

机箱操作面板使用说明

Ver1.20 版本  
2012-12-14

机箱操作面板布局如图所示，包括六个数码管 a/b/c/d/e/f 和五个按键 1/2/3/4/5。

1. 缝纫功能设定

机箱操作面板的默认设定模式，通过按键 1/2/3/4 和数码管 a/b/c/d 可以分别设定针位、剪线、前固缝、后固缝选择。

有机头操作盒时

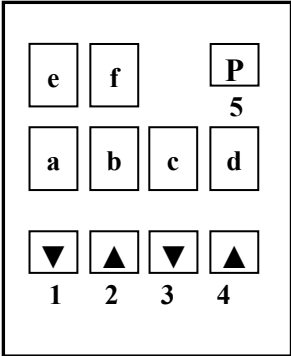
1: 针位选择                    a: 0 上针位; 1 下针位

无机头操作盒时

- 1: 针位选择                    a: 0 上针位; 1 下针位
- 2: 剪线选择                    b: 0 不剪线; 1 剪线
- 3: 前固缝选择                  c: 0 无效; 1 AB 双固缝; 2 ABAB 四固缝
- 4: 后固缝选择                  d: 0 无效; 1 CD 双固缝; 2 CDCD 四固缝

关于数码管 ef 的显示功能:

- 1) 数码管 e: 显示翻抬或安全开关的状态。  
翻抬或安全开关无效时不显示，开关有效时显示动画，此时系统禁止运行。
- 2) 数码管 f: 区分不同的缝纫模式。  
简易缝纫时显示“E”，自动测试时显示“A”，其他模式无显示。



2. 功能参数设定

在缝纫功能设定模式即机箱操作面板的默认模式下，长按 P 键进入功能参数设定状态。数码管 abcd 显示参数值，通过按键 34 修改；数码管 ef 显示参数编号，通过按键 12 修改，同时保存上一参数的值。按 P 键退出参数设定模式，并保存当前参数值。按键 1234 短按每次变更，长按可连续快速增减。

注：系统运行时无法进入参数设定模式；进入参数设定模式除非退出否则系统无法运行。

3. 系统计数值/监控界面

机箱操作面板默认模式下，按 P 键后同时按下键 1 进入此界面。数码管 abcd 显示监控值；数码管 ef 显示监控编号，通过按键 1、2 修改。显示为计件计数、上电计时或底线计数时，按键 3、4 可重设计数值。

| ef | abcd  | 单位  |
|----|-------|-----|
| JJ | 计件计数值 | 件   |
| DX | 底线计数值 | /   |
| 1  | 电机速度  | rpm |
| 2  | 电机电流  | A   |
| 3  | 母线电压  | V   |
| 4  | 踏板电压  | V   |
| 5  | 机头机械角 | 度   |
| 6  | 电机初始角 | 度   |
| 7  | 程序版本  | /   |
| 8  | 机头型号  | /   |

4. 系统故障显示

当系统检测到有故障时，系统停止运转，同时机箱操作面板显示故障代码。数码管 abcd 显示故障编号。具体的故障见故障代码列表。

系统参数表：

591： 罗拉机高台机气动      591B： 罗拉机高台机电磁铁驱动      BEN：直驱绷缝三自动  
BAO： 直驱包缝      PIN：四针六线拼缝机      BEN2：直驱绷缝三自动 2 型

