I
40	计件显示中英文切换	0: 中文显示 1: 英文显示	0/1	0	I
41	低速速度	踏板最低速度	100~400rpm	200	I
42	踏板曲线选择	0: 正常 1: 加速慢 2: 加速快	0/1/2	0	I
44	剪线速度	剪线速度	100~400rpm	260	I
45	倒缝开关限速	防止倒缝断针 0: 无限速 1: 有限速	0/1	0	I
46	放压脚延迟时间	为确认压脚已放下的延时	0~800ms	50	II
47	抬压脚全压时间	抬压脚全压输出时间	0~800ms	150	II

48	抬压脚输出占空比	抬压脚输出占空比	0~100	30	II
49	抬压脚保持时间	抬压脚保持时间后强制关断	1~60(s)	12	II
50	倒缝全压输出时间	倒缝全压输出时间	0~800ms	150	II
51	倒缝输出占空比	倒缝输出占空比	0~100	60	II
52	倒缝保持时间	倒缝保持时间后强制关断	1~60(s)	25	II
53	前固缝速度	前加固缝速度	10~1500rpm	1200	I
54	前固缝补偿1	前固缝针迹补偿参数	0~100	20	I
55	前固缝补偿2	前固缝针迹补偿参数	0~100	12	I
56	后固缝速度	后加固缝速度	100~1500rpm	1200	I
57	后固缝补偿1	后固缝针迹补偿参数	0~100	20	I
58	后固缝补偿2	后固缝针迹补偿参数	0~100	12	I
59	连续固缝速度	连续加固缝速度	100~1500rpm	1200	I
60	连续固缝补偿1	连续固缝针迹补偿参数	0~100	20	I
61	连续固缝补偿2	连续固缝针迹补偿参数	0~100	12	I
62	开始运行的踏板行程	开始运行的踏板位置，相对于踏板中立时的行程	10~50	30	II
63	开始加速的踏板行程	开始加速运行的踏板位置，相对于踏板中立时的行程	10~100	55	II
64	运行高速的踏板行程	运行到最高速的踏板位置，相对于踏板中立时的行程	10~150	110	II
65	压脚升起的踏板行程	压脚抬起动作的踏板位置，相对于踏板中立时的行程	-100~-10	-30	II
66	压脚降下的踏板行程	压脚放下动作的踏板位置，相对于踏板中立时的行程	5~50	10	II
67	剪线动作的踏板行程1	无抬压脚功能时，开始剪线的踏板位置相对于踏板中立时的行程	-100~-10	-30	II
68	剪线动作的踏板行程2	有抬压脚功能时，开始剪线的踏板位置相对于踏板中立时的行程	-100~-10	-60	II
69	下停针位	下停针位位置调整	0~120	60	I
70	反转提针功能	0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
71	反转提针角度	反转提针角度	0~90°	45	I
75	机针位置调整	调整机针位置	0~240°	10	I
76	上停针脚微调	上停针脚微调	90~110	100	I
77	上死点角度	上死点角度	270~360	360	I
78	机头按键功能切换	0: 固缝翻转 1: 补针	0/1	1	I
79	恢复出厂参数	特殊功能参数 3: 恢复 P131 保存的参数 5: 恢复显示界面参数 8: 恢复电控出厂参数	0~15	0	I
80	缝纫最高速度	缝纫最高转速	20~3000rpm	2200	II
82	试用时间设定	0: 无效; 1~1000 时间调整	0~1000	0	II
83	加重功能	0: 无效; 1~15 力度调节	0~15	0	II
84	减噪音功能	0~15 减噪音调节	0~15	8	II
85	剪线吸合角度	剪线吸合角度设定	0~120	60	II
86	剪线加力角度	剪线加力角度设定	200~300	260	II
87	剪线释放角度	剪线释放角度设定	300~360	340	II
88	松线吸合角度	松线吸合角度	200~360	300	II
89	松线释放角度	松线释放角度	200~360	320	II

90	松线保持时间	松线保持时间	1~60	1	II
92	踏板抬压脚命令时间	踏板后踩, 抬压脚命令有效时确认时间	10~300ms	80	II
93	踏板中立位置	踏板中立位置微调	-15 ~ 15(0.1)	0	II
94	自动测试模式设定	0: 标准时间模式 1: 针数模式 (P98 设定针数) 2: 简易时间模式 3: 出厂老化模式 (请勿在机头上使用此模式) (极限模式并且其他参数更改无效)	0~3	3	III
96	自动测试最高速度	自动测试最高速度测试	300~3000 (rmp)	1000	III
97	自动测试停顿时间	自动设置停顿时间设定	1~250 (0.1S)	20	III
98	自动测试运行时间/针数	自动测试运行时间/针数设定	1~250 (0.1S/针)	30	III
130	声音选择	0: 无效; 1: 有效	0/1	1	I
131	厂家参数保存选择	0: 无效; 1: 保存所有参数当前值为厂家级参数	0/1	0	III

## 二、机针位调整

- 1、按 P 键进入参数界面。
- 2、选择 No. 75 参数界面, 此时踩踏板可以运行, 上针位停针, 速度限制为 200rpm。
- 3、踩一下踏板, 让机器跑几圈后停机。
- 4、观察停针位置, 用手将手轮转至针尖与针板齐平位置 (如下图, 此时 No. 75 参数会随之改变)。再次踩踏板, 停机后观察停针位置是否在上针位针尖与针板齐平位置, 若不是手拨手轮加以微调。如此反复, 待针位准确后结束。
- 5、按 P 键保存参数并退出调整模式。



