

---

# 0806/430/438 面板使用说明

## 目录

1	概要说明	3
1.1	概述	3
1.2	功能和指标参数	3
1.3	标准化	4
1.4	操作方式	4
2	操作说明	8
2.1	通用按键	8
2.2	基本操作	9
2.3	普通花样操作	10
2.4	花样登记	13
2.5	花样拷贝	14
2.6	花样命名	16
2.7	绕线	18
2.8	穿线	18
2.9	原点测试	19
3.0	花样选择	20
3.1	缝纫数据设定	21
3.11	试缝操作	21
4	P 花样操作	23
4.1	登记 P 花样	23
4.2	编辑 P 花样	25
4.3	复制 P 花样	26
4.3	P 花样缝制	27
5	组合 (C) 花样操作	28
5.1	C 花样数据输入	28
5.2	C 花样缝制	29

---

6.1 进入花样编辑模式 .....	30
6.2 花样编辑 .....	33
6.3 退出花样编辑模式 .....	38
7 设置 .....	39
7.1 机械参数 .....	40
7.2 参数设置 .....	40
7.2.1 压脚设置 .....	42
7.2.2 起针速度设置 .....	42
7.2.3 剪线设置 .....	43
7.2.4 断线检测设置 .....	44
7.2.5 其他设置 .....	45
7.3 面板参数设置 .....	47
7.4 超级设置 .....	48
7.5 原点调整 .....	48
8 花样模板 .....	51
8.1 橡筋花样模板 .....	52
8.2 套机花样模板 .....	52
8.3 菊花孔花样模板 .....	53
9 辅助设置 .....	54
9.1 日期设置 .....	54
9.2 语言设置 .....	54
9.3 测试 .....	55
9.3.1 输入测试 .....	55
9.3.2 踏板校准 .....	56
9.4 系统升级 .....	57
10 误码表 .....	58
缝纫花样列表(430) .....	61
缝制花样序列列表 (438) .....	66
缝纫花样列表(0806) .....	71

---

# 1 概要说明

## 1.1 概述

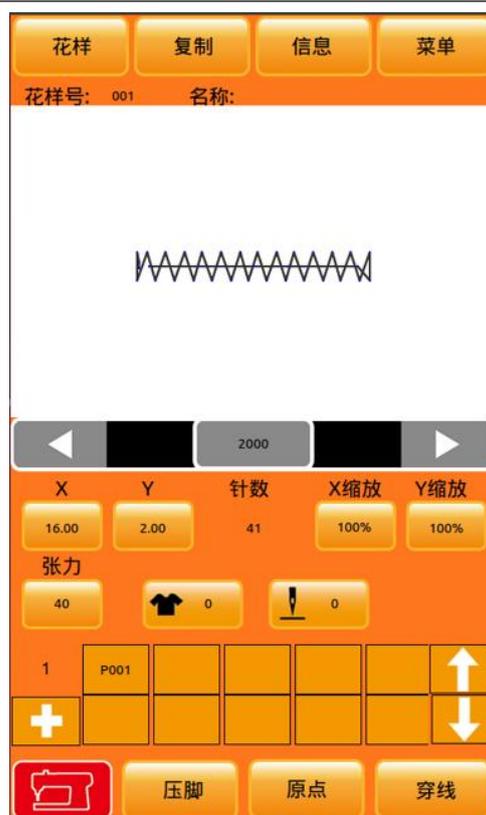
模板工业缝纫机电脑控制系统，主轴电机采用具有世界先进水平的交流伺服控制技术驱动，具有力矩大、效率高、车速稳定和噪音低等特点。操作面板设计多样化可满足不同客户的配套要求；系统采用德国式结构设计，安装和维修方便快捷，系统控制软件可通过U盘升级，方便用户不断提高产品性能。

## 1.2 功能和指标参数

控制器型号	全自动模板机
最高缝纫速度	430: 3200rpm (间距 3mm 以下时) 438: 2700 rpm 0806: 2700 rpm
缝迹长度	0.1~12.7mm (最小分辨率 0.05mm)
压脚送布	间断送布 (脉冲马达双轴驱动方式)
花样数据的记忆	U 盘
暂停功能	在缝制途中可以让缝纫机停止
缝纫速度限制	200~3200rpm (100rpm 单位)
花样选择功能	花样号选择方式
针数计数器	加数计数/减数计数方式 (0~65000)
缝制计数器	加数计数/减数计数方式 (0~999999)
第二原点的设定	可以把缝制后的针位置移动到缝制范围内的任意位置设定为第 2 原点。
缝纫机马达	伺服马达
电源电压	AC220-240V

### 1.3 标准化

界面和功能按键采用业界公认的标准，通用性强，用户更容易学习使用。



### 1.4 操作方式

本系统触摸屏操作面板采用了业界先进的触摸操作技术，友好的界面以及便捷的操控都给用户的日常使用带来革新性的变化。用户可以使用手指或者其他物体点触屏幕，完成相应的操作。用户在使用过程中应该注意避免使用尖锐的物体触碰屏幕，以免对触摸屏造成永久性损伤。具体操作方法参照后面章节的说明。

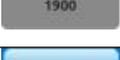


用户在使用过程中应该注意避免使用尖锐的物体触碰屏幕，以免对触摸屏造成永久性损伤。

## 2 操作说明

### 2.1 通用按键

在本系统的各界面上进行通用操作的按键如下：

序号	图标	功能
1		花样管理键 → 花样选择和花样管理
3		信息键 → 查看版本信息
4		单步缝测试键 → 测试花样单步缝制
5		速度减小键 → 速度减小 100 转/分
6		速度增加键 → 速度增加 100 转/分
7		速度键 → 输入速度值
8		中压脚高度键 → 设置中压脚高度
9		生产计数键 → 生产件数计数器
10		底线计数键 → 针数计数器
11		修改起缝点键 → 修改花样的起缝点
14		穿线键 → 穿线
15		花样确认键 → 按下花样确认键后进入准备缝制状态
17		菜单键 → 进入菜单界面

## 2.2 基本操作

### ① 打开电源开关

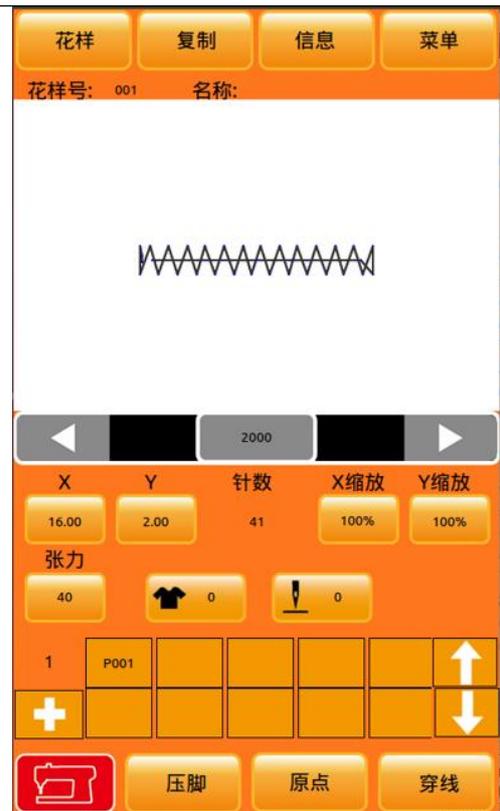
打开电源之后，显示出数据输入界面。

### ② 选择想缝制的图案 No.

当前界面下会显示出已选择的图案No.，

按下花样选择键  之后进入子菜单可以选择图案001。

有关花样选择的操作，详见【2.8 花样选择】一节。



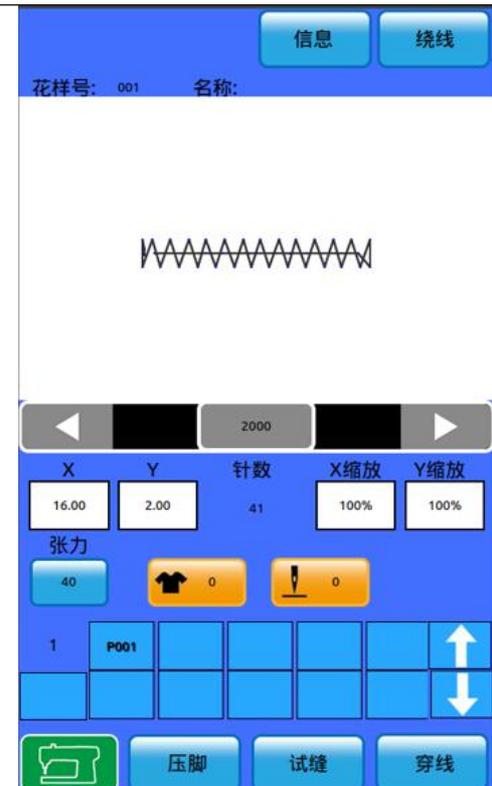
### ③ 设定成可以缝制的状态

按准备键  之后，准备键的背景颜色

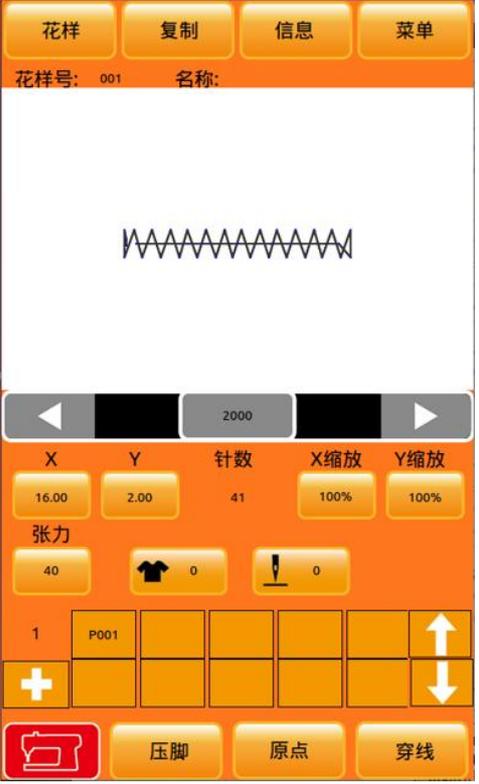
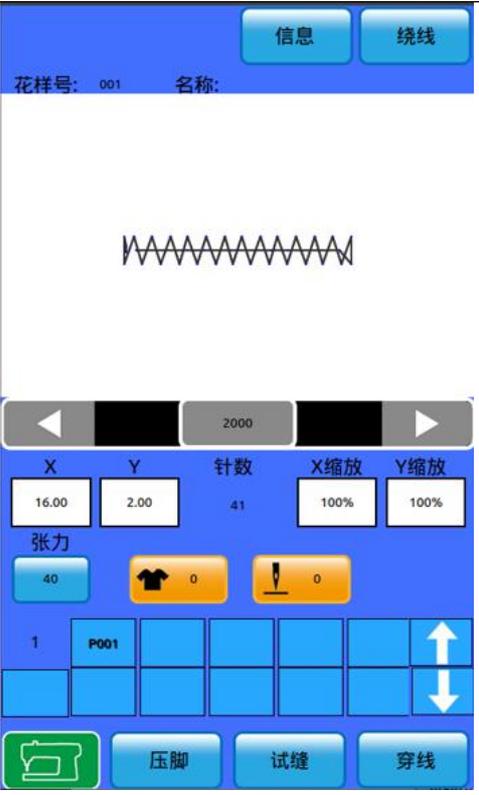
变为绿色，变成可以缝制的状态，如右图所示。

### ④ 开始缝制

把缝制品安放到压脚部，踩踏板落下压框，然后踩启动踏板缝纫机启动，开始进行缝制。



## 2.3 普通花样操作

<p>(1) 缝制数据输入界面</p> <p>数据输入界面如右图所示，详细功能说明请见功能键说明表。</p>	
<p>(2) 缝制界面</p> <p>按下  进入缝制界面如右图所示。详细功能说明请见功能键说明表。</p>	