| No. | 项目         | 内容                                                   | 适用机型                         | 设定范围          | 默认值  | 级别 |
|-----|------------|------------------------------------------------------|------------------------------|---------------|------|----|
| 1   | 踏板最高速      | 设定踏板的最高转速                                            | 591 591B                     | 200~3500(rpm) | 3000 | I  |
|     |            |                                                      | BEN BEN2                     | 200~6000(rpm) | 4000 |    |
|     |            |                                                      | BAO                          | 200~9000(rpm) | 5000 |    |
|     |            |                                                      | PIN                          | 200~5000(rpm) | 2000 |    |
| 2   | 软起动功能      | 开始缝纫时低速缝纫几针的功能<br>0：无软起动功能<br>1~99：软起动针数             | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0~99          | 3    | I  |
| 3   | 装饰性固缝设定    | 可实现完美装饰性固缝针迹的功能<br>0：无效 1：有效                         | 591 591B                     | 0/1           | 1    | I  |
| 4   | 定长缝最高速     | 设定定长缝最高速度                                            | 591 591B                     | 200~3500(rpm) | 2500 | I  |
|     |            |                                                      | BEN BAO BEN2                 | 200~5000(rpm) | 3500 |    |
|     |            |                                                      | PIN                          | 200~5000(rpm) | 2000 | I  |
| 5   | 缝纫模式       | 缝纫模式设定（不带机头操作盒时有效）<br>0：自由缝纫 1：简易缝纫<br>2：定针缝纫 3：连续固缝 | 591 591B                     | 0~3           | 0    | I  |
|     |            |                                                      | BEN BAO PIN BEN2             | 0~2           |      |    |
| 6   | 起始固缝正缝针数   | 起始固缝正缝针数<br>（不带机头操作盒时有效）                             | 591 591B                     | 0~32(针)       | 3    | I  |
| 7   | 起始固缝倒缝针数   | 起始固缝倒缝针数<br>（不带机头操作盒时有效）                             | 591 591B                     | 1~32(针)       | 3    | I  |
| 8   | 终止固缝倒缝针数   | 终止固缝倒缝针数<br>（不带机头操作盒时有效）                             | 591 591B                     | 1~32(针)       | 3    | I  |
| 9   | 终止固缝正缝针数   | 终止固缝正缝针数<br>（不带机头操作盒时有效）                             | 591 591B                     | 0~32(针)       | 3    | I  |
| 10  | 定针缝段数      | 定针缝段数及各段针数设定<br>（不带机头操作盒时有效）                         | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 1~7(段)        | 1    | I  |
| 11  | 定针缝第 1 段针数 |                                                      |                              | 1~99(针)       | 15   | I  |
| 12  | 定针缝第 2 段针数 |                                                      |                              | 1~99(针)       | 15   | I  |
| 13  | 定针缝第 3 段针数 |                                                      |                              | 1~99(针)       | 15   | I  |
| 14  | 定针缝第 4 段针数 |                                                      |                              | 1~99(针)       | 15   | I  |
| 15  | 定针缝第 5 段针数 |                                                      |                              | 1~99(针)       | 15   | I  |
| 16  | 定针缝第 6 段针数 |                                                      |                              | 1~99(针)       | 15   | I  |
| 17  | 定针缝第 7 段针数 |                                                      |                              | 1~99(针)       | 15   | I  |
| 18  | 定针缝触发模式    | 定针缝触发功能（不带机头操作盒时有效）<br>0：无效 1：有效                     | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0/1           | 0    | I  |

|    |                 |                                            |                              |               |      |    |
|----|-----------------|--------------------------------------------|------------------------------|---------------|------|----|
| 19 | 前固缝结束后停止        | 前固缝结束后停止设定<br>0: 无效 1: 有效                  | 591 591B                     | 0/1           | 0    | I  |
| 20 | 倒缝开关功能设定        | 倒缝开关模式<br>0: 仅倒缝 1: 倒缝加补针<br>2: 仅倒缝, 待机不动作 | 591 591B                     | 0/1/2         | 0    | I  |
| 21 | 软启动速度 1         | 软启动第 1 针速度                                 | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 100~3000(rpm) | 600  | I  |
| 22 | 软启动速度 2         | 软启动第 2 针速度                                 | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 100~3000(rpm) | 1000 | I  |
| 23 | 软启动速度 3         | 软启动第 3~99 针速度                              | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 100~3000(rpm) | 1500 | I  |
| 24 | 压脚软下降功能         | 防止损伤布料减慢压脚下降速度的设定<br>0: 无效 1: 有效           | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0/1           | 0    | I  |
| 25 | 抬压脚使能           | 抬压脚使能设定<br>0: 无效 1: 有效                     | 591 591B BEN PIN BEN2        | 0/1           | 1    | I  |
|    |                 |                                            | BAO                          |               | 0    |    |
| 26 | 自动抬压脚使能         | 自动抬压脚使能设定<br>0: 无效 1: 停机时自动抬压脚             | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0/1           | 0    | I  |
| 27 | 上电定位            | 上电机头自动运转至上针位的功能设定<br>0: 无效 1: 有效           | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0/1           | 0    | I  |
| 28 | 翻抬或安全开关<br>信号模式 | 机头翻抬或安全开关信号模式设定<br>0: 常开 1: 常闭 2: 取消保护功能   | 591 591B BAO PIN             | 0/1/2         | 0    | I  |
|    |                 |                                            | BEN BEN2                     |               | 1    |    |
| 29 | 压脚软下降时间         | 压脚软下降时间设定<br>时间越长压脚下降越慢                    | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 50~200(ms)    | 150  | II |
| 30 | 底线倍率设定          | 底线倍率设定<br>0: 无效 5/10/15/20: 底线倍率           | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0/5/10/15/20  | 0    | I  |
| 31 | 底线初值设定          | 底线初值设定                                     | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 200~4000      | 1600 | I  |
| 32 | 装饰固缝停顿时间        | 装饰固缝停顿时间设定                                 | 591 591B                     | 5~500(ms)     | 50   | I  |
| 33 | 前后固缝次数选择        | 固缝次数选择, 操作盒无四加固设置时有效<br>0: 双加固 1: 四加固      | 591 591B                     | 0/1           | 0    | I  |
| 34 | 标准固缝踏板速度模式选择    | 标准固缝踏板速度模式选择<br>0: 自动固缝速度 1: 踏板速度          | 591 591B                     | 0/1           | 0    | II |
| 35 | 计件倍率设定          | 计件倍率设定<br>0: 无计件功能<br>1~20: 每设定次剪线计件值加 1   | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0~20          | 1    | I  |
| 36 | 剪线动作时间          | 减线动作时间                                     | BEN BEN2                     | 0~800(ms)     | 120  | II |
| 37 | 拨线动作时间          | 拨线动作时间                                     | BEN BEN2                     | 0~800(ms)     | 40   | II |
| 38 | 剪线延迟时间          | 剪线延迟时间                                     | BEN BEN2                     | 0~200(ms)     | 0    | II |
| 39 | 拨线延迟时间          | 拨线延迟时间                                     | BEN BEN2                     | 0~300(ms)     | 40   | II |
| 40 | 压脚延迟时间          | 压脚延迟时间                                     | BEN BEN2                     | 0~800(ms)     | 30   | II |
| 41 | 低速速度            | 踏板最低速度                                     | 591 591B BEN BAO PIN         | 100~400(rpm)  | 200  | I  |

