

BM15-1790
平 头 锁 眼 机 - 触 摸 屏
Computerized Control System for
Square Buttonhole Machine
VER1. 00

目录

1 概要说明	1
1.1 功能和指标参数	1
1.2 操作方式	3
1.3 基本缝制形状一览	4
2 操作说明	5
2.1 各部位的名称和说明	5
2.2 通用按键	6
2.3 基本操作	6
2.4 普通花样操作	8
3 普通花样缝制	10
3.1 界面功能键	10
3.2 花样登记	15
3.3 花样复制	16
3.4 花样命名	17
3.5 穿线	17
3.6 绕线	18
3.7 选择压脚类型	19
3.8 花样选择	21
3.9 缝制形状选择	21
3.10 缝制数据设置	22
3.11 直接选择花样	30
3.12 普通花样试缝操作	31
3.13 上线张力设置	32
3.14 计数器操作	33
3.15 急停	33
4 连续缝花样缝制	35
4.1 功能说明	35
4.2 连续缝编辑	37
4.2.1 连续缝花样选择	37
4.2.2 连续缝花样编辑	38
4.2.3 连续缝花样登记	40
4.2.4 连续缝花样复制	41
4.2.5 连续缝花样的删除	42
4.3 连续缝制界面	43
4.3.1 功能说明	44
4.3.2 连续缝试缝	45
5 循环缝花样缝制	46
5.1 功能说明	47
5.2 循环缝编辑	48
5.2.1 花样登记	48
5.2.2 花样复制	48
5.2.3 循环缝花样选择	49
5.2.4 循环缝花样编辑	50
5.2.5 变更缝制衣物	52
5.3 循环缝制界面	53
5.3.1 功能说明	53
5.3.2 循环缝试缝	55
6 模式设置	56
6.1 功能说明	56

6.2 一级参数设置	57
6.3 二级参数设置	60
6.4 计数器设置	62
6.4.1 功能介绍	63
6.5 用户管理项设置	64
6.6 变换缝制类型	66
6.7 登记花样到直接按键上	66
6.8 检测模式	67
7. 通讯功能	73
7.1 关于可以处理的数据	73
7.2 花样传输	74
8 软件升级	78
8.1 面板升级	78
8.2 下位机升级	78
8.3 开机图片升级	78
8.4 翻译文件升级	79
8.5 内核升级	79
8.6 提示音升级	79
9 系统恢复	80
10 信息功能	81
10.1 查看版本	81
10.2 时间设置	82
11 报警记录	82
12 附录 1	83
12.1 报警信息一览表	83
12.2 形状初始值数据一览表	86

1 概要说明

1.1 功能和指标参数

本系列数控交流伺服系统的功能及参数详见表 1。

表 1: 功能及参数对照表

序号	机 型 项 目	1790/BM15-1790
1	宽幅	5mm（分解能: 0.05mm）
2	切刀尺寸（切刀长度）	6.4~31.8mm（1/4”~11/4”）
3	缝制长度（最大）	41mm（选购配件最大可缝制 120mm）
4	缝制速度	标准 3600rpm 最高 4200rpm
5	速度控制方式	控制面板输入
6	使用机针	DP×5 # 11J ~ # 14J
7	针杆行程	34.6mm
8	挑线杆	链式挑线杆
9	旋梭	DP 型 全自动旋转供油旋梭
10	压脚上升量	14mm（可任意设定） 最大 17mm（逆转抬机针能时）
11	抬压脚驱动方式	脉冲马达式（1 个踏板・2 个踏板）
12	绕线功能	机头内置式（仅在机器驱动中可绕线）
13	送布驱动方式	脉冲马达式
14	摆针驱动方式	脉冲马达式
15	切刀驱动方式	脉冲马达式
16	面线张力机能	电磁铁张力方式 通过控制面板操作可对各部位进行数据设定（平行部、套件部张力）
17	缝迹形状	角型、放射型、圆型（控制面板选择）等 30 种
18	记忆花样数	999个花样
19	数据记忆媒体	U 盘
20	1/2 重切换	每个花样都可设定
21	马达	小型 AC 伺服马达 400W 直接驱动方式
22	外形尺寸	机床宽度 200mm、高度 360mm、长度 570mm

23	机头重量	70Kg
24	额定功率	600W
25	使用温度范围	0℃～45℃
26	使用湿度范围	35%～85%
27	电源电压	AC 220V ± 10%; 50/60Hz

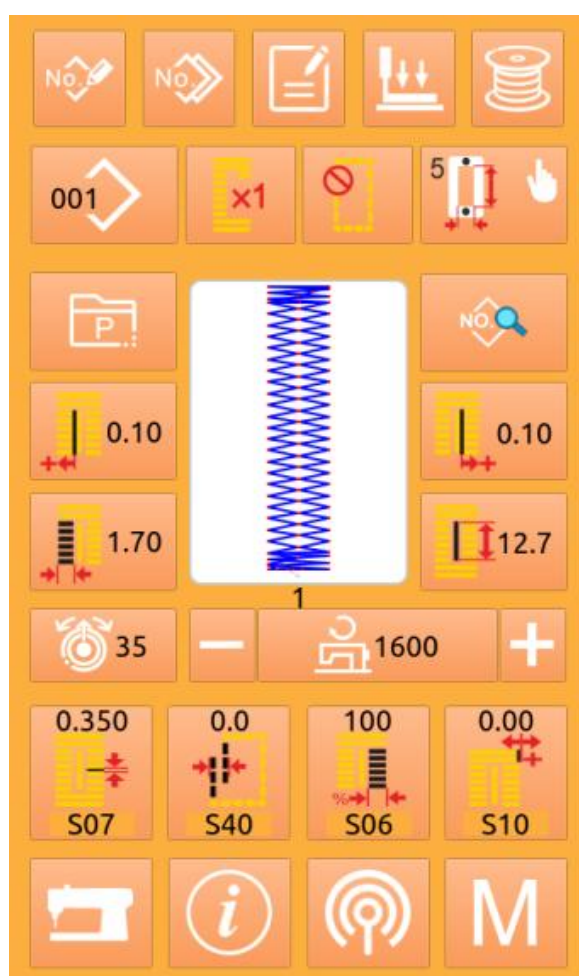
压脚规格:

	压脚规格 1	压脚规格 2	压脚规格 3	压脚规格 5
宽度	4mm	5mm	5mm	3-6mm(任意设定)
缝制长度 (最大)	25mm	35mm	41mm	10-120mm (任意设定)

1.2 操作方式

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。

功能键包括准备键，信息键，模式键以及通信键等。具体操作方法后面章节的说明。



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。

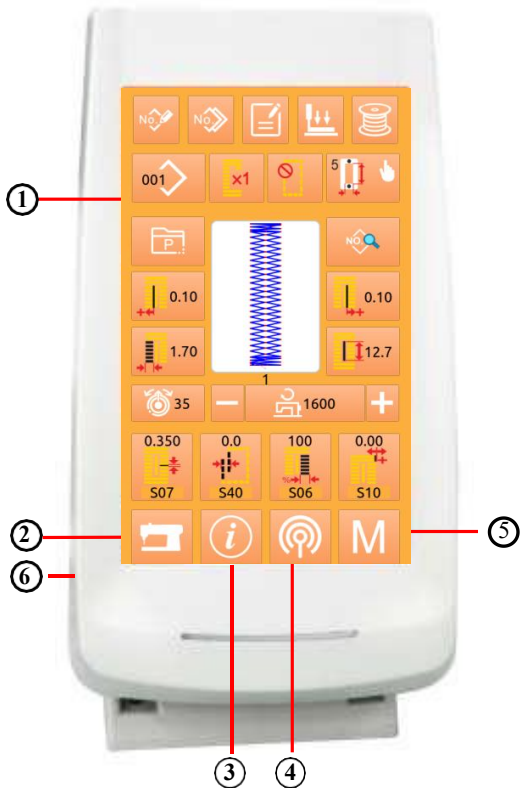
1.3 基本缝制形状一览

01 方形 	02 圆形 	03 放射方形 	04 放射形 	05 放射直线固定型 
06 放射锥形固定形 	07 圆眼方形 	08 圆眼放射形 	09 圆眼直线加固形 	10 圆眼锥形加固形 
11 半圆形 	12 圆方形 	13 半圆方形 	14 半圆直线加固形 	15 半圆锥形加固形 
16 圆眼半圆形 	17 圆眼圆形 	18 方放射形 	19 方半圆形 	20 方圆形 
21 方直线加固形 	22 方锥形加固形 	23 放射半圆形 	24 放射圆形 	25 半圆放射形 
26 半圆圆形 	27 加固缝 	28 加固右切断 	29 加固左切断 	30 加固中央切断 
31 直缝打底 				