## 功能说明:

图标	功能
	花样选择和花样管理
	查看版本信息
花样号	花样号码
花样名	花样名称
	速度减小 100 转/分
	速度增加 100 转/分
	输入速度值
X	花样 X 尺寸
Y	花样 Y 尺寸
X 缩放	花样 X 缩放倍率
Y 缩放	花样 Y 缩放倍率
针数	花样总针数
张力	花样张力值
中压脚	设置中压脚高度
	设置压脚高度
	件数计数器
	针数计数器
	修改花样的起缝点
	穿线
	进入准备缝制状态
	进入菜单界面

## 功能说明:

图标	功能
	版本信息查看按键
	绕线按键
花样号	显示花样号码
花样名	显示花样名称
	速度减小 100 转/分
	速度增加 100 转/分
	输入速度值（可设置）
X	花样 X 尺寸
Y	花样 Y 尺寸
X 缩放	花样 X 缩放倍率
Y 缩放	花样 Y 缩放倍率
针数	花样总针数
张力	花样张力值(可设置)
中压脚	设置中压脚高度
	穿线
	退出缝制界面按键

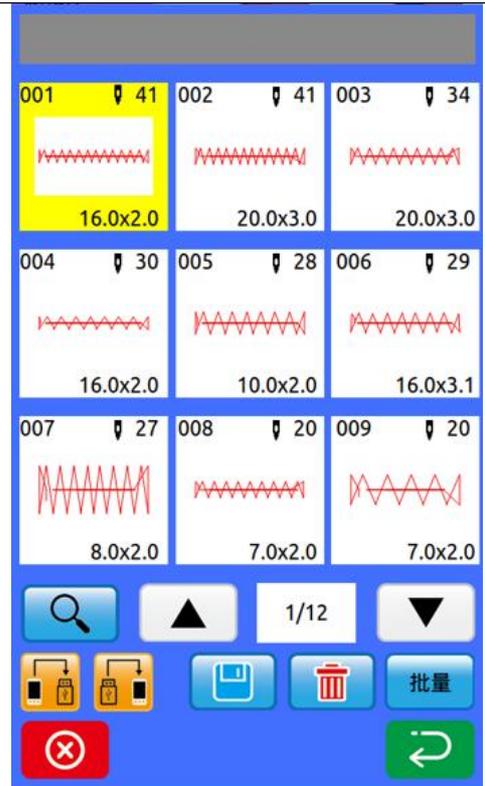
## 2.4 花样登记



## 2.5 花样拷贝

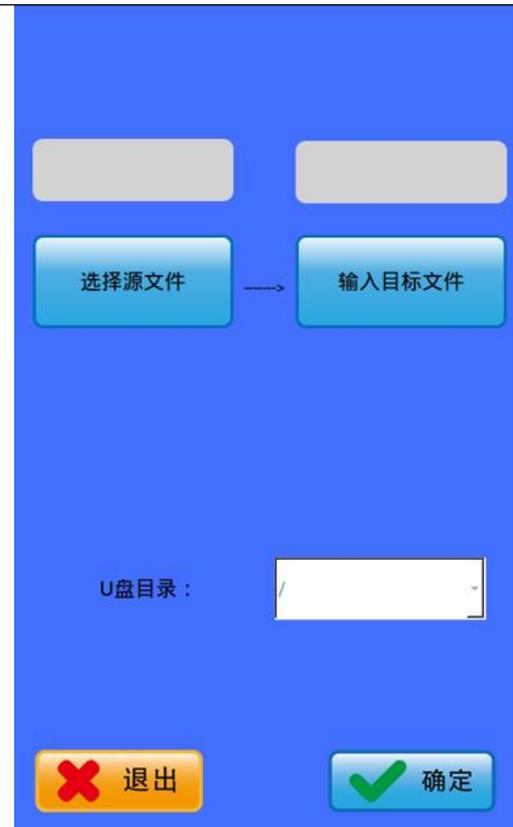
### 面板花样拷贝到U盘

按下  按钮进入花样管理界面（如右图所示），在花样管理界面选中某个花样或批量选择多个花样，按下  按钮，画面出现“请等待.....”，再次返回该界面表示拷贝完成，此时选中花样拷贝到U盘根目录下



### U盘花样拷贝到面板

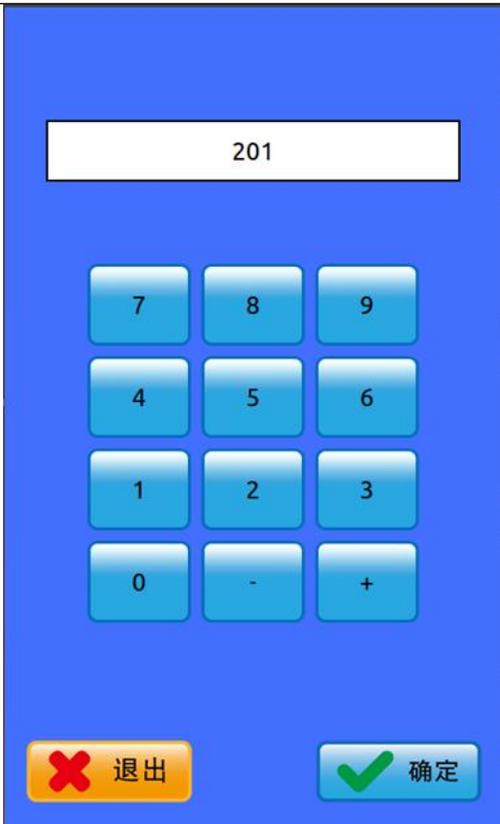
按下  按钮进入花样管理界面（如右图所示），在花样管理界面选中某个花样或批量选择多个花样，按下  按钮，进入U盘花样拷贝界面（如右图），按下U盘目录可选择几个U盘目录位置

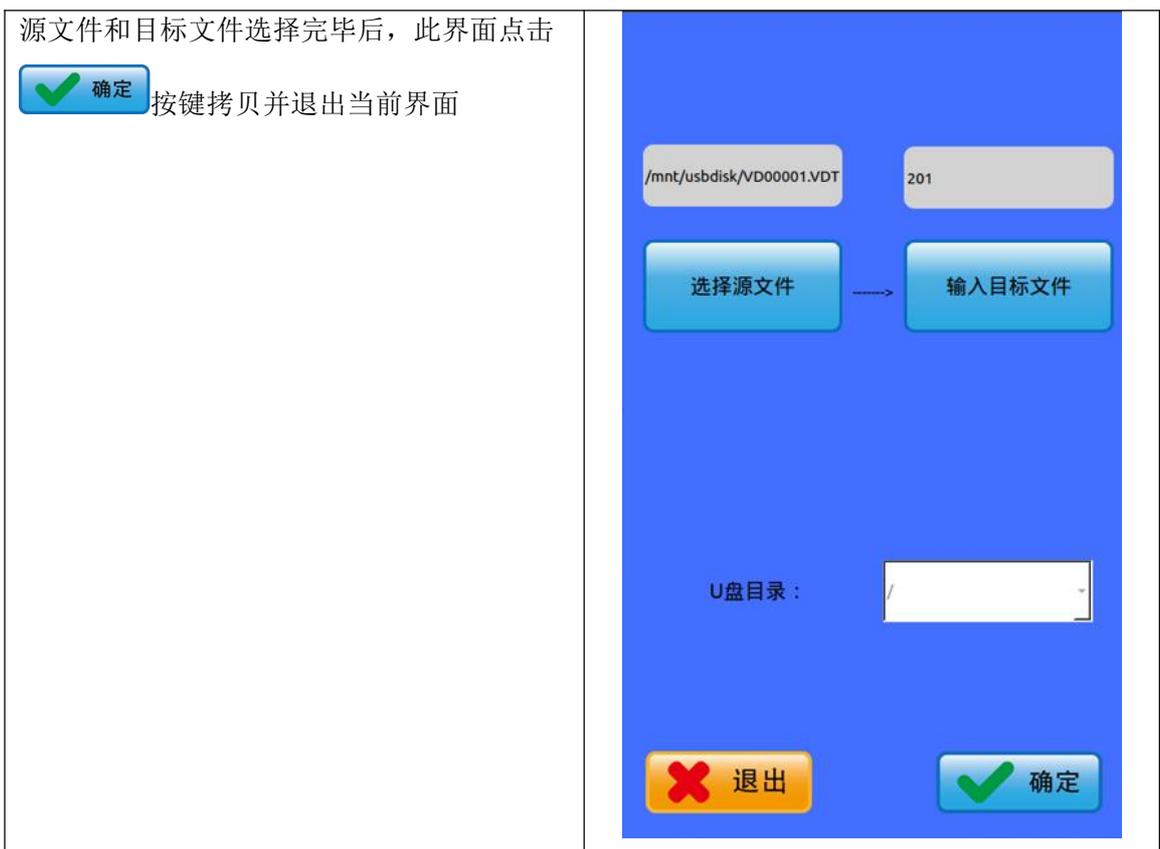


点击 ，进入U盘目录所在位置文件夹（如右图），选择需要拷贝的花样文件，按  按钮返回上一界面



点击  按钮，进入输入界面（如右图），输入花样号码（200号以后），  
 确定后返回上一界面

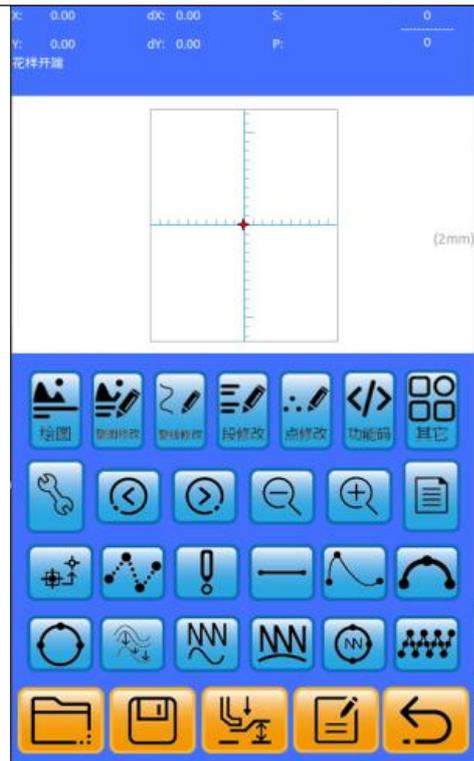




## 2.6 花样命名



点击 **花样编辑** 按钮进入打板界面（如右图所示）。



在打板界面按下  进入花样命名界面（如右图所示）。

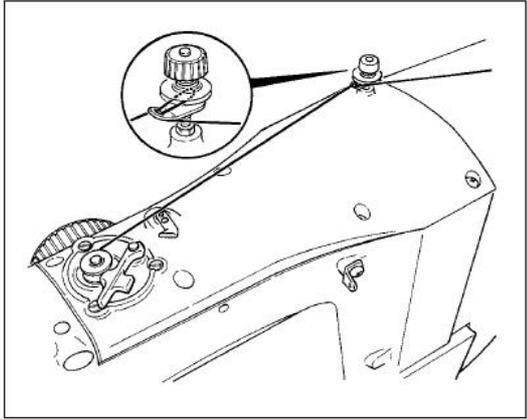
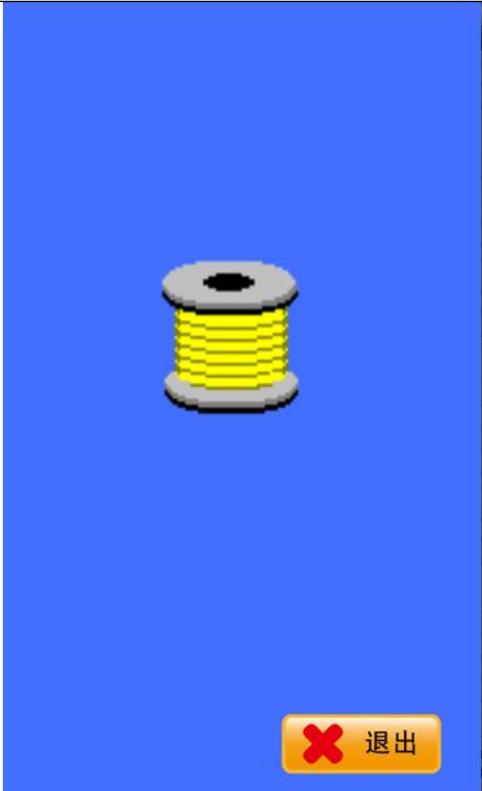
A	删除	逐个删除输入字符
B	右移	光标右移
C	左移	光标左移
D	清空	清空当前输入的全部字符