|     |             |                                    |                              |                 |      |    |
|-----|-------------|------------------------------------|------------------------------|-----------------|------|----|
|     |             |                                    | BEN2                         |                 |      |    |
| 42  | 踏板曲线选择      | 踏板调速功能调整<br>0: 正常 1: 加速慢 2: 加速快    | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0/1/2           | 0    | I  |
| 43  | 倒缝开关限速速度    | 倒缝开关限速速度                           | 591 591B                     | 500~1500(rpm)   | 800  | I  |
| *44 | 剪线速度        | 剪线速度                               | 591 591B                     | 100~400(rpm)    | 280  | I  |
| 45  | 倒缝开关限速开关    | 倒缝开关限速处理 可以防止倒缝断针<br>0: 无限速 1: 有限速 | 591 591B                     | 0/1             | 0    | I  |
| 46  | 放压脚延迟缝纫时间   | 为确认压脚已放下的延时                        | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0~800(ms)       | 200  | II |
| 47  | 抬压脚全压输出时间   | 抬压脚全压输出时间                          | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0~800(ms)       | 150  | II |
| 48  | 抬压脚输出占空比    | 抬压脚输出占空比                           | 591                          | 0~100           | 50   | II |
|     |             |                                    | 591B BAO PIN                 |                 | 30   |    |
|     |             |                                    | BEN BEN2                     |                 | 40   |    |
| 49  | 抬压脚保持时间     | 抬压脚保持时间后强制关断                       | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 1~60(s)         | 12   | II |
| 50  | 倒缝全压输出时间    | 倒缝全压输出时间                           | 591 591B                     | 0~800(ms)       | 120  | II |
| 51  | 倒缝输出占空比     | 倒缝输出占空比                            | 591                          | 0~100           | 50   | II |
|     |             |                                    | 591B                         |                 | 40   |    |
| 52  | 倒缝保持时间      | 倒缝保持时间后强制关断                        | 591 591B                     | 1~60(s)         | 12   | II |
| 53  | 前固缝速度       | 前加固缝速度                             | 591 591B                     | 100~3000(rpm)   | 1500 | I  |
| 54  | 前固缝补偿 1     | 前固缝针迹补偿参数                          | 591 591B                     | 0~100           | 20   | I  |
| 55  | 前固缝补偿 2     | 前固缝针迹补偿参数                          | 591 591B                     | 0~100           | 8    | I  |
| 56  | 后固缝速度       | 后加固缝速度                             | 591 591B                     | 100~3000(rpm)   | 1500 | I  |
| 57  | 后固缝补偿 1     | 后固缝针迹补偿参数                          | 591 591B                     | 0~100           | 20   | I  |
| 58  | 后固缝补偿 2     | 后固缝针迹补偿参数                          | 591 591B                     | 0~100           | 8    | I  |
| 59  | 连续固缝速度      | 连续加固缝速度                            | 591 591B                     | 100~3000(rpm)   | 1500 | I  |
| 60  | 连续固缝补偿 1    | 连续固缝针迹补偿参数                         | 591 591B                     | 0~100           | 20   | I  |
| 61  | 连续固缝补偿 2    | 连续固缝针迹补偿参数                         | 591 591B                     | 0~100           | 8    | I  |
| 62  | 开始运行的踏板行程   | 开始运行的踏板位置<br>相对于踏板中立时的行程           | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 10~50(0.1 度)    | 25   | II |
| 63  | 开始加速的踏板行程   | 开始加速运行的踏板位置<br>相对于踏板中立时的行程         |                              | 10~100(0.1 度)   | 50   | II |
| 64  | 运行高速的踏板行程   | 运行到最高速的踏板位置<br>相对于踏板中立时的行程         |                              | 10~150(0.1 度)   | 110  | II |
| 65  | 压脚升起的踏板行程   | 压脚抬起动作的踏板位置<br>相对于踏板中立时的行程         |                              | -100~-10(0.1 度) | -20  | II |
| 66  | 压脚降下的踏板行程   | 压脚放下动作的踏板位置<br>相对于踏板中立时的行程         |                              | 5~50(0.1 度)     | 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<br>相对于踏板中立时的行程  |                              | -100~-10(0.1 度) | -25  | 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<br>相对于踏板中立时的行程  |                              | -100~-10(0.1 度) | -60  | II |