2 操作说明

2.1 各部位的名称和说明

(前面)



(右侧面)



- ① 触摸盘晶显示部
- ②  准备键 → 进行数据输入界面和缝制界面的变换
- ③  信息键 → 进行数据输入界面和信息界面的变换
- ④  通信键 → 进行数据输入界面和通信界面的变换
- ⑤  模式键 → 进行数据输入界面和各种详细设定变换界面的变换
- ⑥ 电缆线
- ⑦ U盘插口

2.2 通用按键

各界面上进行通用操作的按键如下所示。

序号	图标	功能	备注
1		取消按键 → 退出当前设定界面。数据变更界面时，取消变更中的数据。	
2		确定按键 → 确定变更了的数据。	
3		加键 → 向上增加数值按键。	
4		减键 → 向下减小数值按键。	

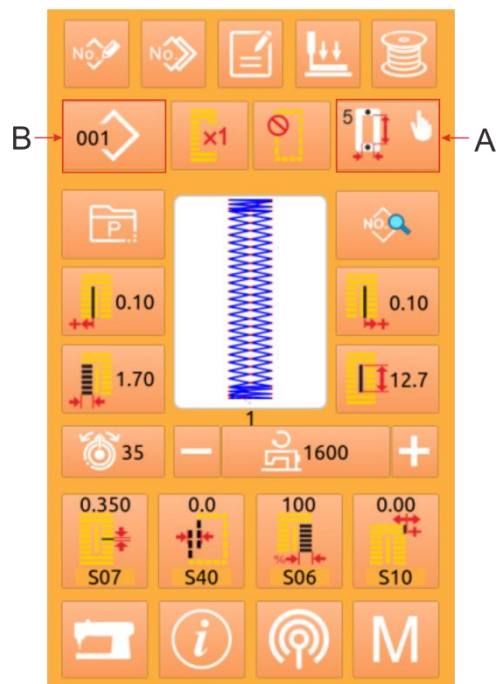
2.3 基本操作

① 打开电源开关

首先，请确认设定的压脚类型（A）和安装的压脚类型是否相同。

② 选择想缝制的图案 No.

打开电源之后，显示出数据输入界面。在界面上部显示出现在选择的图案NO.，按键（B）之后可以选择图案NO。（没有登记的图案号不显示。）

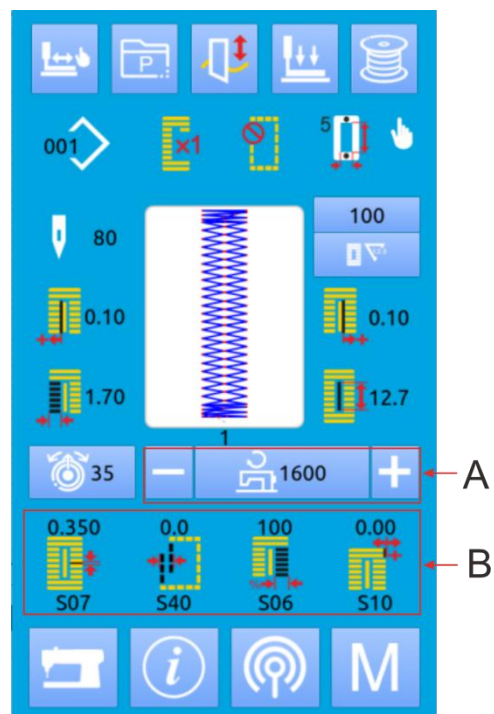


③ 设定成可以缝制的状态

按准备键  之后，液晶显示的背景颜色变为蓝色，变成可以缝制的状态，右图中的A处是速度设置，B处是用户管理显示。

④ 开始缝制

把缝制品安放到压脚部，踩踏板，缝纫机启动，开始进行缝制。



2.4 普通花样操作

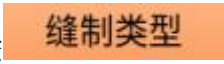
普通花样设置和缝制界面如右图所示，各按键详细功能说明请见“4.普通花样缝制”的介绍。

普通缝制方式是系统默认的方式，系统出厂时是普通缝制方式。

操作步骤：

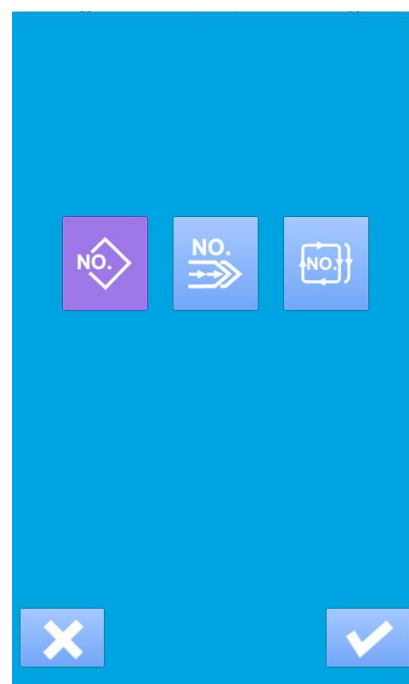
- ① 按模式键  进入模式设置



- ② 按  键  选择普通缝方式

- ③ 按确定键 ，返回上一界面，再按模式键

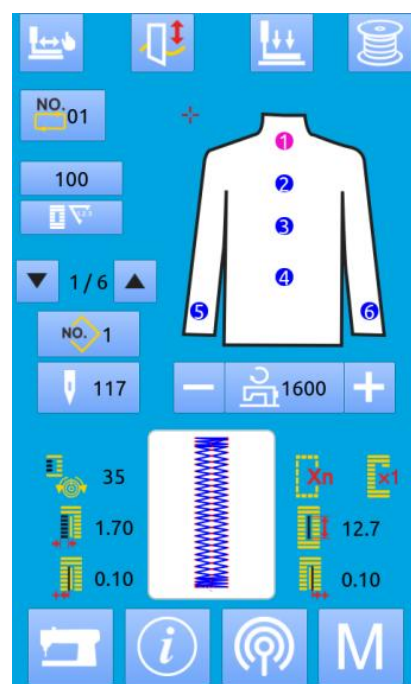
 显示普通缝主界面



- ④ 在循环缝主界面下， 选择缝制织物
- ⑤ 移动缝制位置，添加循环缝使用的花样
- ⑥ 进行缝制花样缝制参数设置
- ⑦ 进行必要的编辑操作（复制、命名、添加、删除等）



- ⑧ 按准备键  进入缝制界面准备缝制
- ⑨ 在普通缝制界面进行切刀、速度、张力等设置
- ⑩ 进行计数器设置
- ⑪ 必要时选择试缝
- ⑫ 放下压脚、踩动踏板，进行缝制



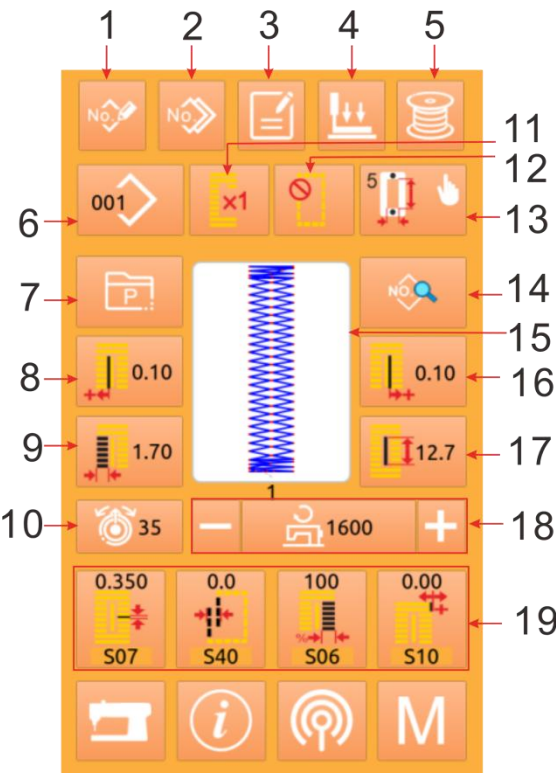
3 普通花样缝制

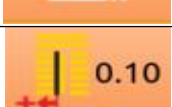
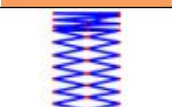
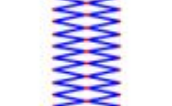
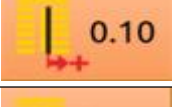
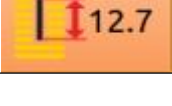
系统出厂时，默认方式是普通花样缝制方式，该方式的操作步骤在“3. 操作说明”中进行了描述，本节对普通花样缝制的各按键操作进行详细说明。