选择想要输入的字符，按下  结束花样命名操作。

通过移动光标可以确定该字符位置，删除键可以消除该位置字符。



## 2.7 绕线

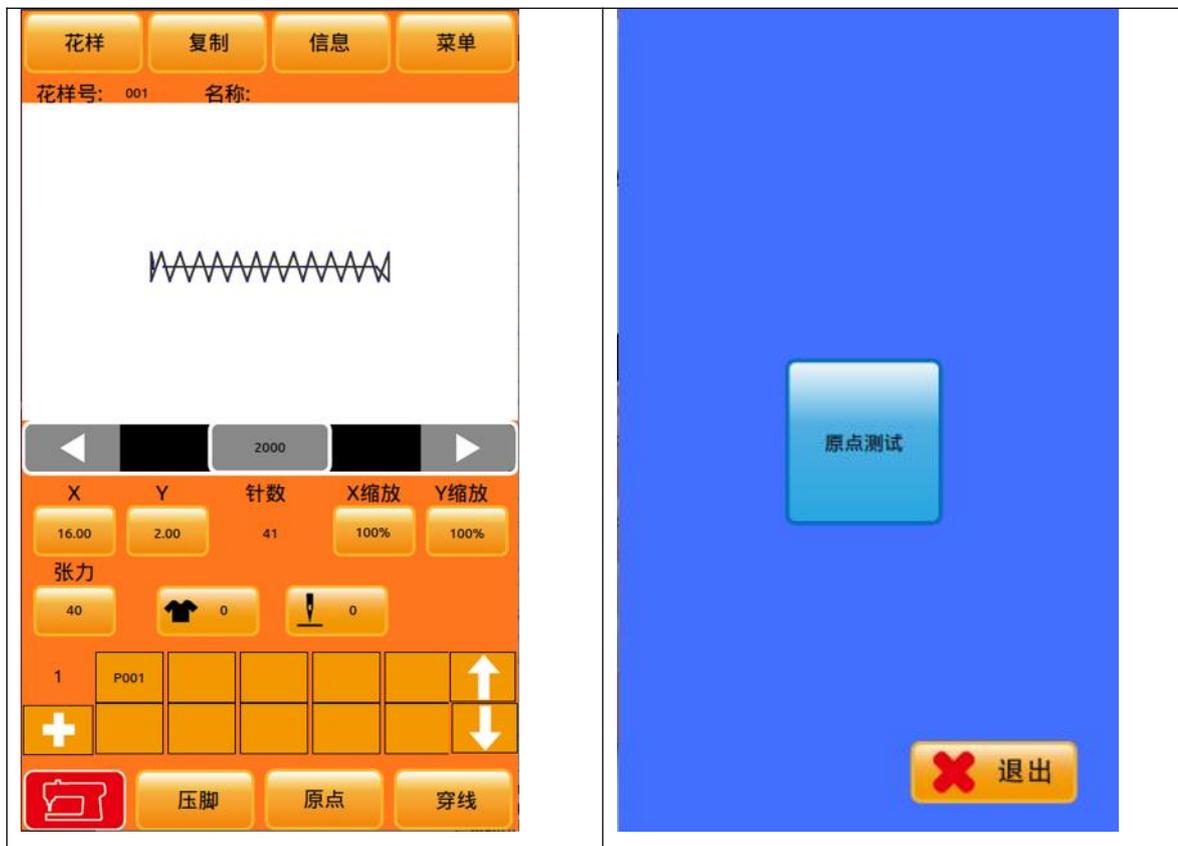
<p>① 安装梭芯</p> <p>把梭芯插进绕线轴。如右图所示。</p>	
<p>② 显示底线绕线界面</p> <p>在缝制界面上，按了绕线按键  之后，绕线界面被显示出来（如右图所示）。</p> <p>③ 开始绕线</p> <p>踩踏左踏板落压脚后，踩踏启动踏板开始绕线。</p> <p>④ 停止缝纫机</p> <p>绕线启动后，再次踩踏启动踏板则绕线停止转动，绕线停止后踩踏左踏板压脚抬起返回缝制模式。</p> <p>⑤显示绕线速度</p>	

## 2.8 穿线

在输入界面或缝制界面按  按键进入穿线界面，穿线完成后按  键退出穿线界面回到对应的输入界面或缝制界面。

## 2.9 原点测试

在输入界面按“”按钮进入原点检测界面，按下按钮，机器找原点，用于测试原点位置



### 3.0 花样选择

#### ① 进入花样管理界面

在主界面（如右图所示），点  按钮之后进入花样管理界面。

#### ② 选择花样

花样管理界面（如右图所示）

花样显示区域每页可显示12个花样，

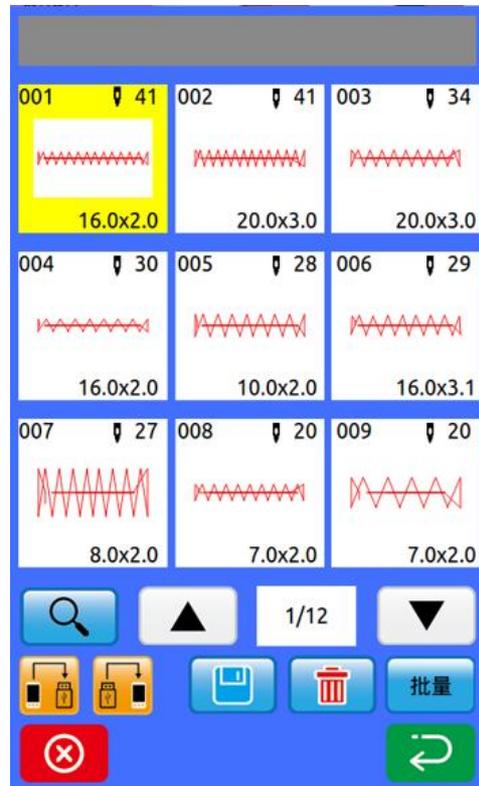
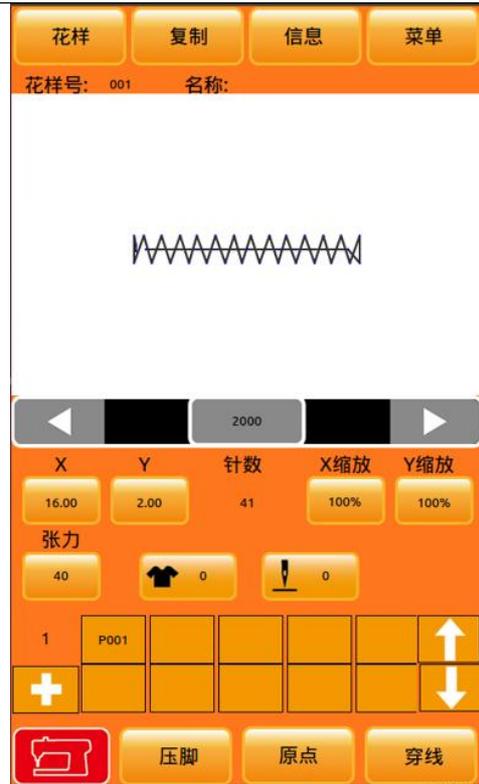
每个花样上方为花样的缝制形状，下方为花样号码。点花样形状或者花样号码可以选中花样，选中某个花样后，当前被选中花样信息显示在界面最上方。花样信息包含花样号码和花样命名称。

按下  完成花样选择操作。

#### ④ 花样删除

选中某个花样后，按下  键就会删除掉该花样。

**注：**删除掉的花样将无法被找回，请谨慎操作。



## 3.1 缝纫数据设定

在数据输入界面或者缝制界面按  或者  可以降低或者提高缝制速度。按下  可进入速度

设置界面，直接输入速度值

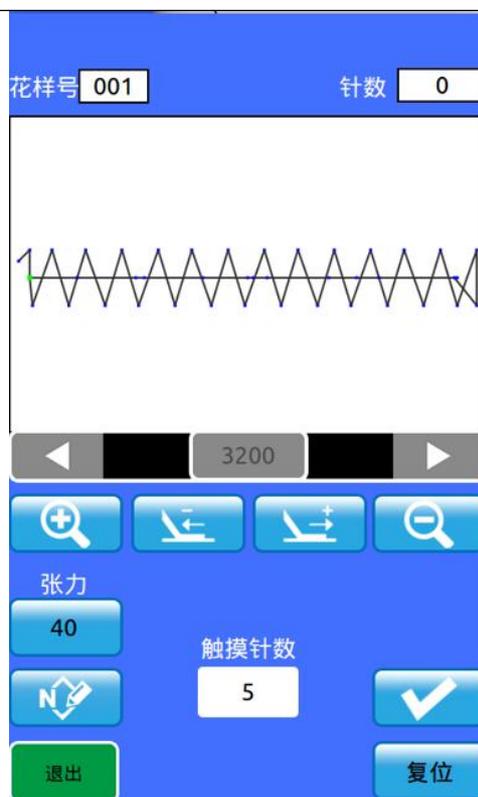
### 3.1.1 试缝操作

#### ① 进入缝制界面

在数据输入界面，按准备键  之后，准备键背景颜色变为绿色 ，此时进入缝制界面。

#### ② 进入试缝

在缝制界面下，按下“”键后进入试缝状态（如右图所示）：此时 、 按钮可用。



#### ③ 开始试缝

进入试缝界面后压脚下降，用压脚后退键“”和压脚前进键“”逐针移动。

或按“”输入针数 N，直接跳到第 N 针。

或触摸显示花样，点击“”直接跳到该针

#### ④ 结束试缝

按了“”按键退出试缝状态，返回到缝制界面，并回到花样起点位置。

在试缝界面可以在任意位置直接踩踏启动踏板，机器将从当前位置启动缝制并返回缝制界面。

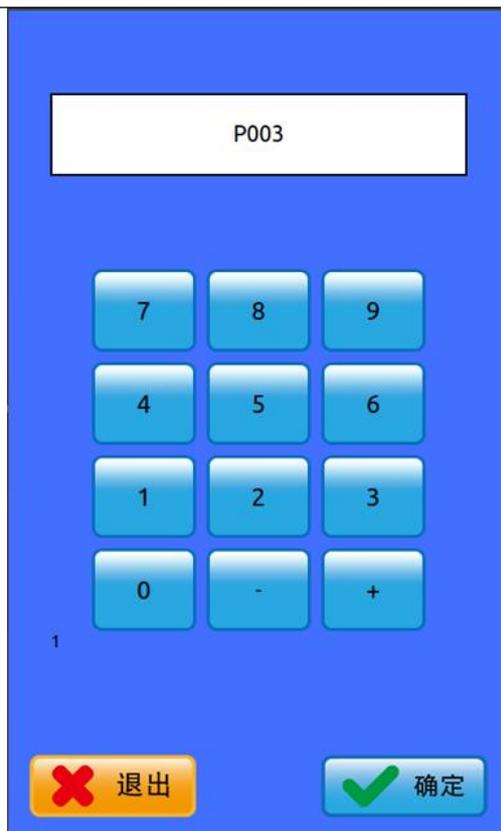
## 4 P 花样操作

### 4.1 登记 P 花样

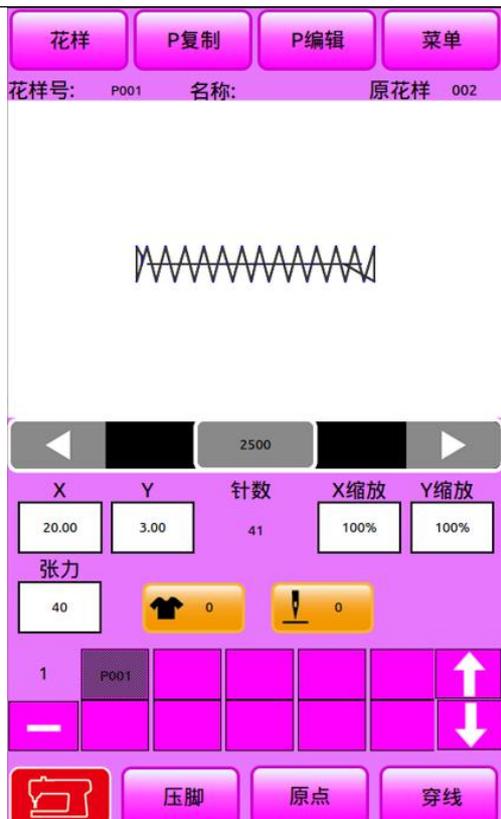
在普通花样输入界面点击按键登记 P 花样  
B/C 按键可切换 P 花样文件夹