## 三、快捷键功能

功能	操作及液晶显示	备注
老化模式	“P”加第一个“+”键进入, 重复“T”加乌龟键退出老化模式	参数设置参照第四项
启动/停止老化	“P”加“T”键开启, 重复“P”加“T”键停止老化	暂时不能实现
电机测试	“P”加“乌龟”键进入, 进入参数选择界面, 选择参数 1, 轻踩踏板, 读出电机角度, 按“P”键返回。	



CP 模式	“P”加“乌龟”键进入，进入参数选择界面，选择参数 1，按“S”键进入界面出现 CP-1，按 S 键进入【1】，再按 S 键进入，界面是运动得，表示编码器正常，目的是检测编码器是否正常；按 P 键返回到 CP-2 界面，按 S 进入，倒缝，松线，抬压脚，剪线等电磁铁检验是否正常工作。比如，在 DII 得模式下按+号，观察电磁铁是否工作，由此检验线材和电控是否完全良好。	
监控模式	“P”加“兔子”键进入，详细看说明书。	参数设置参照第五项
踏板零位校准	“P”加“乌龟”键进入，进入参数选择界面，选择参数 2，显示 PASS，踏板零位正常。	

## 四、老化模式设置

- 1、长按 P 进入密码设置界面，输入“7141”进入高级参数。
- 2、设置对应的老化参数，一般为默认值。对应参数如下：

序号	项目	内容	设置范围	默认值
94	自动测试模式设定	0: 标准时间模式 1: 针数模式 (P98 设定针数) 2: 简易时间模式 3: 出厂老化模式 (请勿在机头上使用此模式) (极限模式并且其他参数更改无效)	0~3	3 (一般更改为 0)
96	自动测试最高速度	自动测试最高速度测试	300~3000 (rpm)	1000
97	自动测试停顿时间	自动设置停顿时间设定	1~250 (0.1S)	20
98	自动测试运行时间/针数	自动测试运行时间/针数设定	1~250 (0.1S/针)	30

- 3、设置好参数后，关机。然后按住 P 键加第一个“+”键进入老化模式（触发键有效），再然后按 P+T 键开始运行。

## 五、系统监控界面

操作面板默认模式下，按 P 键后同时按下“兔子”键，进入系统监控状态。通过+、-键选择需要查看的项目，按 S 键进入 / 返回所选项目。如需退出监控界面，按 P 键即可。

显示序号	项目名称	单位	显示序号	项目名称	单位
JJ	计件数	件	U6	电机初始角	度
U1	电机速度	rpm	U7	主控程序版本/机型	/
U2	电机电流	0.01A	U8	机型/主控程序版本	/
U3	母线电压	V	U9	DSP 编号	
U4	踏板电压	0.01V	VEr	操作盒程序版本	/
U5	机头机械角	度	TYPE	软件编号	

## 六、标准固缝模式针迹补偿跳整

前固缝 No. 54 No. 55	正缝倒缝 接合	 倒缝针数变少或变短, 调大参数 No. 54	 正缝针数变少或变短, 调小参数 No. 54
	倒缝正缝 接合	 正缝针数变少或变短, 调大参数 No. 55	 倒缝针数变少或变短, 调小参数 No. 55
后固缝 No. 57 No. 58	正缝倒缝 接合	 倒缝针数变少或变短, 调大参数 No. 57	 正缝针数变少或变短, 调小参数 No. 57
	倒缝正缝 接合	 正缝针数变少或变短, 调大参数 No. 58	 倒缝针数变少或变短, 调小参数 No. 58
连续固缝 No. 60 No. 61	正缝倒缝 接合	 倒缝针数变少或变短, 调大参数 No. 60	 正缝针数变少或变短, 调小参数 No. 60
	倒缝正缝 接合	 正缝针数变少或变短, 调大参数 No. 61	 倒缝针数变少或变短, 调小参数 No. 61

## 七、故障代码

故障显示	故障内容	故障可能原因	检查项目、处理
E011 E012 E013 E014	电机信号故障	电机位置传感器信号故障	电机插头是否接触良好 电机信号检测器件是否损坏 缝纫机手轮是否安装到位
E021 E022 E023	电机超负荷	电机堵转 电机超负荷	电机插头是否接触良好 机头或剪线机构是否卡死 是否缝制规格厚度以上布料 电流检测信号是否正常
E101	硬件驱动故障	电流检测非正常 驱动器硬件损坏	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器是否损坏
E111 E112	系统电压过高	实际电压偏高 制动回路故障 电压检测有误	系统进线电压是否过高 制动电阻是否工作正常 系统电压检测回路是否工作正常
E121 E122	系统电压过低	实际电压偏低 电压检测有误	系统进线电压是否过低 系统电压检测回路是否工作正常
E131	电流检测回路故障	电流检测非正常	系统电流检测回路是否工作正常
E133	OZ 回路故障	OZ 回路非正常	系统 OZ 回路是否工作正常
E151	电磁铁故障	电磁铁回路过流	机头电磁铁是否短路 电磁铁回路是否工作正常
E201	电机电流过大	电流检测非正常 电机运转非正常	系统电流检测回路是否工作正常 电机信号是否正常
E211 E212	电机运转非正常	电机运转非正常	电机插头是否接触良好 电机信号是否不匹配
E301	操作盒通讯不良	机头操作盒通讯数据丢失	操作盒插头是否接触良好 操作盒器件是否损坏
E302	操作盒故障	操作盒内部故障	检查操作盒器件是否损坏
E402	踏板 ID 故障	踏板辨识故障	踏板接头松动
E403	踏板零位校正故障	踏板零位校正超出范围	踏板损坏或者校正时踏板不是停止状态
E501	翻抬开关故障	翻抬开关有效	放下机头或者检查翻抬开关
P. oFF	掉电显示	电源关闭	等待电源重新开通
EvaL	试用期限到期	试用期限到期	联系经销商处理

BEYOUNG@