3.1 界面功能键

(1) 缝制数据输入界面

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。

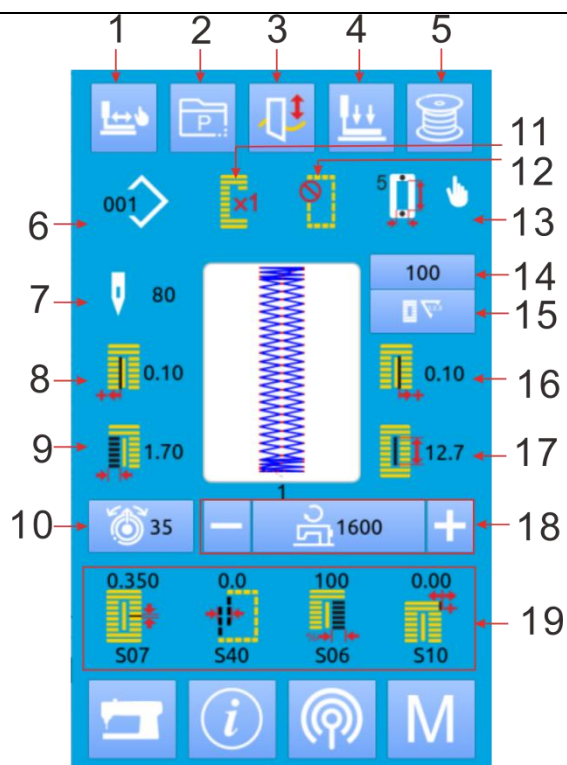


序号	图标	功能	备注
1		花样登记	
2		花样复制	
3		花样命名	
4		穿线（压脚下降）	可以在该状态下更换机针
5		绕线	
6		花样选择	按此键可进入花样选择界面
7		直接选择键	
8		左切刀槽宽度	
9		左包边宽度	27, 29 号形状不支持
10		上线张力设定（S51, S52, S55, S56）	S52 和 S56 受缝制数据开关影响
11		双重缝/单次缝设置	27, 28, 29 号形状不支持
12		下缝次数设置	30 号形状不支持
13		压脚类型选择	
14		缝制数据设置	
15		缝制形状选择	点击图样可进入缝制形状选择
16		右切刀槽宽度	
17		切布长度	

18		缝制速度	1. 可按+/-按键改变缝制速度 2. 点击速度按键直接设置缝制速度
19		花样参数	参数选项可设置

(2) 缝制界面

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。



功能键说明：

序号	图标	功能	备注
1		试缝	花样试缝制
2		P 花样选择按键	
3		 ：切刀使能  ：切刀禁止	切换切刀使能 (切刀禁止后，花样内参数不起作用)
4		穿线（压脚下降）	
5		绕线	
6		花样号码显示	
7		总针数显示	

序号	图标	功能	备注
8		左切刀槽宽度	
9		左包边宽度	
10		上线张力张力设定，显示值为左包边张力	进入张力设置界面，可设置张力 S51, S52, S55, S56
11		单次缝/双重缝显示	
12		下缝次数显示	
13		压脚类型选择	
14		计数器数值显示	
15		计数器模式显示 ：缝制计数器 ：针数计数器	
16		右切刀槽宽度	
17		钮孔长度	
18		速度设置	受 k07 参数影响
19		用户管理显示	

3.2 花样登记

最多可以登记普通花样 999 个。按下  进入花样登记界面（如右图所示）：

① 输入花样号

通过数字键可以选择想要输入的花样号码，如果输入了已经存在的花样号码，界面提示是否覆盖已有花样。通过   键可以检索未登记的花样号码。



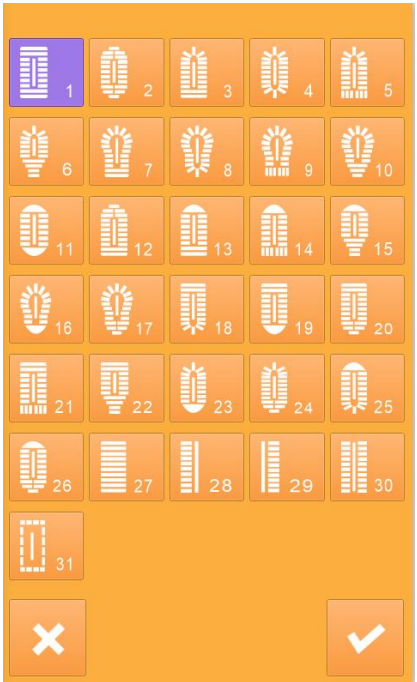
② 选择缝形状

确定花样号码后，则进入缝形状选择界面（如右图所示）。

选择花样形状后按确认键 , 则完成了新花样的登记并返回主界面，根据选择的缝制形状，设置缝制数据初始值。

按退出键  直接退出选择，花样未登记。

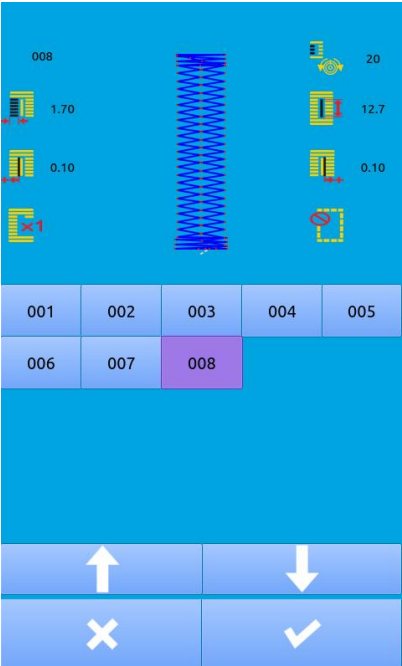
注：缝制形状数量受参数K04影响，参阅第4.9节缝制形状选择部分。



3.3 花样复制

① 选择被复制花样

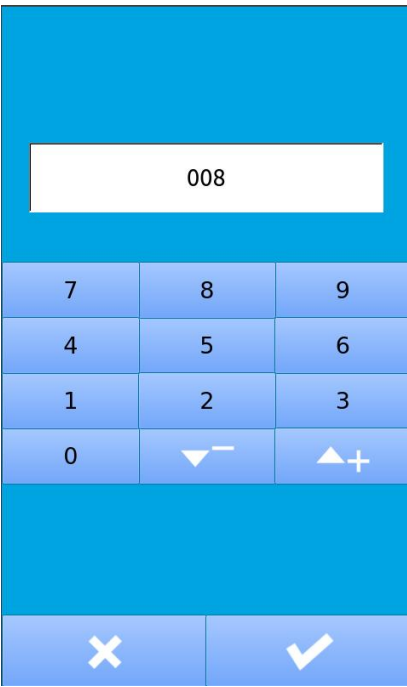
按下  进入花样复制界面（如右图所示）。
A、在已登记的花样中选择被复制花样号码并按
下，按下  键，进入登记号码输入界面。
B、按退出键直接退出花样复制



② 输入新登记的花样号码

界面上方显示为被复制花样缝制形状和相关缝制数据，通过数字键选择未登记的花样号码，已经登记的花样号码不能重复登记。

A、按下  则完成花样复制操作，并返回花样主界面。
B、按退出键  直接退出号码输入界面



3.4 花样命名

按下  进入花样命名界面（如右图所示），最多可以输入 12 个字符。

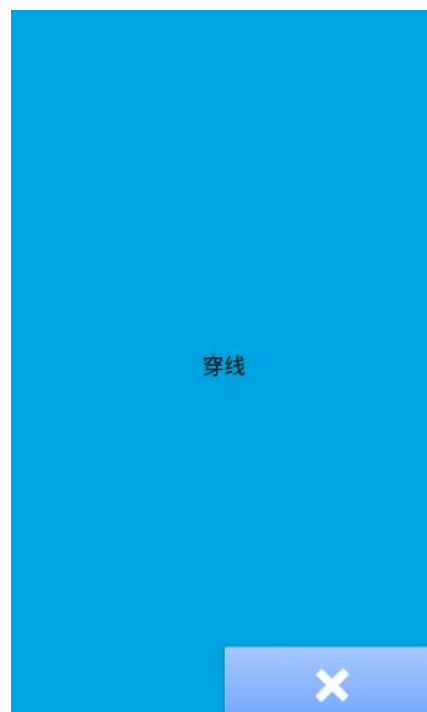
- ：光标右移键
- ：光标左移键
- ：全部清空键

- A、选择想要输入的字符，按下  结束花样命名操作。
- B、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。
- C、按下退出键  直接退出。