保存 P 花样号码，当前的普通花样即登记到 P 花样中



登记完成后点击界面中 P 花样按钮即切换到 P 花样，当前界面按  进入缝制界面  
当前界面点击 P 编辑可进入编辑 P 花样参数



## 4.2 编辑 P 花样

在 P 花样输入界面点击“P 编辑”进入 P 编辑界面（如右图）

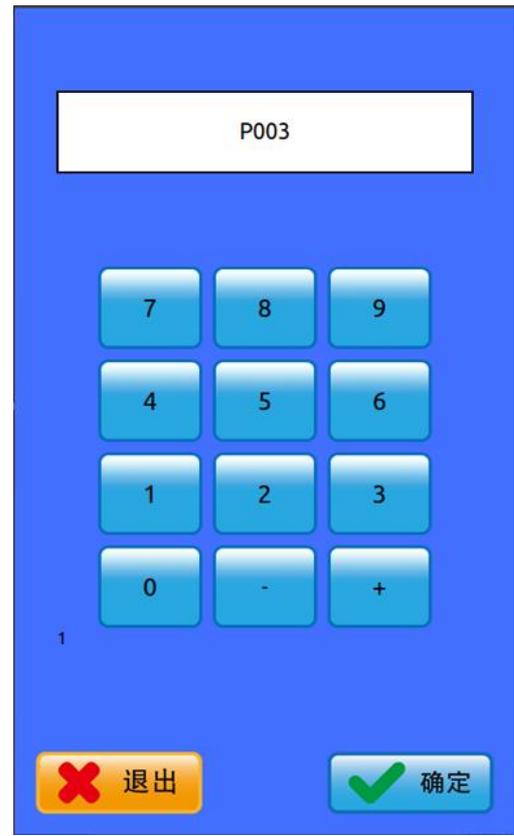
可对花样 X、Y 缩放，线张力速度，X、Y 偏移量等参数进行编辑

点击  或  按键退出当前界面，返回 P 花样主界面

P花样号		宽度	
P001		20.00	
针数:		高度	
41		3.00	
原花样号			
002			
X缩放	Y缩放	线张力	速度
100%	100%	40	2500
x移动量	y移动量	压脚高度	二级压脚
0.0	0.0	14	6
			

### 4.3 复制 P 花样

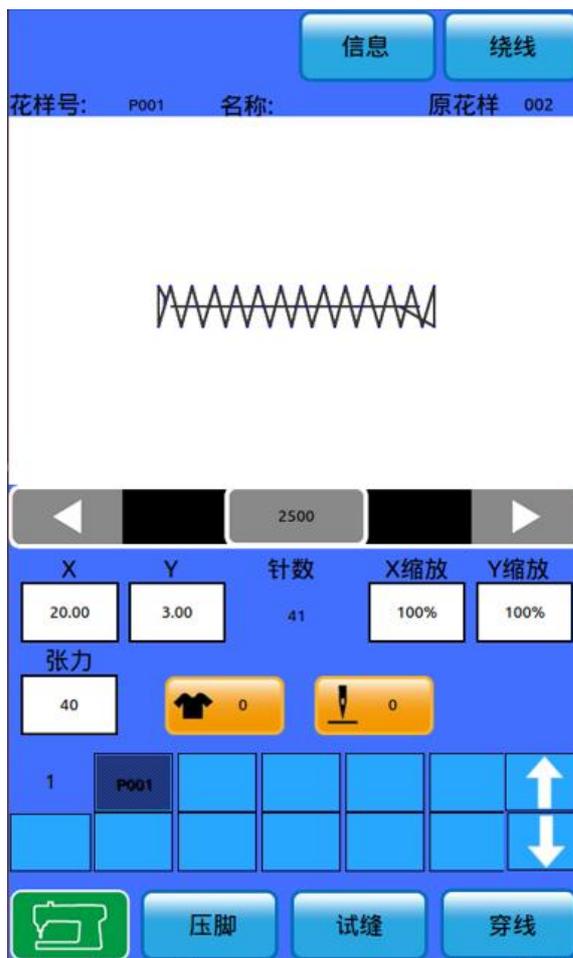
在 P 花样界面点击“P 复制”可将当前 P 花样复制到新的 P 花样号码中



### 4.3 P 花样缝制

在 P 花样输入界面，按  进入缝制界面  
(如右图)

踩踏板即可进行缝制操作



## 5 组合（C）花样操作

### 5.1 C 花样数据输入

组合花样简称 C 花样，由一组已登记花样组成，每组 C 花样可以输入最多 6 个子花样。一共可以登记最多 99 组 C 花样。

#### 1. 进入 C 花样设置界面

在主界面点击“菜单”按键，进入设置界面后，点击“循环缝制”进入 C 花样设置界面。如右图。

A: C 花样添加键

B: C 花样命名键（字符串）

C: C 花样查询键

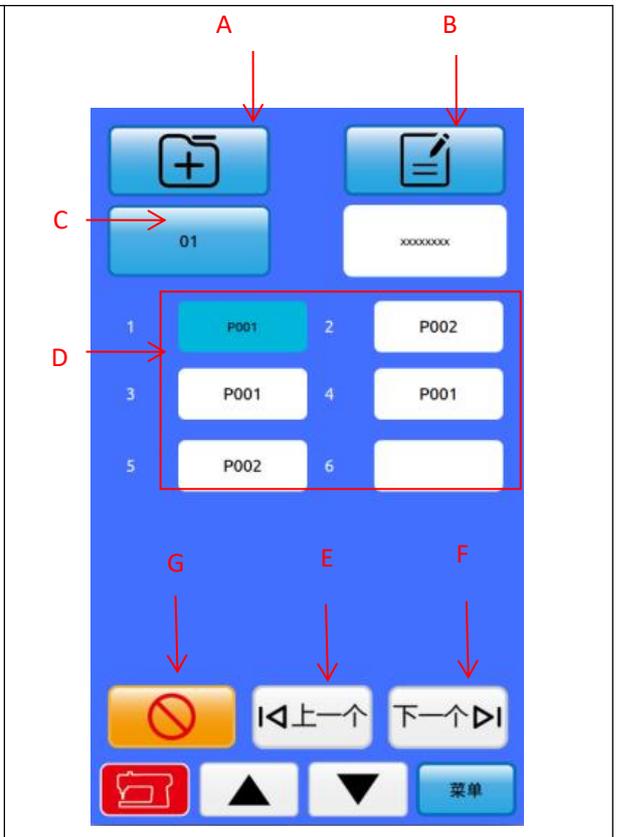
D: 当前 C 花样登记的子花样

E\F:C 花样序列子花样切换键

G: 删除键

#### 2. 设置 C 花样

按 A 键进入 C 花样号码编辑界面，设置花样号码。点击 C 按键，进入 C 花样查询界面，此界面可看到已登记的 C 花样号码。设置好 C 花样号码后，点击 D 区域的按键可进入子花样设置界面，在此界面中选取要登记的子花样，按确认键选择，返回到 C 花样设置界面。



## 5.2 C 花样缝制

按  (进入花样确认按钮) 可以进入循环花样确认界面, 如右图所示, 踩脚踏板 1 (或者按屏幕下方第二个机械按键) 压脚落下, 踩脚踏板 2 (或者按屏幕下方第三个机械按键) 开始缝制。缝制完一个花样以后自动进入下一个花样, 踩脚踏板可以继续缝制。按  可以退出循环花样确认界面。



: 绕线



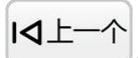
: 抬落中压脚



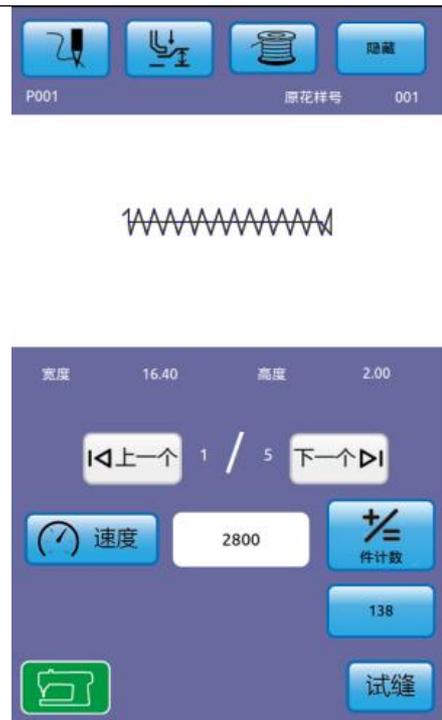
: 设置速度值



: 切换当前缝制上一个花样



: 切换当前缝制下一个花样



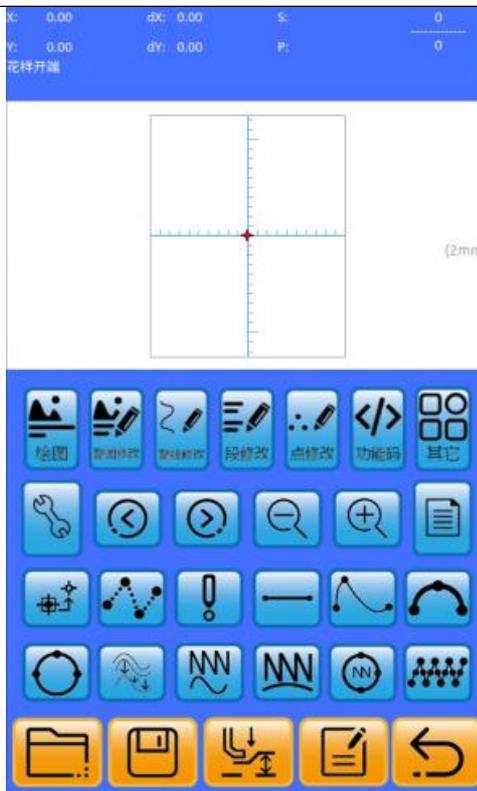
## 6 花样图案编辑

### 6.1 进入花样编辑模式

在数据输入界面按“”按钮进入菜单界面 (如右图所示)。



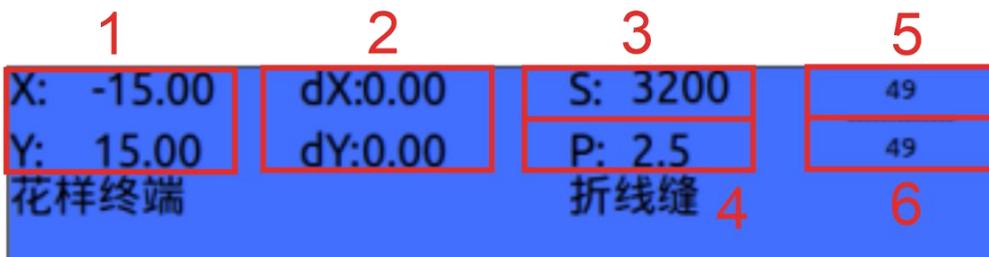
在菜单界面，按“”进入花样编辑（打板）界面(如右图所示)。



功能说明:

按钮	功能
	选择图案
	保存图案
	上下移动中压脚
	为花样命名
	退出打版
	回针等属性设置
	后退送布
	前进送布
	缩小显示
	放大显示
	代码一览表
	画空走
	点缝
	直线缝
	曲线缝
	圆弧缝
	圆缝
	多重缝
	直线曲折缝
	曲线曲折缝

按钮	功能
	圆弧曲折缝
	圆曲折缝
 绘图	界面下方显示绘图相关按钮
 整图修改	界面下方显示整图修改相关按钮
 整线修改	界面下方显示整线修改相关按钮
 段修改	界面下方显示段修改相关按钮
 点数改	界面下方显示点修改相关按钮
 功能码	界面下方显示功能码相关按钮
 其它	界面下方显示其它按钮