|    |           |                                               |                              |               |      |    |
|----|-----------|-----------------------------------------------|------------------------------|---------------|------|----|
| 69 | 下停针位      | 下停针位位置调整                                      | BEN BAO PIN BEN2             | 0~240         | 177  | I  |
|    |           |                                               | 591 591B                     |               | 60   |    |
| 70 | 反转提针功能    | 剪线后反转提针功能<br>0: 无效 1: 有效                      | 591 591B                     | 0/1           | 0    | I  |
| 71 | 反转提针角度    | 反转提针角度                                        | 591 591B                     | 0~90(度)       | 45   | I  |
| 75 | 机针位置调整    | 调整机针位置（调整方法见后页）<br>此参数界面可以踩踏板运行               | 591 591B BEN BAO PIN         | 0~240         | 0    | II |
|    |           |                                               | BEN2                         |               | 120  |    |
| 79 | 恢复出厂参数    | 特殊功能参数（维持 2s 有效自动变为 0）<br>5: 恢复出厂参数           | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0~15          | 0    | I  |
| 80 | 缝纫最高速度    | 缝纫最高转速                                        | 591 591B                     | 200~3500(spm) | 3000 | II |
|    |           |                                               | BEN BEN2                     | 200~6000(spm) | 5000 |    |
|    |           |                                               | BAO                          | 200~9000(spm) | 8000 |    |
|    |           |                                               | PIN                          | 200~5000(spm) | 4200 |    |
| 81 | 润滑提示      | 润滑提示功能<br>0: 无润滑提示<br>50~1000: 运行超过一定时间提示加油润滑 | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0~1000(小时)    | 0    | II |
| 83 | 加重功能设定    | 加重功能设定（针穿不透布时使用）<br>0: 加重功能无效<br>1~15: 加重力度调整 | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 0~1000(小时)    | 0    | II |
| 85 | 剪线吸合角度    | 剪线吸合角度设定                                      | 591 591B                     | 0~120         | 60   | II |
| 87 | 剪线释放角度    | 剪线释放角度设定                                      | 591 591B                     | 270~360       | 320  | II |
| 88 | 松线吸合角度    | 松线吸合角度设定                                      | 591 591B                     | 270~360       | 300  | II |
| 89 | 上死点角度     | 上死点角度设定                                       | 591 591B                     | 270~360       | 290  | II |
| 90 | 轮子比设定     | 轮子比设定(放大 1000 倍)                              | 591 591B                     | 800~1200      | 1000 | 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                             | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | 10~300(ms)    | 80   | II |
| 93 | 踏板中立位置    | 踏板中立位置微调                                      | 591 591B BEN BAO PIN<br>BEN2 | -15~15(0.1 度) | 0    | II |

\* 带标记的项目是维修用的功能，如果更改了出厂时的初始设定，有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。要更改时，需专业人员指导。但有时为了提高缝纫机的功能和性能，有可能随时变更功能设定值。