3.5 穿线

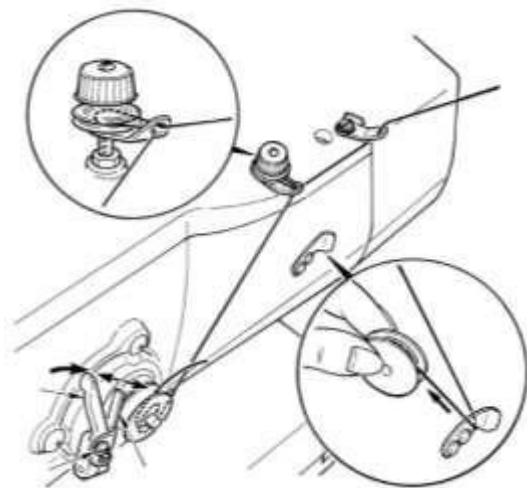
在输入界面按下  进入穿线界面，此时压脚下降，按下穿线界面下的  键则压脚上升并返回主界面。



3.6 绕线

① 安装梭芯

把梭芯插进绕线轴。然后，请朝箭头方向按梭芯导向器（如右图所示）。



② 显示底线绕线界面

在数据输入界面(橙色)或缝制界面(蓝色)上，按了绕线

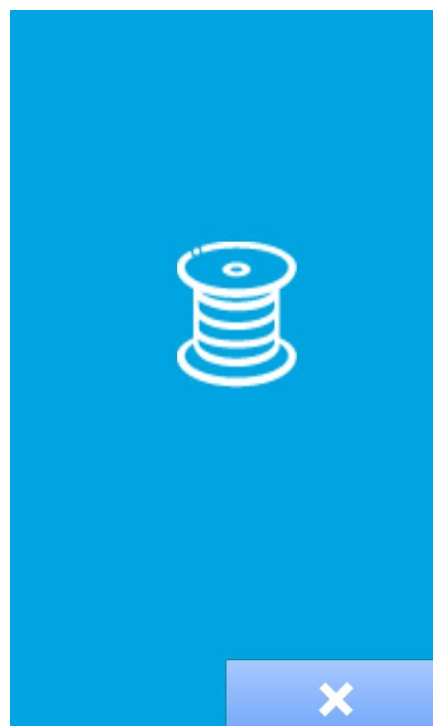
按键  之后，绕线界面被显示出来（如右图所示）。

③ 开始绕线

踩踏启动踏板之后，缝纫机转动，开始卷绕底线。

④ 停止缝纫机

按了停止按键  之后，缝纫机停止转动，返回通常模式。另外，在卷绕底 中，再次踩踏踏板之后，缝纫机在绕线模式下停止缝纫机，因此再次踩踏启动踏板，可以继续卷绕底，在卷绕数个梭芯时可以利用此功能。



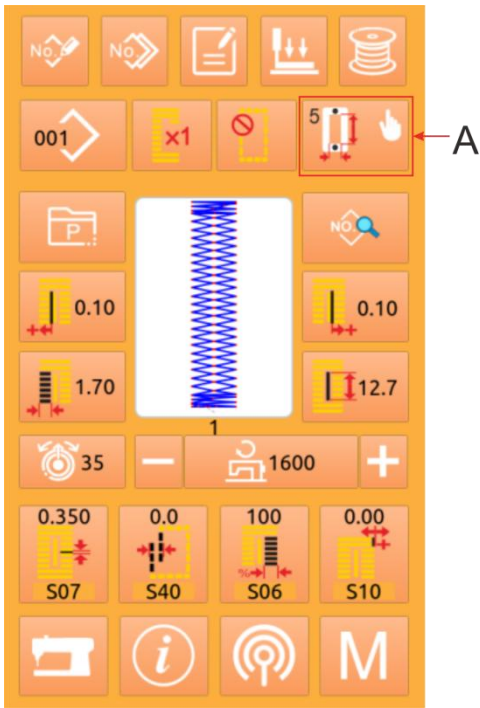
3.7 选择压脚类型

① 显示数据输入界面

仅数据输入界面(橙色)可以变更设定内容。如果显示的是缝制界面(蓝色)时，请按准备键，显示出数据输入界面。

② 调出压脚类型选择界面

按了压脚类型选择按键 (A) 之后，显示出压脚类型选择界面（如右图所示）。



③ 选择压脚类型

请按安装在缝纫机上的压脚类型的按键 (B)。被按的按键翻转显示。关于压脚类型，请参考下表进行设定。

	类型	压脚型号
	1 型	
	2 型	
	3 型	
	5 型	压脚长宽可设定

※ 使用 1 ～ 3 型以外的压脚头时，请设定为5型。请根据使用的参数U15压脚和宽度参数U16压脚长度，变更存储器开关(1级)。使用5 型压脚摆动宽度最大可达6mm，长度在41mm 以上时，需要变更压脚曲柄、送布板等零件。