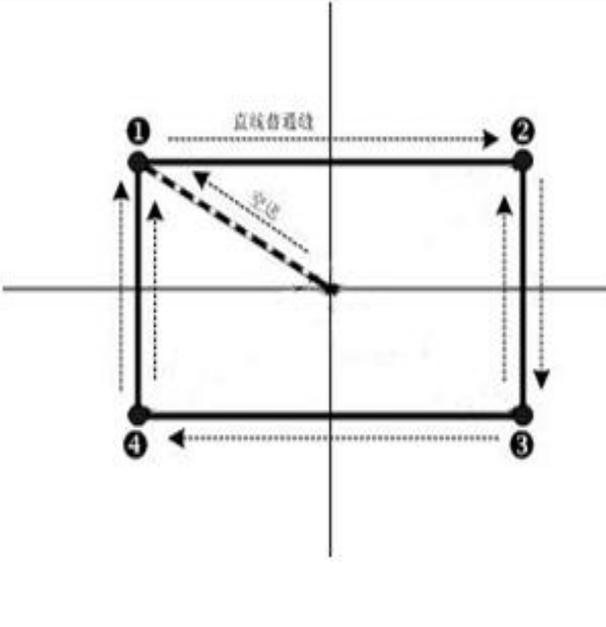


序号	项目	内容
1	绝对坐标	表示从现在的机针位置到原点的绝对坐标。
2	相对坐标	表示现在的机针位置的相对坐标。
3	速度	表示当前点的缝制速度或空送速度。
4	针距	表示现在的要素缝制针迹长度。
5	要素种类	表示当前的要素种类。缝制数据时，显示该要素种类(空送、折线、曲线等)。机械控制命令时，显示该机械控制命令的种类(剪线等)。
6	落针种类	表示有关落针位置的种类。
		花样开端，表示是图案的起点位置(原点)。
		要素中途，表示是要素内的中途点(即不是顶点也不是要素终端)

序号	项目	内容
		顶点，表示是折线的顶点。
		要素终端，表示是要素的终端位置。
		花样终端，表示是图案的最终位置。

## 6.2 花样编辑

使用花样编辑功能，输入如下花样图案。



The diagram shows a square with vertices labeled 1 (top-left), 2 (top-right), 3 (bottom-right), and 4 (bottom-left). A diagonal line connects vertex 1 to the center. Dashed arrows indicate the input sequence: 1 to 2, 2 to 3, 3 to 4, 4 to 1, and 1 to the center. Labels include '直线普通线' (solid line) and '空线' (dashed line).

输入点：

	X (mm)	Y (mm)
1	-10.00	8.00
2	10.00	8.00
3	10.00	-8.00
4	-10.00	-8.00

输入次序：如左图中虚线箭头所示。

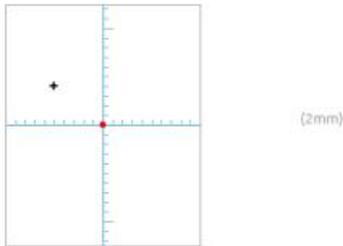
## 空送的输入

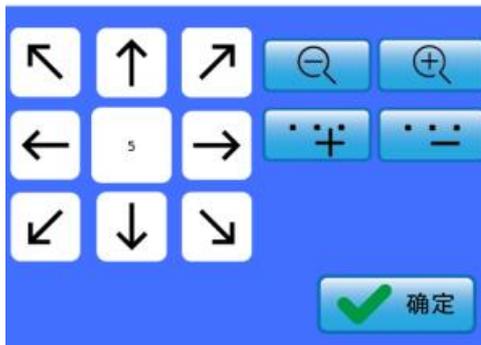
在花样编辑标准界面，按空送按钮，显示出空送设定界面：



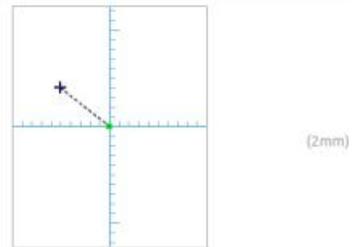
在空送位置指定界面，使用移动键，移动光标（机针位置）到（-40，25）处，按按钮确定后，退回到花样编辑标准界面并显示出空送线迹：


  
 点数 0    X: -10.00    dX: -10.00  
           Y: 8.00        dY: 8.00





X: -10.00    dX: 0.00    S: 500    0  
 Y: 8.00        dY: 0.00    P: 5.0     0  
 花样线端                    空走





### 直线普通缝的输入

在花样编辑标准界面按直线缝键后，进入直线普通缝设置界面：

023                    直线缝

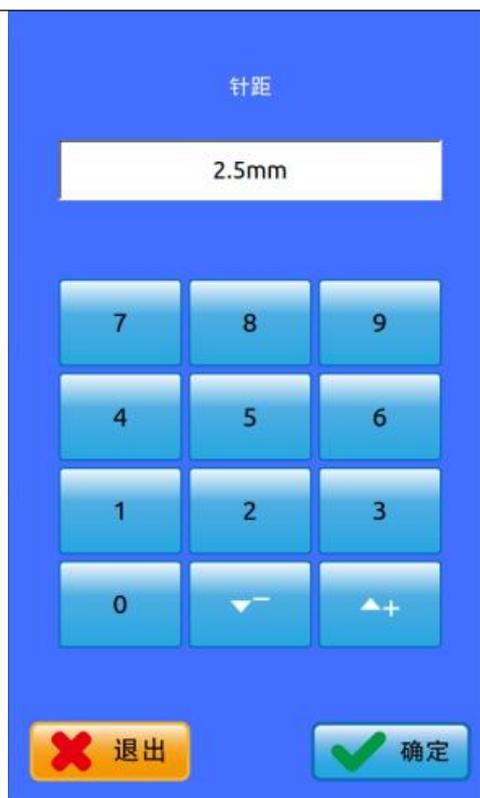
针距：                2.0mm

 3000sti/min

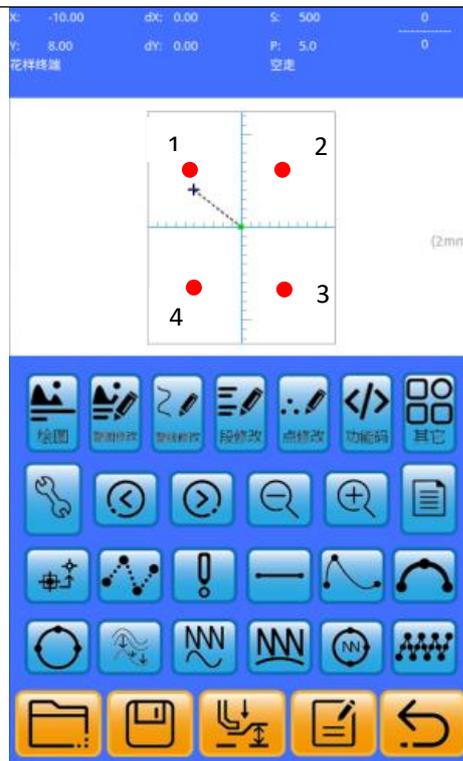
在直线普通缝设置界面下，按缝迹长度设定按钮，进入缝迹长度设定界面，如右图所示。

依次按 2、5 数字键，将缝迹长度变更为“2.5”，按确认键保存并退回到直线普通缝设置界面。

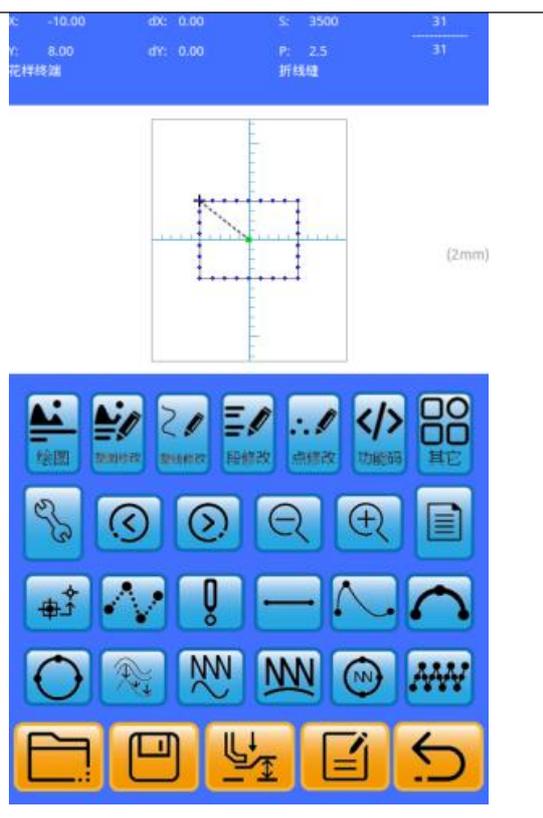


确认缝迹长度设定按钮的显示值为“2.5mm”之后，按确认键，进入直线普通缝位置设定界面。

在此界面下，按移动键，将光标（机针位置）从 1 处移动到 2 处，然后按插入点按钮。反复进行上述移动操作，将光标按照 1→2→3→4 的顺序依次移动，如右图所示。



确认花样图案后，按  键生成花样数据并返回到花样编辑标准界面，显示出花样图案。



### 保存花样

按  按钮，进入图案花样保存界面，保存编辑好的花样图案，如右图所示。

系统自动设定花样号码，用户也可以通过数字键盘输入希望值。按  键后保存花样图案。



### 6.3 退出花样编辑模式

在花样编辑标准界面下，按  退出花样编辑，进入到菜单界面（如右图所示）。



## 7 设置

从菜单（设置）界面（如右图所示）可以返回到普通缝制、可以进入循环缝制（“**循环缝制**”详见第三章组合（C）花样操作），还可以进入参数设置进行一些参数和选项的设置。



## 7.1 机械参数

从菜单（设置）界面按“**机械参数**”按钮可以进入机械参数界面（如右图所示），进入机械参数界面需要输入密码，密码是 358762。

1) 机器类型：选择不同的机器型号（0806 电动/0806 气动/430F/438/橡筋机）。

2) 电机类型：包含两种电机类型

3) 速度系数：速度的倍率，这个功能一般不使用；可设置最高速度限制。

4) 缝制范围：可根据需要更改缝制范围（需满足实际压脚限制范围）。

6) 机械参数密码：可设置机械参数密码

7) 恢复超级密码：输入特定密码可恢复超级密码



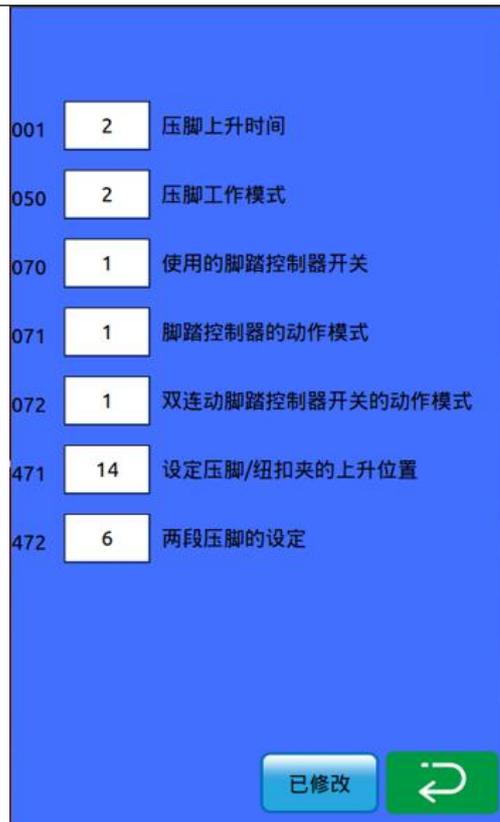
## 7.2 参数设置

从菜单（设置）界面按“**用户参数**”按钮可以进入用户参数界面（如右图所示），可以分别选择不同的按钮对相应的参数进行设置。



### 查看已修改参数

点击“**已修改**”按钮进入密码输入界面，输入密码“358762”可进入已修改参数界面



### 已修改参数界面

A:表示当前参数值

B:表示默认值

按下 B 区域按钮，选择要恢复默认值的参数，  
点击 C 按钮可进行还原

直接点击 D 按钮可直接还原所有参数为默认值

修改完成后返回参数设置界面



## 7.2.1 压脚设置

压脚设置参数说明如下表所示：

序号	参数名称	设定范围	初始值	设定内容
001	压框上升时间	OFF/1/2	1	缝制完成后压框上升时间： OFF：不自动上升； 1：在最后一针的位置上升； 2：移动到缝纫开始处后上升；
050	压脚工作模式	0/1-7/8/9-11/12	0	压脚工作模式： 0:标准模式； 1-7：预留； 8：一段式电动踏板； 9-11：预留； 12：一键启动。 注意：设置为一键启动时，如果高级设置中 25 项（自动启）打开，并且基本设置 1 中 002（左右压脚下降动作）设置为 8（抓板→延时→压板），那么可以自启动。
070	使用的脚踏控制器开关	1/2	1	使用的脚踏控制器开关： 1：脚踏控制器开关（单踏） 2：双连动脚踏控制器开关（可选）
071	脚踏控制器的动作模式	1/2	1	脚踏控制器的动作模式： 1：二级压脚无效 2：二级压脚有效
072	双连动脚踏控制器开关的动作模式		1	双连动脚踏控制器开关的动作模式
471	设定压脚/纽扣夹的上升位置		14	设置压脚的高度，单位为 mm。
472	两端压脚的设定		6	设置二级压脚的高度，单位为 mm。