## 系统功能设置详细说明：

### 1. 进入不同参数级别

缝纫设定界面下长按 P 键 2 秒进入 I 级参数界面，此时显示参数列表中级别为 I 的参数。

缝纫设定界面下长按 P 键 6 秒进入密码界面，数码 ef 显示 “Pd.”。

通过按键 1234 输入 4 位密码，若正确则长按 P 键进入 II 级参数界面，此时显示参数列表中级别为 I 和 II 的参数。退出参数界面后下次进入不需再输密码。

出厂默认密码为 “1111”。

### 2. 密码重设

进入密码界面，输入 4 位当前密码，按组合键 P+1 键进入密码重设界面，此时数码 ef 显示 “PS.”。

输入新密码后长按 P 键保存。每位密码值均可设为数字 0~9 或字母 A~Z。

### 3. 缝纫速度调整功能（参数 No.1, 4, 41~42, 53, 56, 59, 80）

#### 1) 机头的最高速（参数 No.80）

缝纫的最高速度限制设定。

#### 2) 加固缝纫的速度设定（参数 No.53, 56, 59）

No.53 起始固缝速度设定

No.56 终止固缝速度设定

No.59 连续固缝速度设定

（注意）固缝速度设置过高会影响固缝针迹的整齐美观。

#### 3) 定长缝触发速度设定（参数 No.4）

各种花样定长缝触发速度设置参数。

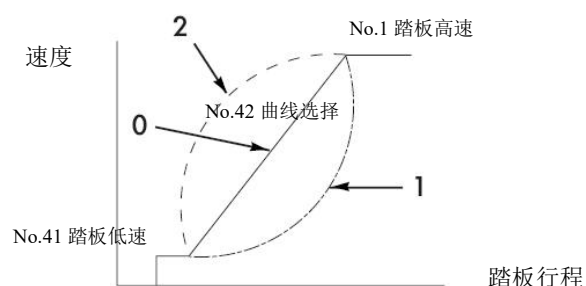
#### 4) 踏板高速设定（参数 No.1）

踏板缝纫时的最高速设定。

#### 5) 踏板低速设定（参数 No.41）

踏板启动运行时的速度。调整到合适值，可以用踏板方便的作出补针操作。

#### 6) 踏板调速性能调整（参数 No.42）



用户对踏板调速性能可进行定制，若想启动迅速选择 No.42=2，若想启动平稳则选择 No.42=1。

（注意）过高的缝纫速度可能降低缝纫机的使用寿命。

### 4. 软起动功能（参数 No.2, 21~23）

若针距较短或机针较粗，始缝时可能会造成脱线，通过限制缝纫机的转速可以提高缝纫的可靠性。

No.2 = 0: 软起动功能无效

No.2 = 1~99: 软起动针数，即始缝时在一定针数内以限制速度缝纫

No.21~23: 软起动速度设定

## 5. 机针基准位置调整（参数 No.75）

步骤 1）在待机界面下长按 P 键 6 秒进入密码界面，输入密码，长按 P 键进入参数界面。

步骤 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。

步骤 3）踩一下踏板，让机器跑几圈后停机。

步骤 4）观察停针位置，用手将手轮转至上针位位置（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为上针位，若不是手拨手轮加以微调。如此反复，待上针位准确后结束。