④ 设定5型压脚范围

选择5型压脚后进入压脚尺寸设置界面，按下A按键，通过数字键盘设置压脚宽度，范围为3.0~10.0mm

按下B按键，通过数字键盘设置压脚长度，范围为10.0~150.0mm

设置完成后按按键，保存设置并退出，直

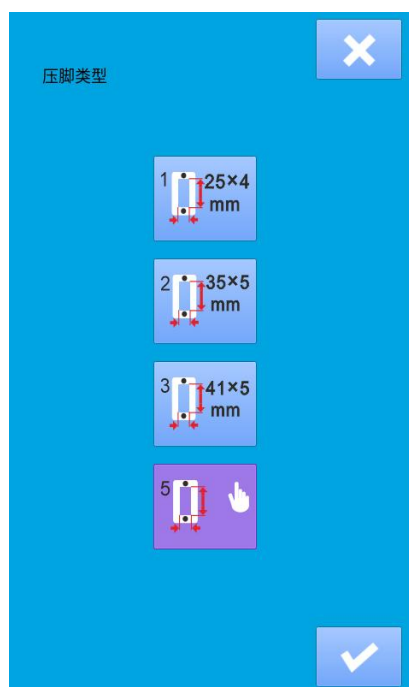
接返回输入主界面，按下按键。取消设置并返回上一界面步骤③，可重新选择压脚型号



⑤ 确定压脚类型

按确定按键之后，退出压脚类型变更界面，

变更完成。按退出键直接退出



3.8 花样选择

按下  进入花样选择界面（如右图所示），上方为当前选择花样的缝制形状和相关数据，下方为已登记的花样号码。

：花样删除

① 选择花样

每页可以显示20个花样号码，超过一页时通过

、 进行翻页。选中已登记的花样号码时，上方会显示已选择花样内容。

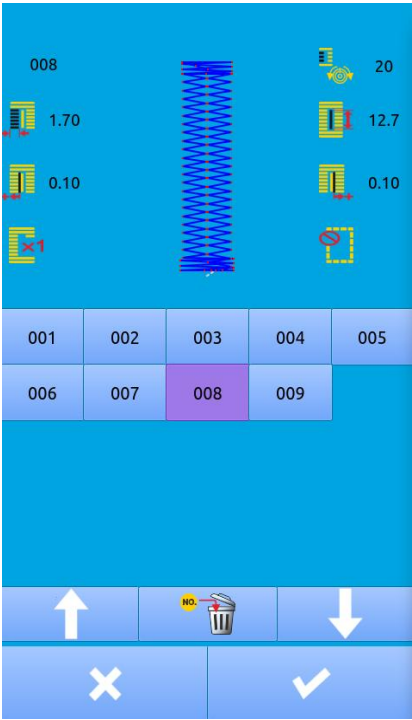
按下  完成花样选择操作。

按退出键  直接退出花样选择。

② 花样删除

选中已登记的花样，按下  就会删除掉该花样，但是以下三种情况下的花样是不能被删除的。

- A: 连续缝中被包含的花样
- B: 循环缝中被包含的花样
- C: 被登记到P 的花样也不能被删除



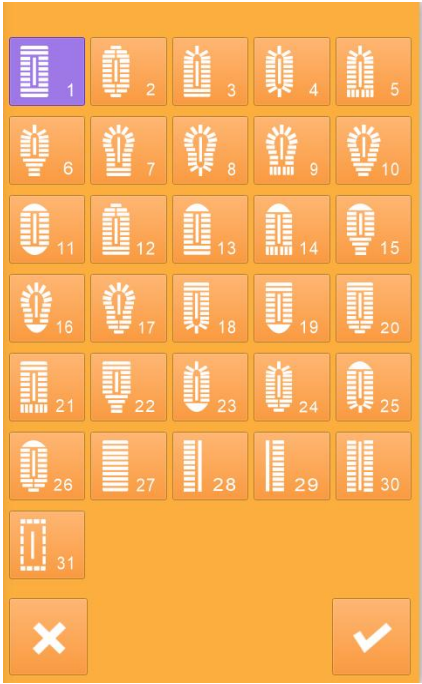
3.9 缝制形状选择

按下  进入缝制形状选择界面。
选择花样缝形状

按下选择的花样形状按键，可以按下  结束选

择。按退出键  直接退出。

注：此功能选择的花样为默认参数形状，可根据需要
设置花样参数，系统默认不保存，保存数据参考4.2
花样登记

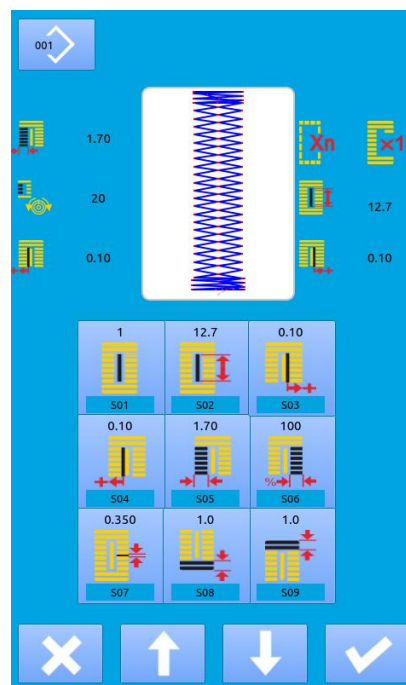


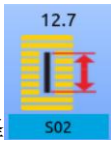
3.10 缝制数据设置

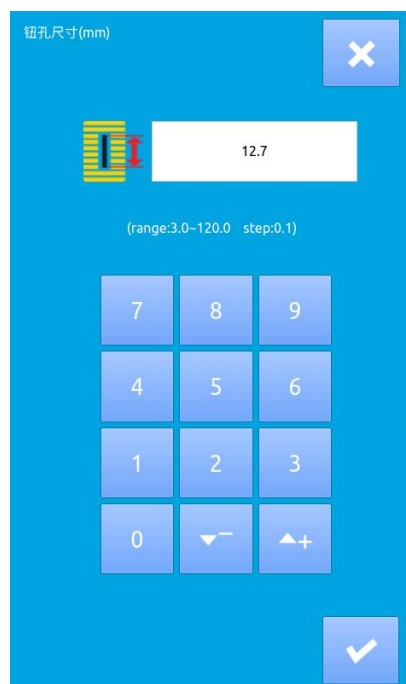
① 变更缝制数据

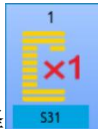
按下  进入缝制设置界面（如右图所示）。
选择想要修改的缝制数据后进入设置状态。

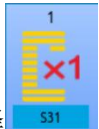
按下  退出缝制数据设置。举例如下：

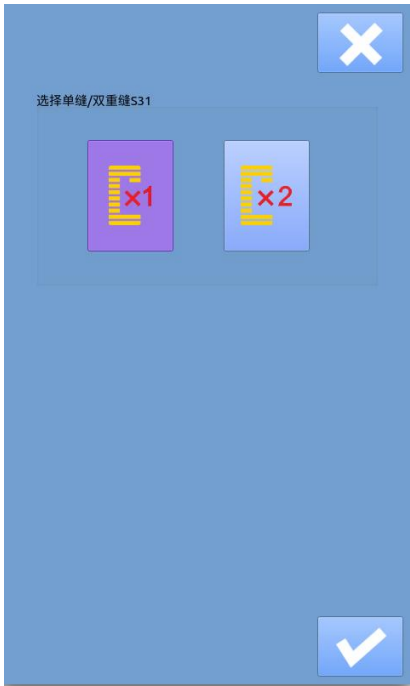


选择 ，进入界面（如右图所示）





选择 ，进入界面（如右图所示）



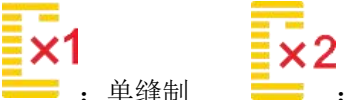
② 缝制数据表

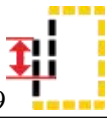
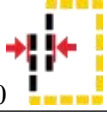
缝制数据与选择的缝制形状是有关系的，形状不同可设置的缝制数据不同，并且缝制数据初始值也可能不同。

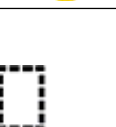
模式状态下可以编辑部分缝制数据是否打开。另外还有部分缝制数据是受其它缝制数据影响的。

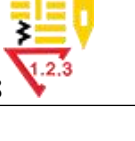
号码	项目	设定范围	编辑单位	备注
S01 	缝制形状 参照第 2.12 节缝制形状选择。	1~30	1	注 5
S02 	切布长度 设定切布刀切断缝制品的长度。缝制形状为 27、28、29、30 时为设定缝制长度。 把参数 U19（切布刀数次动作）设定为有效，然后按照 U18（切布刀尺寸）设定的切刀尺寸数次地切断缝制品。	3.0~120.0	0.1mm	
S03 	切刀槽右宽度 设定切刀和右平行部的间隙。	-2.00~2.00	0.05mm	
S04 	切刀槽左宽度 设定切刀和左平行部的间隙。	-2.00~2.00	0.05mm	
S05 	左包边宽度 设定左平行部的包边宽度。	0.10~5.00	0.05mm	

号码	项目	设定范围	编辑单位	备注
 S06	左右形状比率 设定以切刀位置为中心的右侧形状扩大缩小率。	50~150	1%	
 S07	平行部间距 设定左右平行部的缝制间距。	0.200~2.50 0	0.025mm	
 S08	第 2 加固缝长度 设定前侧加固缝部的长度。 方形下  直线加固下  锥形下 	0.2~5.0	0.1mm	
 S09	第 1 加固缝长度 设定里侧加固缝部的长度。 方形上 	0.2~5.0	0.1mm	
 S10	右加固宽度修正 对加固部的右侧外形包边缝部进行调整。第1， 第 2 加固均被修正。 方形上  方形下  直线加固下 	-1.00~1.00	0.05mm	
 S11	左加固宽度修正 对加固部的左侧外形包边缝部进行调整。	-1.00~1.00	0.05mm	
 S12	左锥形加固对称 设定形成锥形加固形状的加固部长度。	0.00~3.00	0.05mm	
 S13	右锥形加固对称 设定形成锥形加固形状的加固部长度。	0.00~3.00	0.05mm	注 1
 S14	圆眼形状长度 设定圆眼形状的圆眼孔中心到上侧的长度。	1.0~10.0	0.1mm	注 1
 S15	圆眼形状针数 设定圆眼形状的上部 90 度中的缝制针数。	1~8	1	注 1

号码	项目	设定范围	编辑单位	备注
S16 	圆眼宽度 设定圆眼形状的内侧的横尺寸。 实际的落针点是加上 S04 左切刀槽宽度后的尺寸。	1.0~10.0	0.1mm	注 1
S17 	圆眼长度： 设定圆眼形状的内侧的纵尺寸。	1.0~10.0	0.1mm	注 1
S18 	圆型形状长度：设定圆型形状中心到上侧的长 度。圆形上  放射上  半圆上 圆形下  放射下  半圆下	1.0~5.0	0.1mm	注 1
S19 	放射形状针数 设定放射形状的上部 90 度中的缝制针数。	1~8	1	注 1
S20 	放射形状加固：设定有/无放射形状加固 无 有			注 1 注 2
S21 	加固部间距：设定加固部的缝制间 距。方形上  圆形上  半圆上 方形下  圆形下  半圆下 直线加固下  锥形下 	0.200~2.5 00	0.025	
S22 	第 1 间隙 设定第 1 加固和切刀槽间的间隙。适用于全形状。	0.0~4.0	0.1mm	
S23 	第 2 间隙 设定第 2 加固和切刀槽间的间隙。适用于全形状。	0.0~4.0	0.1mm	
S31 	单缝制/双重缝制 ×1 : 单缝制 ×2 : 双重缝制			