## 7.2.2 起针速度设置

序号	参数名称	设定范围	初始值	设定内容
----	------	------	-----	------

100	慢速启动模式的设定方法	ON/OFF	OFF	慢启动模式的设定方法 ON: 开启 OFF: 关闭
151	缝纫开始第 1 针速度	200-3200sti/min	800	缝制开始第 1 针速度 范围 (200-3200sti/min) 单位: 100sti/min
152	缝纫开始第 2 针速度	200-3200sti/min	1200	缝制开始第 2 针速度 范围 (200-3200sti/min) 单位: 100sti/min
153	缝纫开始第 3 针速度	200-3200sti/min	2500	缝制开始第 3 针速度 范围 (200-3200sti/min) 单位: 100sti/min
154	缝纫开始第 4 针速度	200-3200sti/min	3200	缝制开始第 4 针速度 范围 (200-3200sti/min) 单位: 100sti/min
155	缝纫开始第 5 针速度	ON/OFF	3200	禁止剪线动作 OFF: 符合缝纫数据, 进行剪线。 ON: 所有的剪线动作无效。
991	慢启动	1-9	8	慢启动范围 (1-9)

### 7.2.3 剪线设置

进入剪线设置界面需要输入密码, 密码是 358762

序号	参数名称	设定范围	初始值	设定内容
164	禁止剪线动作	ON/OFF	OFF	禁止剪线动作 OFF: 符合缝纫数据, 进行剪线。 ON: 所有的剪线工作无效。
590	剪线速度	200~400sti/min	280	剪线速度 200-400sti/min 单位 (40sti/min) 初始默认值 280sti/min
592	主马达最终速度	200~700sti/min	600	主马达最终速度 400sti/min 800sti/min
173	剪线角度调整 (度)	-10-10 度	0	剪线角度调整范围 (-10-10 度) 单位: 1 度。

## 7.2.4 断线检测设置

序号	参数名称	设定范围	初始值	设定内容
962	断线检测	ON/OFF	ON	断线检测 OFF: 关闭 ON: 开启
1002	断线检测针数	1-30 针	4	断线检测针数 范围 (1-30 针) 单位: 1 针

## 7.2.5 其他设置

序号	参数名称	设定范围	初始值	设定内容
150	倒缝针抬起	ON/OFF	OFF	倒缝针抬起： OFF: 无效 ON: 上轴停止时电机逆转，针杆返回到最上方的位置（[注意事项]：抬起倒缝针时，由于挑线杆会停止在比平时低的位置，因此开始缝纫的时候，挑线杆要上升。所以，各别缝纫条件下会出现脱针的情况。）
260	全部送布时间调整	-80-80	0	全部送布时间调整范围（-80-80）
462	缩放基准点	0~3	0	缩放基准点 0: 原点 1: 起缝点 2: 图形中心点 3: 图形左上角点
500	底线夹线功能设定	ON/OFF	OFF	底线夹线功能设定： ON: 有效 OFF: 无效
551	缝纫开始时面线张力的打开	ON/OFF	OFF	收线电磁铁使能： ON: 有效 OFF: 关闭
566	底线夹线装置是否安装	ON/OFF	OFF	底线夹线装置是否安装： ON: 已安装底线夹线装置 OFF: 未安装底线夹线装置
582	缝纫开始时紧固面线张力	ON/OFF	ON	缝纫开始紧固面线张力： ON: 有效 OFF: 无效
584	收线角度调整	-30~30	0	收线角度调整范围（-30~30）
585	缝纫开始面线张力值（紧固）	0-500	255	缝纫开始面线张力值（紧固）范围（0-500）
963	张力器模式	0/1	0	张力器模式 0: 手动张力器 1: 电子张力器
964	自动跑	ON/OFF	0	自动跑： ON: 有效 OFF: 无效
966	拨线方式	0/1/2	2	拨线方式： 0: 无效 1: 电子式 2: 气动式
999	橡筋系数	0/1	0	橡筋系数： 0:0806 坐标系 1: 松紧带
1000	专用设备	0/5/6	0	专用外部设备 0: 无 5: Ready 信号

				6: 自动 Ready 信号
1001	移动刚性	0~1	1	移动刚性 86×系列默认 0 43×系列默认 1
1003	倒踩开关	0~1	0	倒踩开关 范围 (0~1) 0: 倒踩无效 1: 倒踩急停
1009	自动联机开关	ON/OFF	OFF	自动联机开关 ON: 开 OFF: 关 初始默认值 OFF

### 7.3 面板参数设置

参数名称	设定范围	初始值	设定内容
故障查询	ON/OFF	OFF	故障查询 OFF: 关闭 ON: 开启
提示音	ON/OFF	ON	提示音 OFF: 关闭 ON: 开启
提示音使用默认音	ON/OFF	OFF	提示音使用默认音 OFF: 关闭 ON: 开启
音量	1-31	25	音量 范围 (1-31)
默认音类型	1-3	1	默认音类型 范围 (1-3)
针迹显示	ON/OFF	ON	针迹显示 OFF: 关闭 ON: 开启
打版移动时中压脚抬起	ON/OFF	ON	打版移动时中压脚抬起 OFF: 关闭 ON: 开启

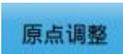
## 7.4 超级设置

超级设置界面（如右图所示）可以清空配置文件和花样，请谨慎操作, 密码是 358762。  
清空所有花样输入 2019 可将默认花样一并清除，请谨慎操作。



## 7.5 原点调整

### 原点调整

返回参数设置界面，点击“”，进入原点调整界面

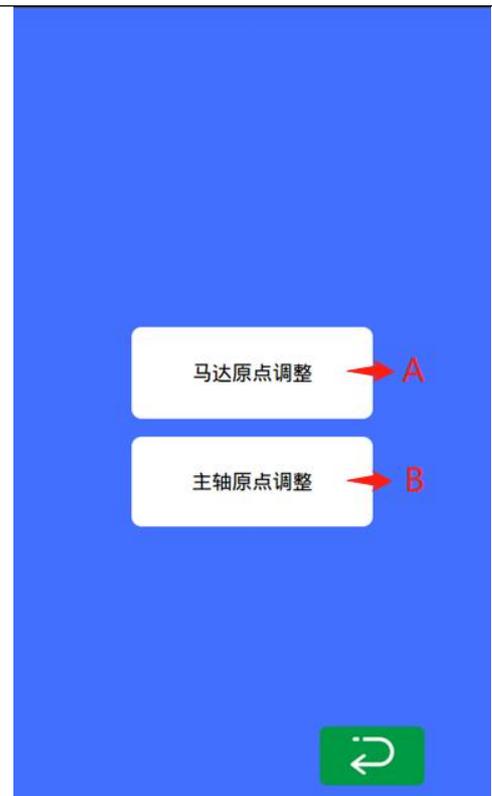


## 7.5.1 马达原点调整

进入原点调整界面

A: 马达原点调整

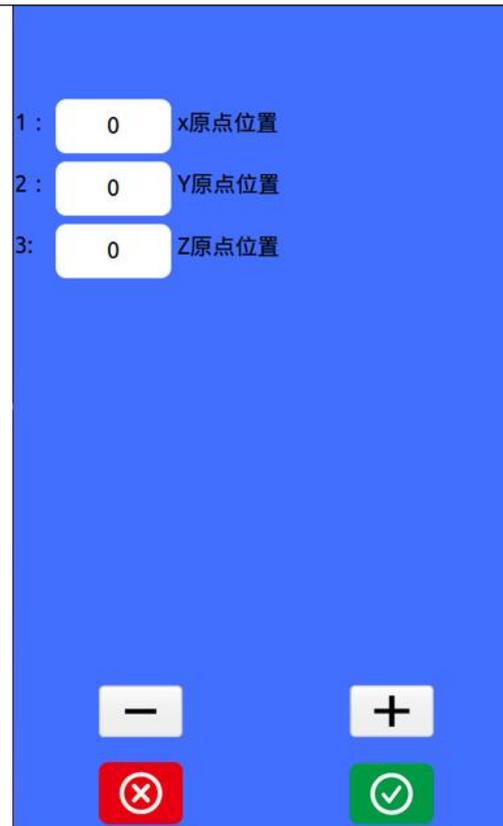
B: 主轴原点调整



XYZ 原点调整

按下需要调整的量，按 、，调整相应原点位置，按  保存退出，按  不保存退出

机器退出该界面时找原点



## 7.5.2 主轴原点调整

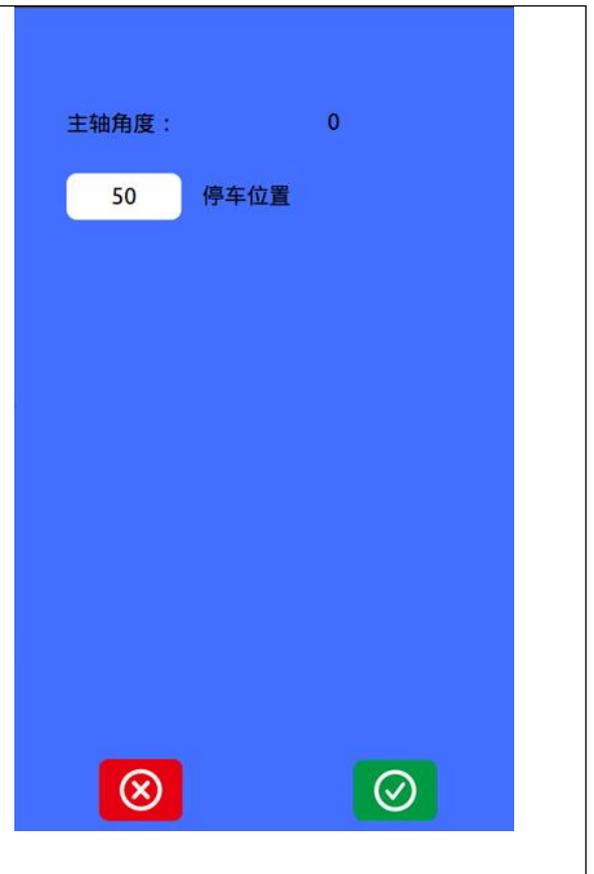
### 主轴马达原点调整（停车位置）

顺时针方向转动手动主轴马达，在停车位置点击



保存当前停车位置角度

主轴角度显示主轴当前位置角度



## 8 花样模板

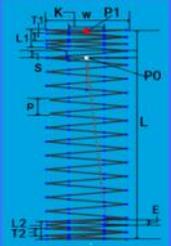
从菜单（设置）界面按“**花样模板**”按钮可以进入花样模板界面（如右图所示）。



## 8.1 橡筋花样模板

设定相应参数，按“”键即可生成花样，

并且返回主界面，按“”键直接退回到主界面



宽度(W)	9.0	mm
长度(L)	30.0	mm
中间宽度(K)	4.0	mm
人字宽度(P)	2.0	mm

起针平车线长度(S)	1.0	毫米	起针平车线针距	1.0	毫米
结束平车线长度(E)	1.0	毫米	结束平车线针距	1.0	毫米
顶端密针长度(L1)	2.5	毫米	顶端密针人字宽度(T1)	1.0	毫米
底端密针长度(L2)	2.5	毫米	底端密针人字宽度(T2)	1.0	毫米