步骤 5）按 P 键保存参数并退出调整模式。

## 6. 停机针位的设定（参数 No.69）

### 1) 上下针位的选择

机箱操作面板默认状态下，下排左数第 1 按键设置停机针位，上方对应数字显示设定值。

0: 上针位      1: 下针位

### 2) 下针位位置调整（参数 No.69）

设置下针位的位置，从上针位的偏移角度。

## 7. 未选配机头操作盒如何设定缝纫模式（参数 No.5~18）

在系统未选配机头操作盒时，可以通过设置参数来实现特定花样缝纫的功能。

### 1) 缝纫模式的选择（参数 No.5）

0 自由缝纫：踩下踏板可连续运行，不计针数。

1 连续固缝：正缝针数（参数 No.6），倒缝针数（参数 No.7），正倒缝共重复次数（参数 No.11）

2 定针缝纫：缝纫至一定针数自动停机，可以设置缝纫的停机次数（参数 No.10）以及每次停机的针数（参数 No.11~17）。

3 简易缝纫：停针位置任意，不计针数，固缝模式无效，可手动倒缝和自动抬压脚。一般若机头同步器损坏可设置成此模式继续运行。

### 2) 起始固缝和终止固缝功能

（1）功能设定：机箱操作面板默认状态下，下排右 2 按键设置起始、终止固缝功能，上方对应数字显示设定模式。

0: 固缝无效    1: 固缝 2 次    2: 固缝 4 次

（2）针数设定：起始固缝正缝针数（参数 No.6），倒缝针数（参数 No.7）；终止固缝倒缝针数（参数 No.8），正缝针数（参数 No.9）。

### 3) 定针缝段数及各段针数的设定（参数 No.10~17）

定针缝可设段数（参数 No.10）为 1~7 段，各段可设针数（参数 No.11~17）为 1~99 针。

### 4) 定针缝触发功能（参数 No.18）

设定定针缝时各段是否一次缝完的功能。此功能无效时可以在各段缝纫过程中停机。

### 5) 剪线功能设定

机箱操作面板默认状态下，下排左数第 2 按键设置剪线功能，上方对应数字显示设定值。

0: 剪线功能无效    1: 剪线功能有效

（注意）当系统选配了机头操作盒时，缝纫设置以机头操作盒为准，参数设置无效。虽然通过参数设置可以实现花样缝纫的功能，但为了缝纫功能选择的方便和实时，建议用户选配机头操作盒。

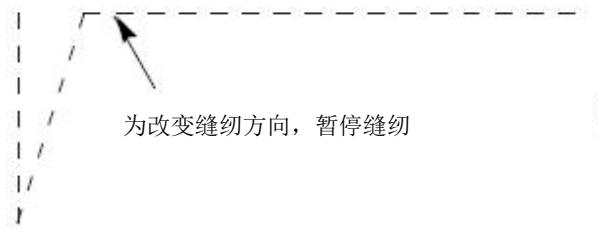
## 8. 装饰性固缝功能（参数 No.3, 32）

前后固缝或连续固缝时可实现完美针迹的功能。

No.3 设为 1 时有效。No.32 设置中间停顿时间。

## 9. 前固缝结束后的停止功能（参数 No.19）

前固缝工序完成后，缝纫暂停，此时可以改变缝纫的方向。



## 10. 前后固缝次数选择（参数 No.33）

当操作盒无四固缝设定键时有效。

No.33 = 0，双固缝                  No.33 = 1，四固缝

## 11. 踏板速固缝功能（参数 No.34）

固缝时可用踏板控制转速，并可以随时停止。装饰性固缝设定有效时该功能无效。

## 12. 抬压脚功能设定（参数 No.25~26）

安装抬压脚电磁铁后，将参数 No.25 设为 1 时抬压脚功能有效，踏板后踩可执行压脚的抬放动作。

参数 No.25 和 No.26 均设为有效时，每次停机压脚会自动抬起。

（注意）若未选配抬压脚电磁铁请将参数 No.25 设为 0。

## 13. 压脚软下降设定（参数 No.24，29）

使能抬压脚电磁铁功能后，未防止缝纫薄料或易损面料时压脚释放过快导致面料受损，可以减缓压脚电磁铁释放速度的功能。

将参数 No.24 设为 1 时压脚软下降功能有效，参数 No.29 可以调整压脚软下降的快慢。

## 14. 上电时自动运转至上针位（参数 No.27）

上电时，机头自动运转至上针位，可以方便进行缝纫的功能。

## 15. 翻转或安全开关保护功能（参数 No.28）

机头处于翻转状态，为防止机器意外运转，锁定机器的功能。参数 No.28 可设定翻转开关信号的类型。

对于绷缝机，此功能设定剪刀归位安全开关的信号类型。

保护状态时，机箱操作面板上排左 1 的数码管会显示动画。

## 16. 底线计数功能（参数 No.30，31）

底线倒数及报警功能。No.30 设为 0 时无效。

若 No.30 设为 5，则每缝纫 5 针，底线计数值减 1。No.31 设定底数计数值的初值。

监控界面的监控值 DX 可以用来在线显示底线计数值。按 34 键则重置计数值，即恢复为 No.31 设定的数值。当底线计数值减为负值，执行剪线动作后报底线故障，机箱面板显示“L.bob”，此时需确认底线释放用尽，更换旋梭后长按 P 键退出故障界面并重新计数。