号码	项目	设定范围	编辑单位	备注
S32	选择双重缝制交叉 设定双重缝制时，选择重叠缝制平行部落针或交叉缝制。  : 双重缝制  : 交叉缝制			注 3
S33	 修正双重缝制宽度 设定双重缝制时，设定缩小第 1 圈的包边宽度量。	0.0~2.0	0.1mm	注 3
S34	下缝次数：设定下缝次数。  : 无下缝  : 1~9 次	0~9	1 次	
S35	 下缝间距 设定下缝时的缝制间距。	1.0~5.0	0.1mm	注 3
S36	 下缝卷入长度 设定进行下缝时的上线卷入缝制长度。	2.0~20.0	0.1mm	注 3
S37	 下缝卷入间距 设定进行下缝时的上线卷入缝制间距。	0.2~5.0	0.1mm	注 3
S38	 下缝卷入宽度 设定进行下缝时的上线卷入缝制宽度。	0.0~4.0	0.1mm	注 3
S39	 下缝落针前后修正 进行 2 圈以上的缝制时，设定落针点的前后修正量。	0.0~2.5	0.1mm	注 2 注 3
S40	 下缝落针左右修正 进行 2 圈以上的下缝时，设定落针点的左右修正量。	0.0~1.0	0.1mm	注 3
S41	 下缝左侧位置修正 设定从左包边中心左右修正下缝的缝制基准位置的修正量。	-2.0~2.0	0.1mm	注 2 注 3

号码	项目	设定范围	编辑单位	备注
 S42	下缝右侧位置修正 设定从右包边中心左右修正下缝的缝制基准位置的修正量。	-2.0~2.0	0.1mm	注 2 注 3
 S44	下缝速度的设定 设定下缝速度。	400~4200	100rpm	注 3 注 4
 S51	左平行部张力 设定左平行部的上线张力。	0~200	1	
 S52	右平行部张力 设定右平行部的上线张力。	0~200	1	注 2
 S53	左平行部张力（双重缝的第 1 圈） 双重缝时，设定第 1 圈的左平行部上线张力。	0~200	1	注 2 注 3
 S54	右平行部张力（双重缝的第 1 圈） 双重缝时，设定第 1 圈的右平行部张力。	0~200	1	注 2 注 3
 S55	第 1 加固部张力 设定第 1 加固部的上线张力。	0~200	1	
 S56	第 2 加固部张力 设定第 2 加固部的上线张力。	0~200	1	注 2
 S57	设定缝制开始的上线张力 设定缝制开始时加固缝的上线张力。	0~200	1	
 S58	设定下缝的上线张力 设定下缝的上线张力。	0~200	1	注 3

 S59	第 1 加固开始, ACT 同步调整 调整第 1 加固部的上线张力输出开始同步。	-5~5	1 针	注 2
 S60	右包边开始, ACT 同步调整 调整包边缝制部的上线张力输出开始同步。	-5~5	1 针	注 2
 S61	第 2 加固开始, ACT 同步调整 调整第 2 加固部的上线张力输出开始同步。	-5~5	1 针	注 2
 S62	缝制开始固定缝制针数 设定缝制开始加固缝制的针数。	0~8	1 针	
 S63	缝制开始固定缝制间距 设定缝制开始加固缝制的缝制间距。	0.00~0.70	0.05mm	注 2
 S64	缝制开始加固缝制宽度 设定缝制开始加固缝制的宽度	0.0~3.0	0.1mm	
 S65	缝制开始加固缝制的纵修正 设定缝制开始加固缝制的总方向开始位置。	0.0~5.0	0.1mm	注 2
 S66	缝制开始加固缝制的横修正 设定缝制开始加固缝制的横方向开始位置。	0.0~2.0	0.1mm	注 2
 S67	缝制结束加固缝制宽度 设定缝制结束加固缝制的宽度。	0.1~1.5	0.1mm	
 S68	缝制结束加固缝制针数 设定缝制结束加固缝制的针数。	0~8	1 针	

 S69	缝制结束加固缝制纵修正 设定缝制结束加固缝制的纵方向开始位置。	0.0~5.0	0.1mm	注 2
 S70	缝制结束加固缝制横方向修正 设定缝制结束加固缝制的横方向开始位置。	0.0~2.0	0.1mm	注 2
S81	切刀动作：设定通常的切布刀有/无动作。  ：通常切刀动作关闭  ：通常切刀动作打开			
S83	双重缝制的第 1 圈切刀 双重缝时，设定第 1 圈的切布刀有/无动作。  ：通常切刀动作关闭  ：通常切刀动作打开			注 2 注 3
 S84	最高速度限制 设定缝制机的最高转速。 受参数 K07（最高转速限制设定）限制。	400~4200	100rpm	注 4
 S86	前进间距 设定条形（S01 的形状 N0.27, 28, 29, 30）前进侧的缝制间距。	0.200~2.500	0.025	注 1
 S87	前进宽度 设定条形（S01 的形状 N0.27, 28, 29, 30）前进侧的缝制宽度。	0.10~3.00	0.05mm	注 1
 S88	返回间距 设定条形（S01 的形状 N0.27, 28, 29, 30）返回侧的缝制间距。	0.200~2.500	0.025mm	注 1
 S89	返回宽度 设定条形（S01 的形状 N0.27, 28, 29, 30）返回侧的缝制宽度。	0.10~3.00	0.05mm	注 1