坐标			
次原点(P0)X	次原点(P0)Y	基准点(P1)X	基准点(P1)Y
0.0	4.6	-4.5	25.0

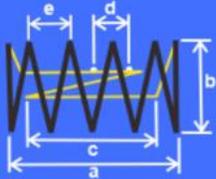
横向针数	命令码位置
3	2

## 8.2 套机花样模板

设定相应参数，按“”键即可生成花样，

并且返回主界面，按“”键直接退回到主界面

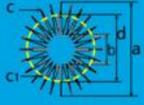


套结长度(a)	16.0
套结针距(b)	2.0
底缝长度(c)	14.0
底缝针距(d)	3.6
曲折针距(e)	1.2
结束方式	1

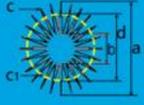
 退出  确定

### 8.3 菊花孔花样模板

设定相应参数，按“”键即可生成花样，并且返回主界面，按“”键直接退回到主界面

菊花眼第1层(mm)			
圆直径 (d)	圆针数(c1)		
<input type="text" value="4.5"/>	<input type="text" value="15"/>		
外径(a)	内径(b)	菊花眼针数(c)	
<input type="text" value="7.5"/>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="56"/>	

菊花眼第2层(mm)			
圆直径 (d)	圆针数(c1)		
<input type="text" value="6"/>	<input type="text" value="15"/>		
外径(a)	内径(b)	菊花眼针数(c)	
<input type="text" value="8.5"/>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="85"/>	

坐标			
基准点X	基准点Y	次原点X	次原点Y
<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>

## 9 辅助设置

### 9.1 日期设置

从菜单（设置）界面按“辅助设置”按钮可以进入辅助设置界面（如右图所示）。

日期设置：设置日期和时间

锁机设置：设置到期自动锁机

测试传输：可以查看测试错误码列表。

系统语言：语言设置

恢复机械密码：输入特定密码可会复发机械初始密码



### 9.2 语言设置

#### 语言设置

点击  进入语言设置界面



## 9.3 测试

### 测试

测试：点击测试按钮进入测试界面（如右图所示），在测试界面可以测试机器的输入测试、动作测试、输出测试、主轴角度测试。

输入测试：包含传感器测试，电机编码器测试和踏板校准功能：

主轴角度测试：显示当前主轴角度，转动主轴，显示随动

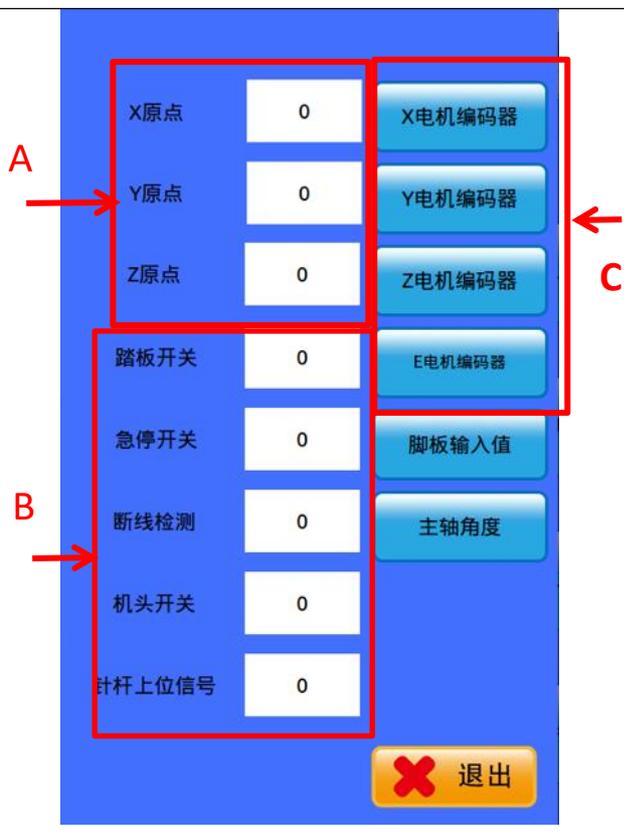


### 9.3.1 输入测试

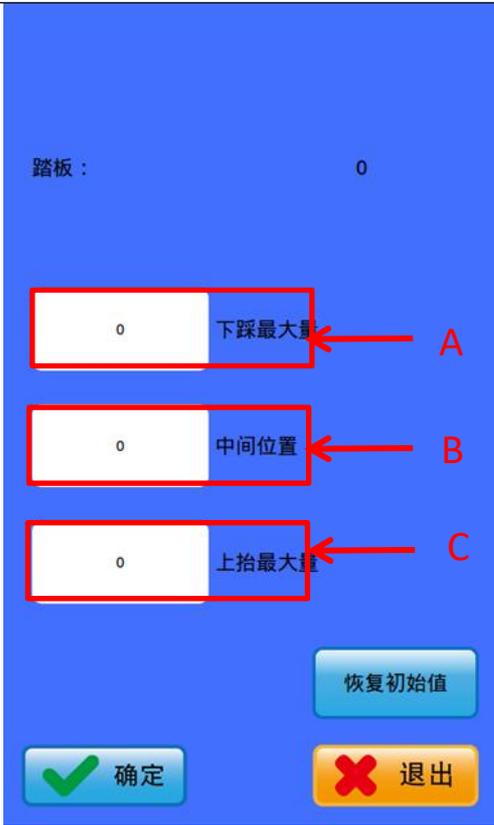
#### 输入测试

按  按键进入输入测试界面（如右图）

**注：**查看 C 电机编码器情况，必须在电机未联机情况下可查看



### 9.3.2 踏板校准

<p><b>踏板校准</b></p> <p>点击 <b>脚踏板输入值</b> 按键，进入踏板校准界面，</p> <p>按下按键 A：下踩踏板最大值</p> <p>此时<b>踏板踩到底</b>，待踏板显示值 D 稳定，按 <b>确定</b> 按键保存当前值</p> <p>按下按键 B：中间位置</p> <p>此时<b>松开踏板</b>，待踏板显示值 D 稳定，按 <b>确定</b> 按键保存当前值</p> <p>按下按键 C：上抬最大值</p> <p>此时<b>倒踩踏板</b>，待踏板显示值 D 稳定，按 <b>确定</b> 按键保存当前值</p> <p>三个数值正确校准后，按键 <b>退出</b>，退出当前界面，返回输入测试界面</p>	
--	---

## 9.4 系统升级

系统升级：辅助设置界面按

“”按钮进入系统升级界面（如右图所示），本系统可以通过 U 盘进行升级。

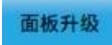
**注意：升级时所需新文件或者文件夹必须放在 U 盘主目录下，不能放在其它子文件夹里面，否则升级时找不到文件）**

面板升级：U 盘主目录下**同时存在** panel 文件和 qm 文件夹

**注：**（qm 文件夹下存放翻译文件，若缺少此文件夹，升级后界面显示语言混乱）



The image shows a blue background with several white buttons with blue text. The buttons are arranged in two columns. The left column contains: 面板升级, 电脑箱升级, 内核升级, 声音升级. The right column contains: 翻译文件升级, 开机图片升级, 版本信息, 添加字库1. At the bottom right, there is a yellow button with a red 'X' icon and the text 退出.

- 1) **面板升级：**升级前需要将新版本程序 panel 文件和 qm 文件夹一起复制到 U 盘主目录，将 U 盘插入面板，然后通过“菜单”-->“辅助设置”-->“系统升级”进入到系统升级界面，点击“”按钮进行升级，升级成功后会出现“成功，请重启”的提示，重启即可。
- 2) **电脑箱升级：**升级前需要将新版本程序 nc.bin 文件复制到 U 盘主目录。其它操作与面板升级类似。  
**注意：**430/438/1900/1903 机型文件为 STNC430.BIN，0806 机型文件为 nc. bin
- 3) **内核升级：**升级前需要将新版本程序 conprog.bin 文件复制到 U 盘主目录。其它操作与面板升级类似。
- 4) **翻译文件升级：**升级前需要将新版本程序 qm 文件夹复制到 U 盘主目录。其它操作与面板升级类似。
- 5) **开机图片升级：**升级前需要将新版本程序 LOGO.bin 文复制到 U 盘主目录。其它操作与面板升级类似。
- 6) **版本信息：**升级前查看旧版本信息。

**注意：**将新文件复制到 U 盘时有的电脑不显示.bin 后缀名，这时候不需要去更改，直接复制即可。

## 10 误码表

### 主轴马达方面的故障

错误代码	原因和处理方法
E100	通知出现后，若不添加润滑脂（不进行清除工作的操作），缝纫机继续使用一段时间后，此显示再会出现。添加润滑脂，然后执行清除工作的操作。
E111	缝纫机停止时，停车位置不正确。 切断电源，确认剪线装置或者缝纫机电机是否出现异常现象。
E112	缝纫过程中主马达错误
E113	针杆未在上位停止位置，转动缝纫机手轮直到错误显示消失
E121	剪线无法完成。切断电源，确认固定刀、移动刀的刀刃部分是否出现刮痕或受损。
E130	缝纫主马达非正常停止或者同步显示器不良。切断电源，旋转皮带轮确认缝纫机是否锁定。确认电源电机主板的插排P11，上轴电机插排4P的插头状况是否良好。
E131	同步显示器接触不良。切断电源，确认电机主板插盘P11的插头状况是否良好。
E132	发现缝纫机主马达非正常旋转切断电源，确认电机主板插盘P11的插头状况是否良好。
E133	缝纫主马达停止位置不良。切断电源，确认电机主板插盘P11的插头状况是否良好。
E150	缝纫机主马达非正常升温或者温度传感器运转不良。切断电源，确认缝纫机电机状况。（如果反复进行短运针数（15针一下）的缝纫数据缝纫（短周期），上轴电机过热，就有发生[E150]故障的可能。）

### 送布方面的故障

错误代码	原因和处理方法
E200	无法检测X脉冲马达的原点。X方向位置传感器非正常,或者X编码器接触不良。
E203	X电机电流过大。X马达故障或马达控制电路板故障。
E207	X电机无法移动。X方向压脚卡死；X马达编码器或X马达故障；
E208	X电机失控。X马达编码器故障。
E210	Y找不到原点。Y方向位置传感器非正常,或者Y编码器接触不良。
E213	Y电机电流过大。Y马达故障或马达控制电路板故障。
E217	Y电机无法移动。Y方向压脚卡死；Y马达编码器或Y马达故障；
E218	Y电机失控。Y马达编码器故障。

### 压脚方面的故障

错误代码	原因和处理方法
E300	抬压脚电机找不到原点。电机安装位置错误，或者抬压脚电机编码器接触不良。
E303	抬压脚电机电流过大。马达故障或马达控制电路板故障。
E307	抬压脚电机无法移动。压脚卡死；编码器或马达故障；
E308	抬压脚电机失控。马达编码器故障。

### 通信或记忆存储器方面的故障

错误代码	原因和处理方法
E410	检测出主板和控电板主板之间的通信错误。 切断电源，再次接入电源。
E420	未插入存储工具。 按 RESET 键，排除错误。
E421	由于数据内容不正确无法使用，或者无数据。 按RESET键，排除错误。 确认存储工具中是否存入该式样序号的数据。
E422	读取存储工具信息时发生错误。 按RESET键，排除错误。 确认存储工具内的数据。
E424	存储工具内空间不足。 按RESET键，排除错误。 使用其他存储工具。
E425	写入存储工具时发生错误。 按RESET键，排除错误。 请使用指定存储工具。 确认是否是禁止写入，或者是否有空间。
E427	注册在循环程序中的式样被删除。 按RESET键，排除错误。 重新注册循环程序，添加式样。
E428	设定在程序中的式样被删除。 按RESET键，排除错误。 重新设定程序，添加花样。
E440	主板数据存储异常。 切断电源，并重新接入电源。