## 17. 缝纫计件功能（参数 No.35）

每隔设定次剪线结束计数增加，计算缝纫工序完成数的功能。

No.35 设定为 1~20，计件功能有效；设定为 0，计件功能无效。



监控界面的监控值 JJ 可以用来在线显示计件数。按 34 键则清零计件数，可重新计数。

18. 压脚放下延时缝纫功能（参数 No.46）

抬压脚电磁铁吸合时，踩踏板运行，由于电磁铁释放需要时间，压脚未压紧布料时缝纫机可能已运转，从而影响缝纫效果。通过设置此参数可以适当补偿抬压脚释放的时间。

19. 抬压脚保持时间设定（参数 No.49）

调整压脚抬起保持时间，电磁铁长时间吸合会降低使用寿命。

压脚抬起后，经过 No.49 设定的时间，自动关闭电磁铁放下压脚。

20. 倒缝保持时间设定（参数 No.52）

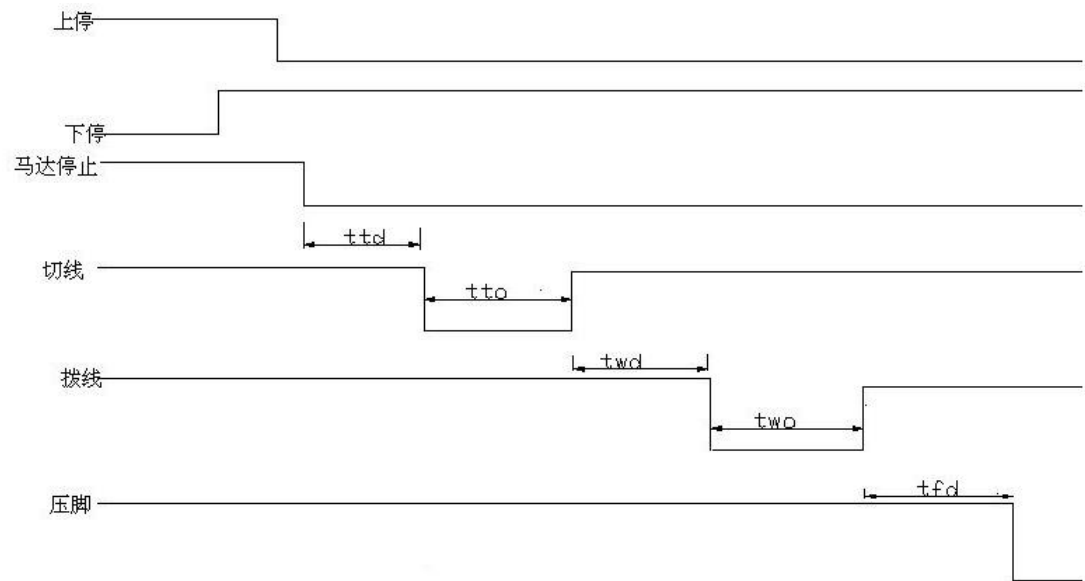
调整倒缝保持时间，电磁铁长时间吸合会降低使用寿命。

倒缝电磁铁吸合超过 No.52 设定时间后，自动关闭。

21. 绷缝机电磁铁时序设定（参数 No.36~40）

调整停机后剪线、拨线（上剪线）、抬压脚的时序配合。

|                    |                        |
|--------------------|------------------------|
| No.36 剪线动作时间 tto:  | 下剪刀动作的时间               |
| No.37 拨线动作时间 two:  | 拨线（上剪刀）动作的时间           |
| No.38 剪线延迟时间 ttd:  | 停机后到下剪刀开始动作的时间         |
| No.39 拨线延迟时间 twd:  | 下剪刀动作结束到拨线（上剪刀）开始动作的时间 |
| No.40 抬压脚延迟时间 tfd: | 拨线（上剪刀）动作结束到抬压脚动作的时间   |



22. 模拟踏板脚感校正功能（参数 No.62~68, 93）

参数 No.62~68 设置模拟踏板的各个状态角度，为防止设置不当，不建议用户自行调整。

若发现踏板待机态仍低速运行，可进行零位校正，操作步骤如下：

使用模拟踏板时，保持踏板为放松状态，上电同时按下 4 键进入模拟踏板校正界面。数码 ef 显示 “PA.”。

延时 1s 左右数码管 abcd 显示 “PASS” 表示校正成功。若校正值超出范围则报故障 E403。

23. 反转提针功能（参数 No.70, No.71）

剪线后，反转缝纫机，让机针上升到上死点附近。参数 No.71 可调整反转的角度。

缝制厚料时，剪线后布料触碰机针无法顺利退出时使用。

（注意）机针上升到上死点附近，再次缝纫可能会引起脱线。请重新调整剪线线头长度。

## 24. 参数恢复出厂默认值功能（参数 No.79）

若不小心设置了不正确的参数导致机器运行不正常时，可恢复参数出厂默认值。

将参数 No.79 设为 5，等待 2 秒，待 No.79 变为 0 时恢复完成，在此过程中请不要断电。

若想恢复 II 级参数的默认值，需先进入密码界面激活 II 级参数界面。

## 25. 加油提示功能（参数 No.81）

缝纫机运行一定时间后，提示加油的功能。

No.81 加油提示功能设定

0: 加油提示功能无效

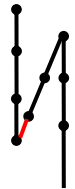
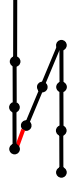
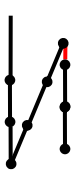
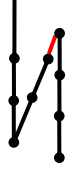
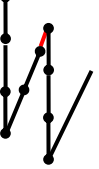
50~1000: 运行时间超过一定小时数后提示给机器加油