注 1：形状不同显示也不同。

注 2：编辑下设定为打开后显示。

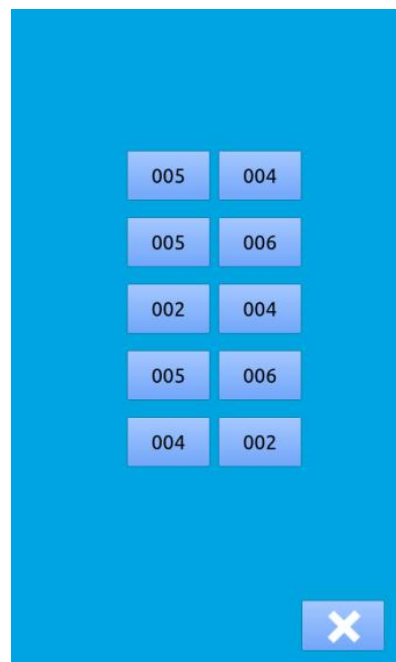
注 3：选择了功能之后显示

注 4：受参数 K07（最高转速限制设定）限制

注 5：改变第一固定缝形状时，请注意修改对应该形状的缝制参数，否则有可能影响打板数据生成或缝制效果

3.11 直接选择花样

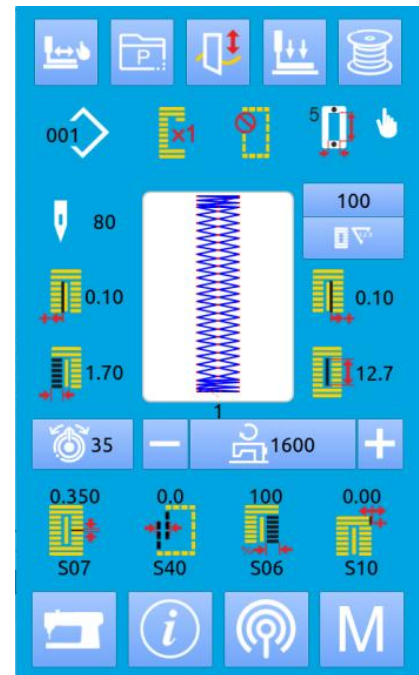
可以登记 10 个常使用的花样到直接选择按键上，输入界面按下  进入选择界面。



3.12 普通花样试缝操作

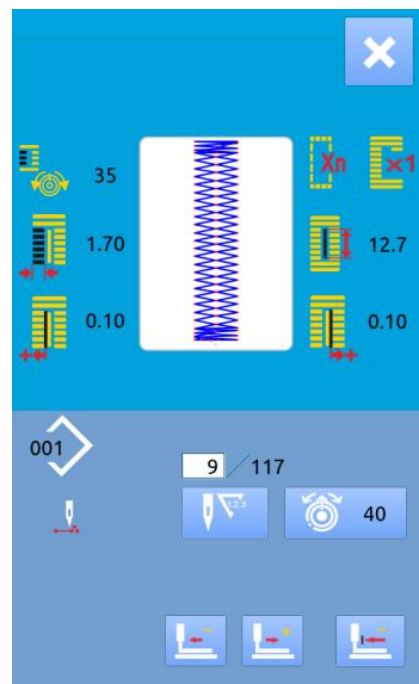
① 显示缝制界面

在数据输入界面，按准备键  之后，液晶显示的背景颜色变为蓝色，此时进入缝制界面。如右图



② 显示试缝界面

在缝制界面下，按下  键后进入试缝界面（如右图所示）：



③ 开始试缝

A、通过点按  返回原点键， 后退键和  前进键三个键开始单步试缝。此模式时，脚踩脚踏板开关，缝纫机起动缝完剩余的针数。

B、长按   时，此时将试缝整个花样。
C、试缝执行时，根据缝制数据，左侧的相应指令标志会显示出来。

例如：当缝制数据是剪线时，图标变为 

④ 结束试缝

按了取消键  退出试缝界面之后，返回缝制界面

3.13 上线张力设置

(一) 变更线张力值时

① 显示数据输入界面

在数据输入界面（橙色）或缝制界面（蓝色）上，可以变更上线张力。如果是在缝制界面（蓝色）时，请按准备键，显示出数据输入界面（橙色）。

② 叫出上线张力变更界面

按了上线张力按键  之后，上线张力变更界面被显示出来（如右图所示）。

③ 变更上线张力

在上线张力变更界面上，可以变更平行部上线张

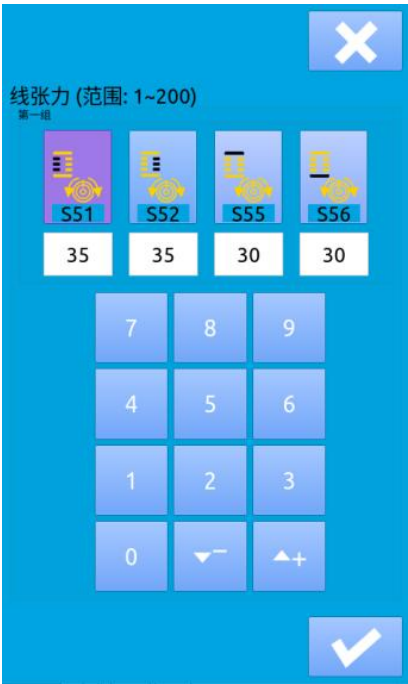
力和加固部上线张力。通过选择  ，  ，

 ，  可以分别设定S51，S52，S55，

S56。

④ 结束上线张力的变更

按了取消按键  之后，关闭上线张力变更界面，结束变更。



3.14 计数器操作

(1) 计数器的设定方法

① 显示计数器界面

在缝制界面中，按了  () 键之后，计数器设定界面被显示出来。

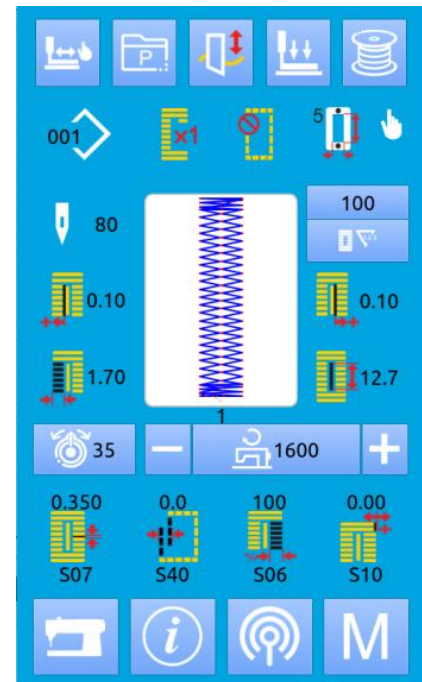
 : 缝制计数器类型

 : 针数计数器类型

通过选择  和  可以设置计数器类型，并且设置其当前计数值。

A、按下  设置生效，并返回主界面。

B、按下  取消操作，并返回主界面。

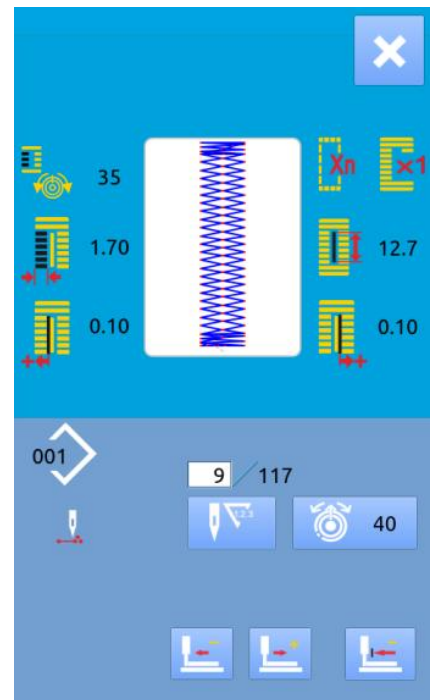


3.15 急停

缝制过程中，按下停止开关后，缝纫机中断缝制，停止转动。此时显示界面如右图所示：

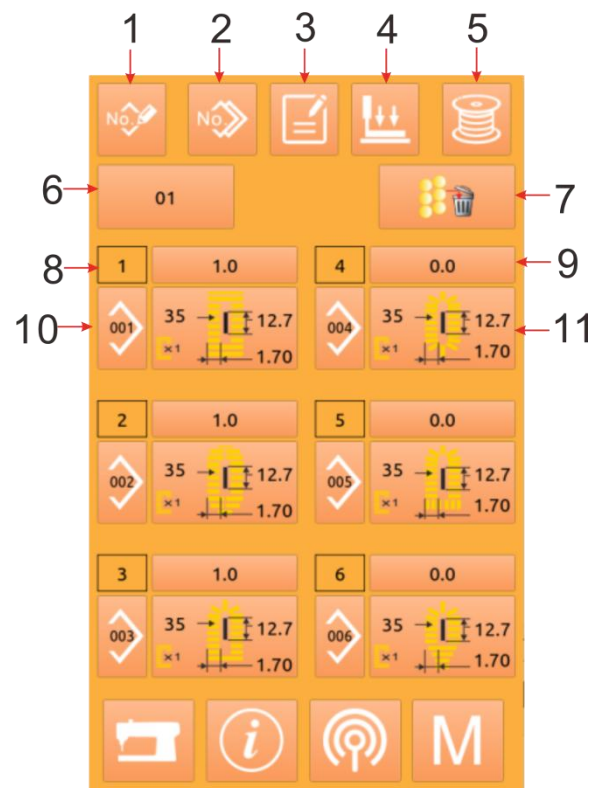


按下  解除异常，弹出单步动作界面（如右图所示）。
操作设置同试缝状态。踩下踏板可以继续缝纫

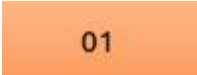


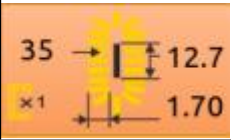
4 连续缝花样缝制

这种缝制类型不提升压脚连续缝制最多 6 种形状。
最多可以登记 50 个连续缝花样。



4.1 功能说明

序号	图标	功能	备注
1		新花样登记	
2		花样复制	
3		花样命名	
4		穿线	
5		绕线	
6		连续缝花样选择	
7		全部消除键	消除当前连续缝花样的全部子花样数据
8		缝制顺序	
9		送布量输入键	