## 数据编辑方面的故障

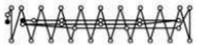
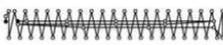
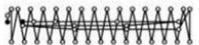
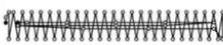
错误代码	原因和处理方法
E500	做扩大设定之后，缝纫数据超过可以缝纫的区域。 按RESET键，排除错误。 再次设定扩大倍率或者缝纫区域。
E502	做扩大设定之后，数据螺距超过最大螺距12.7mm。 按RESET键，排除错误。 再次设定扩大倍率。
E510	程序数据出现异常。 按RESET键，排除错误。 从存储工具中重新读取程序数据，或者重新输程序数据。 (重机打板格式的花样无法进行添加张力代码段操作)
E581	无法正确读取存储开关文件夹。 复制前机种和复制后机种不正确。(438F的数据有读取到430F的可能性) 按RESET键，排除错误。 请读取同一机种的数据。

## 装置方面的故障

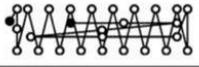
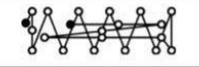
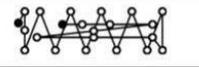
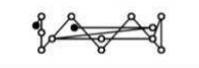
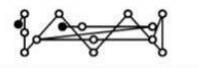
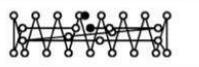
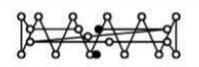
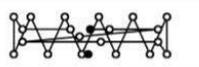
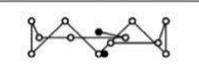
错误代码	原因和处理方法
E600	发生面线断裂。按RESET键，排除错误。按KEY_STEP_BACK键后移动压脚，可以继续缝纫。
E690	抓线电机或中压脚电机找不到原点。电机安装位置错误或编码器故障。
E693	抓线电机或中压脚电机过流。
E697	抓线电机或中压脚电机无法移动。电机卡死，或编码器故障。
E698	抓线电机或中压脚电机失控。电机编码器故障。
	基板方面的故障
E700	电源电压异常上升。切断电源，确认输入电压。
E701	缝纫机主马达驱动电压异常上升。切断电源，确认电压
E705	电源电压异常下降。切断电源，确认输入电压。
E710	缝纫主马达检出异常电流。切断电源，确认缝纫机是否出现异常。
E711	脉冲电机检出异常电流。切断电源，确认压脚/纽扣夹的运转是否出现异常。
内部错误	E901 \E902 \E903 \E904 \E905 \E911 \E912 \E913 \E820 \E821 \E822 \E850 检查机箱内所有接地线是否可靠连接。

# 缝纫花样列表(430)

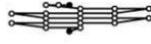
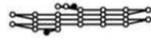
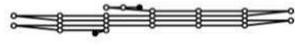
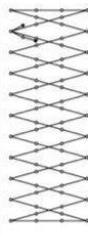
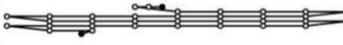
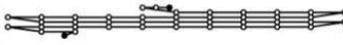
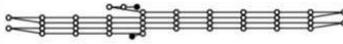
适用于一般重量的布料 (-03)									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
1		42	16	2	65		43	16	2
4		31	16	2	66		32	16	2
5		29	10	2	67		30	10	2
8		21	7	2	68		22	7	2
13		35	10	2	69		36	10	2
15		42	10	2	70		43	10	2
20		28	7	2	71		29	7	2
21		35	7	2	72		36	7	2
64		30	16	2	89		90	24	3
适用于厚重的布料 (-05)									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
2		42	20	3	18		56	24	3
3		35	20	3	19		64	24	3
6		30	16	3	62		42	20	3
14		35	16	3	63		35	20	3
16		43	16	3	78		43	20	3
17		42	24	3	79		36	20	3
适用于厚重的布料 (-05)									

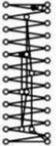
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
80		31	16	3	83		43	24	3
81		36	16	3	84		57	24	3
82		44	16	3	85		65	24	3

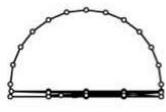
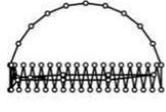
适用于针织布料 (-0K) 和女性内衣 (-0F)

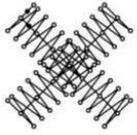
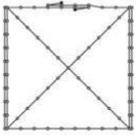
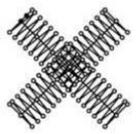
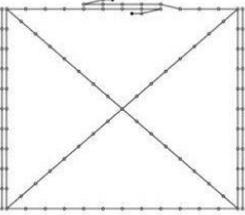
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
7		28	8	2	73		29	8	2
9		21	7	2	74		22	7	2
22		14	7	2	75		15	7	2
31*		28	8	2	76*		29	8	2
32*		22	8	2	77*		23	8	2
33*		15	8	2					

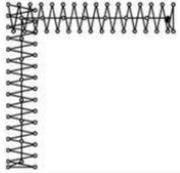
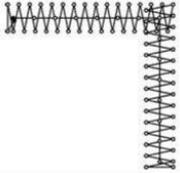
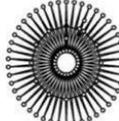
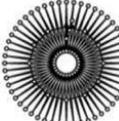
\* 始针和终结针的位置在图案的中间。

直线结					垂直曲折缝				
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
10		21	10	0.3	44		46	9	15
11		28	10	0.3					
12		28	20	0.3	45		70	9	25
23		35	25	0.3					
24		42	25	0.3					
25		45	25	0.3					

垂直结					垂直直线结				
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
26		28	3	10	28		19	0.3	10
27		35	3	10	29		21	0.3	10
40		32	3	16	30		28	0.3	10
41		36	3	16	46		27	0.3	20
42		44	3	20	47		44	0.3	25
43		68	3	24					

月牙结									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
34		35	12	7	37		57	7	12
35		58	12	7	38		53	7	10
36		57	7	12	39		53	7	10

X 形结					交叉结				
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
48		70	10	10	50		84	16	16
49		93	9.6	9.6	51		105	30	26

L形结									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
52		60	11.3	11.2	53		60	11.3	11.2
54		78	15.3	15.2	55		78	15.3	15.2
菊形缝									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
56		106	9	9	59		104	10	10
57		116	9	9	60		114	10	10
58		127	9	9	61		124	10	10
圆眼钮孔									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)						
			长度	宽度					
86		21	6	2					
87		28	6	2					
88		35	6	2					

如果想缝纫标准花样以外的其他缝纫花样，可以使用 PS-300B 创建原始花样。详情请咨询当地的兄弟销售办事处。

**创建附加缝纫花样时请注意**

如果反复缝纫（短循环运转）运针数（15 针以下）短的缝纫数据，则可能会引起上轴马达过热错误 [E150] 的现象。

## 缝制花样序列列表 (438)

下面所示的缝纫花样已预先设置好。只要针可以穿过纽孔，就可以选择任何缝纫花样。对于没有包缝线的缝纫花样，在完成一边缝纫后就进行剪线，然后再进行另一边的缝纫。

号码	纽孔数	花样	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)	
						X	Y
1 • 34	4		6-6	—	18	3.4	3.4
2			8-8	—	18		
35					22		
3							
4			12-12	—	30		
5 • 36			6-6	—	23		
6 • 37			8-8	—	27		
7			10-10	—	31		
8			12-12	—	35		
9			6-6	—	35		
38					18		
10 • 39			8-8	—	22		
11			10-10	—	26		
12 • 40			6-6	—	19		
13 • 41			8-8	—	23		
14			10-10	—	27		
15 • 42			6-6	—	24		
16 • 43		8-8	—	28			
17		10-10	—	32			

号码	纽孔数	花样	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)
----	-----	----	----	-----	----	---------

						X	Y
18 • 44	2		6	—	11	3.4	0
19 • 45			8	—	13		
20			10	—	15		
21			12	—	17		
22			16	—	21		
23 • 46			6	—	11		
24		10	—	15			
25		12	—	17			
26 • 47		6-6	—	18	3.4	3.4	
27		10-10	—	26			
28 • 48		6-6	—	23			
29		10-10	—	31			
30 • 49	3		5-5-5	—	20	3.0	2.5
31			8-8-8	—	29		
32 • 50			5-5-5	—	20		
33			8-8-8	—	29		

号码	纽孔数	花样	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)				
						X	Y			
101	2		6	—	12	3.4	0			
154			6	—	12					
102			8	—	14					
※1 155			8	—	14					
103			10	—	16					
104			12	—	18					
※2 105			16	—	22					
※2 106			20	—	26					
※1 156				6	—			11	0	3.4
※3 107				6	—			12		
※3 123	10	—		16						
※3 108	12	—		18						
※3 109	3		5-5-5	—	21	2.6	2.4			
※3 124			7-7-7	—	27					
※3 125			5-5-5	—	21					
※3 126			7-7-7	—	27					
157	4		6-6	1	18	3.4	3.4			
110			6-6	1	19					
※1 158			8-8	1	22					
111			8-8	1	23					
112			8-8	3	25					
113			10-10	1	27					
127			12-12	1	31					

※1 用于小孔纽扣。

※2 使用程序前，请检查纽孔直径不小于 2mm。

※3 不可使用钮扣抬起弹簧。

号码	纽孔数	花样	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)	
						X	Y
※4 114	4		6-6	0	24	3.4	3.4
※5 136			6-6	0	24		
※4 128			8-8	0	28		
※5 137			8-8	0	28		
※4 115			10-10	0	32		
※5 138			10-10	0	32		
※4 129			12-12	0	36		
※5 139			12-12	0	36		
159			6-5	1	17		
116			6-5	1	18		
※1 160			8-7	1	21		
117			8-7	1	22		
130			10-9	1	26		
161			6-6	1	18		
118			6-6	1	19		
※1 162			8-8	1	22		
119			8-8	1	23		
※1 163			10-10	1	26		
131			10-10	1	27		
145			12-12	1	31		
※4 120			6-6	0	24		
※5 140			6-6	0	24		
※4 132			8-8	0	28		
※5 141			8-8	0	28		
※4 133			10-10	0	32		
※5 142			10-10	0	32		

※1 用于小孔纽扣。

※4 在完成一边缝纫后，钮扣夹就上升并进行拔线动作。为了将缝纫进行到底，在另一边的缝纫开始之前，请继续踩下脚踩开关；或在完成一边缝纫后，请再次踩下脚踩开关。

※5 在完成一边缝纫后，钮扣夹不上升而只进行拔线动作，并继续进行另一边的缝纫。

号码	纽孔数	花样	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)		
						X	Y	
※1 164	4		6-6	1	18	3.4	3.4	
※3 121			6-6	1	19			
※3 134			10-10	1	27			
※3※4 122			6-6	0	24	2.4		
※3※5 143			6-6	0	24			
135			10-10	0	32			
※3※5 144			10-10	0	32			
146			6-7	1	19	3.4		3.4
147			8-9	1	23			
148			10-11	1	27			
149			12-13	1	31			

※1 用于小孔纽扣。

※3 不可使用钮扣抬起弹簧。

※4 在完成一边缝纫后，钮扣夹就上升并进拔线动作。为了将缝纫进行到底，在另一边的缝纫开始之前，请继续踩下脚踩开关；或在完成一边缝纫后，请再次踩下脚踩开关。

※5 在完成一边缝纫后，钮扣夹不上升而只进行拔线动作，并继续进行另一边的缝纫。

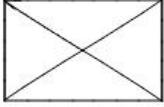
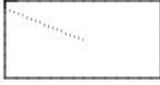
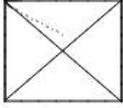
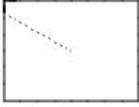
用于带柄钮扣					
号码	花样	线数	针数	尺寸 (nun)	
				X	Y
150		6	12	3.4	0
151		8	14		
152		10	16		
153		12	18		

### 创建附加缝纫花样时请注意

如果反复缝纫（短循环运转）运针数（15针以下）短的缝纫数据，则可能会引起上轴马达过热错误[E150]的现象。





No.	落针图	针数	缝纫尺寸		No.	落针图	针数	缝纫尺寸	
			mm					mm	
			纵	横				纵	横
33		56	16	25	41		48	20	40
34		65	30	35	42		33	27. 2	37.1
35		30	15	15					
36		34	18	24					
37		36	20	24					
38		36	16	25					
39		42	25	25					
40		42	25	35					