运行至设定时间后，机箱操作面板显示“L.oil”，此时机器锁定，无法运行。断电，加油完毕后，上电，长按机箱操作面板 P 键可以取消加油提示，继续运行。

**26. 固缝针迹补偿调整（参数 No.54~55，No.57~58，No.60~61）**

在作固缝操作时，若正缝倒缝针迹不一致，可调整该组相应参数，使针迹整齐美观。

按照下表所列情况调节相应参数。倒缝电磁铁反应慢时补偿参数较大。

|                        |                 |                                                                                                              |                                                                                                               |
|------------------------|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 起始固缝<br>No.54<br>No.55 | 正缝<br>倒缝<br>接合部 |  倒缝针数变少或变短，<br>调大参数 No.54   |  正缝针数变少或变短，<br>调小参数 No.54   |
|                        | 倒缝<br>正缝<br>接合部 |  正缝针数变少或变短，<br>调大参数 No.55   |  倒缝针数变少或变短，<br>调小参数 No.55   |
| 终止固缝<br>No.57<br>No.58 | 正缝<br>倒缝<br>接合部 |  倒缝针数变少或变短，<br>调大参数 No.57  |  正缝针数变少或变短，<br>调小参数 No.57  |
|                        | 倒缝<br>正缝<br>接合部 |  正缝针数变少或变短，<br>调大参数 No.58 |  倒缝针数变少或变短，<br>调小参数 No.58 |
| 连续固缝<br>No.60<br>No.61 | 正缝<br>倒缝<br>接合部 |  倒缝针数变少或变短，<br>调大参数 No.60 |  正缝针数变少或变短，<br>调小参数 No.60 |
|                        | 倒缝<br>正缝<br>接合部 |  正缝针数变少或变短，<br>调大参数 No.61 |  倒缝针数变少或变短，<br>调小参数 No.61 |

## 故障代码列表：

| 故障显示                         | 故障内容     | 故障可能原因                     | 检查项目、处理                                                 |
|------------------------------|----------|----------------------------|---------------------------------------------------------|
| E011<br>E012<br>E013<br>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<br>电机信号检测器件是否损坏<br>缝纫机手轮是否安装到位               |
| E021<br>E022<br>E023         | 电机超负荷    | 电机堵转<br>电机超负荷              | 电机插头是否接触良好<br>机头或剪线机构是否卡死<br>是否缝制规格厚度以上布料<br>电流检测信号是否正常 |
| E101                         | 硬件驱动故障   | 电流检测非正常<br>驱动器直通           | 系统电流检测回路是否工作正常<br>驱动器是否损坏                               |
| E111<br>E112                 | 系统电压过高   | 实际电压偏高<br>制动回路故障<br>电压检测有误 | 系统进线电压是否过高<br>制动电阻是否工作正常<br>系统电压检测回路是否工作正常              |
| E121<br>E122                 | 系统电压过低   | 实际电压偏低<br>电压检测有误           | 系统进线电压是否过低<br>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                                          |
| E141                         | 系统数据读写故障 | 系统数据读写非正常                  | 系统数据读写回路是否工作正常<br>数据芯片是否损坏                              |
| E151                         | 电磁铁故障    | 电磁铁回路过流                    | 机头电磁铁是否短路<br>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<br>电机运转非正常         | 系统电流检测回路是否工作正常<br>电机信号是否正常                              |
| E211<br>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<br>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<br>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 | 踏板零位校正值超出范围                | 踏板损坏或者校正时踏板不是停止状态                                       |
| PoFF                         | 掉电显示     | 电源关闭                       | 等待电源重新开通                                                |
| LoiL                         | 加油提示     | 运行超过加油提示时间                 | 加油后长按 P 键取消提示状态                                         |
| Lbob                         | 底线提示     | 底线计数值为负                    | 更换底线后长按 P 键取消提示状态                                       |
| Try Time Over                | 试用时间结束   | 试用时间到                      | 联系代理商                                                   |