10		子花样选择键	
11		缝制数据编辑	

4.2 连续缝编辑

4.2.1 连续缝花样选择



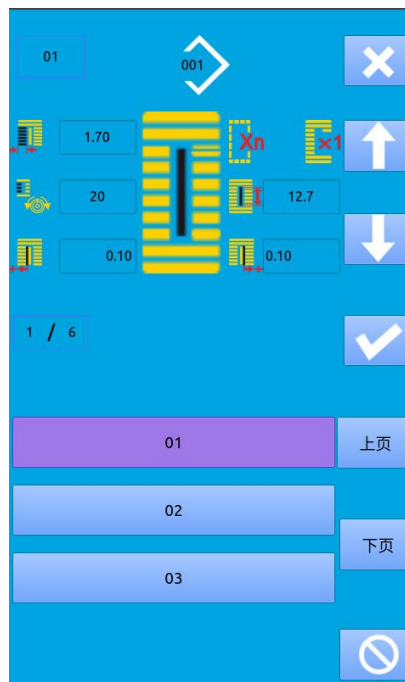
按按键10 可以进入花样选择界面（如右图所示）。通过下面的方式进行操作：

A、可以通过 ，查看连续缝制数据里登记的花样信息。

B、按删除键 可以删除选中的花样

C、选择合适的花样，按下 结束选择，并返回主界面。

D、按下 取消选择操作，并返回主界面。



4.2.2 连续缝花样编辑

① 送布量设置

按下图 1 中的A按钮进入送布量设置界面（如图 2 所示）。

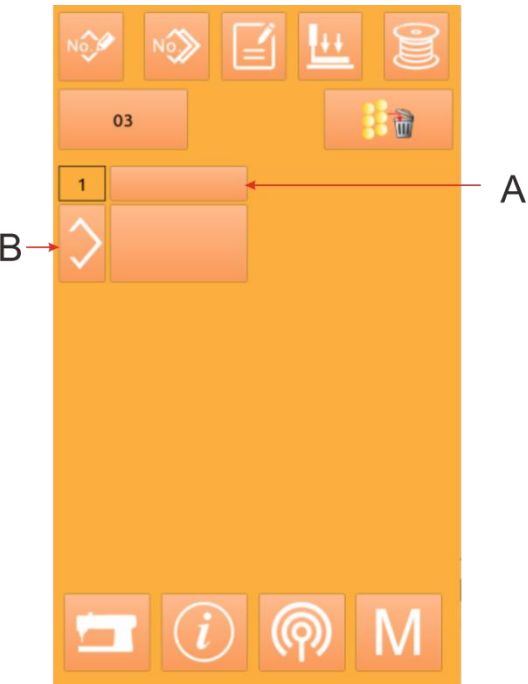


图1



图2

② 选择花样



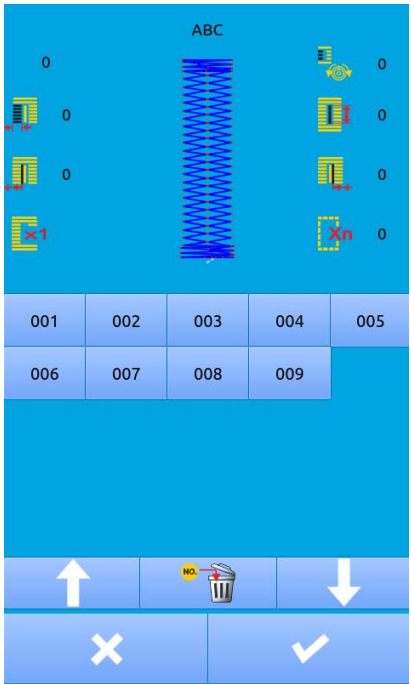
按下B进入花样选择界面（如右图所示）。

A、在此界面下，可有两种方法选择花样：
直接按花样号键选择

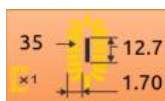
B、按下可消除当前选中的花样。

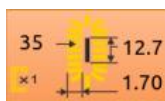
C、按下按下取消选择操作。

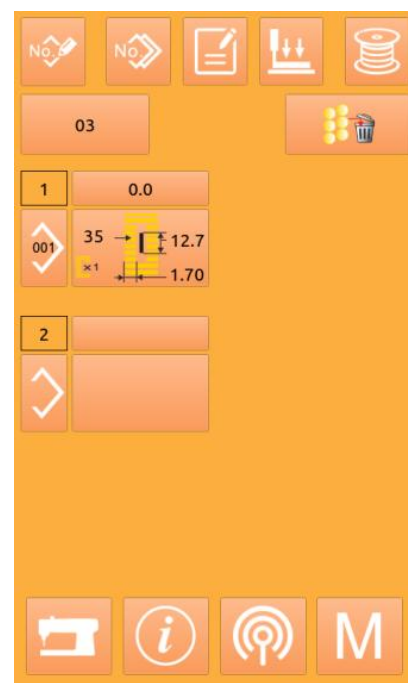
D、选择合适的花样，按下确定选择



③ 缝制数据更改



按下  进入缝制数据设置界面（如右图 2 所示）。



④ 缝制数据更改

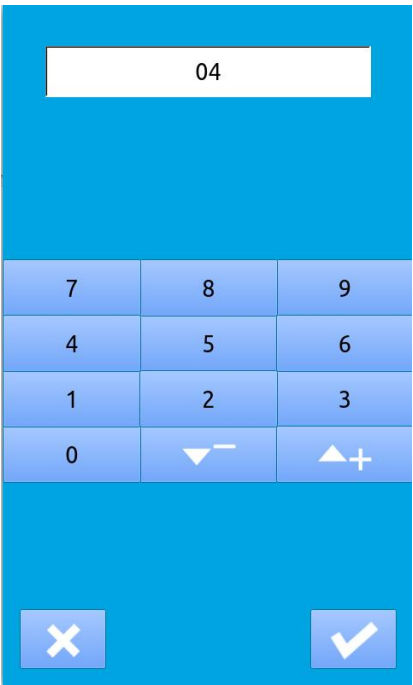
参考4.10缝制数据设置对连续花样子花样进行参数设置

4.2.3 连续缝花样登记

最大可登记 50 个连续缝花样，按下  进入连续缝花样登记界面（如右图所示）：

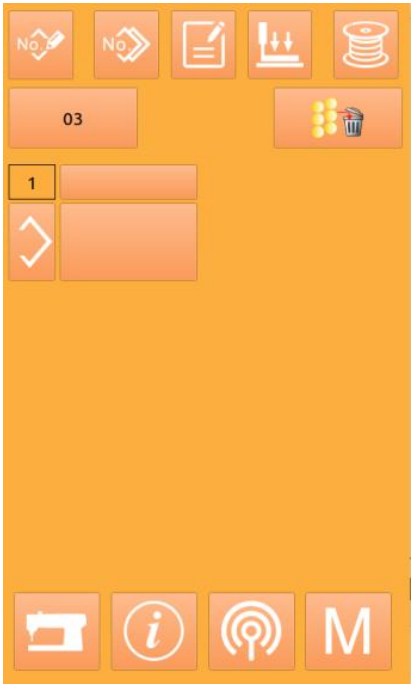
① 输入花样号

通过数字键可以选择想要输入的花样号码，已经登记的花样号码不能重复登记。通过   键可以检索未登记的花样号码。



② 连续缝编辑

确定花样号码后按下 ，则进入连续缝编辑界面（如右图所示）。后续的操作参考“4.2.2”节



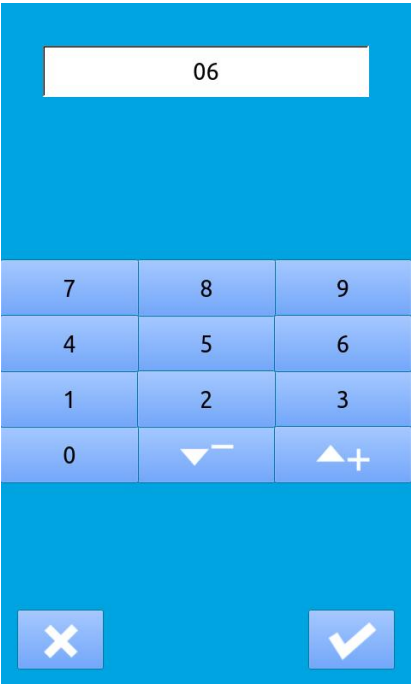
4.2.4 连续缝花样复制

① 选择被复制花样

按下  进入花样复制界面（如右图所示）。在已登记的花样中选择被复制花样号码并按下

按  和  可以查看连续缝中包含的花样形状。

按下  取消复制操作。

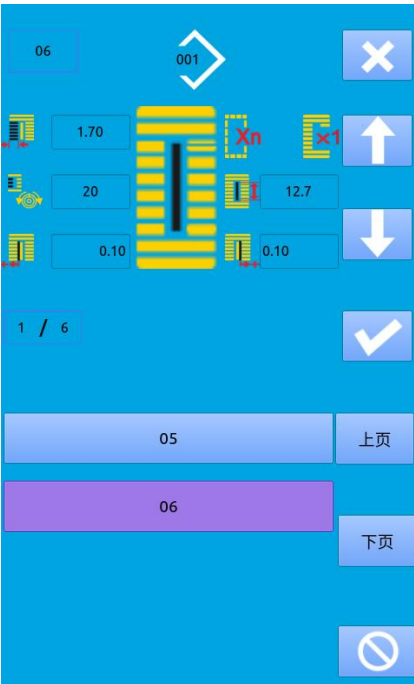


② 输入新登记的花样号码

界面上方显示为被复制花样缝制形状和相关缝制数据，通过数字键选择未登记的花样号码。按下  则完成花样复制操作。

按下  取消操作，并返回上一界面。

※ 已经登记的花样号码不能重复登记

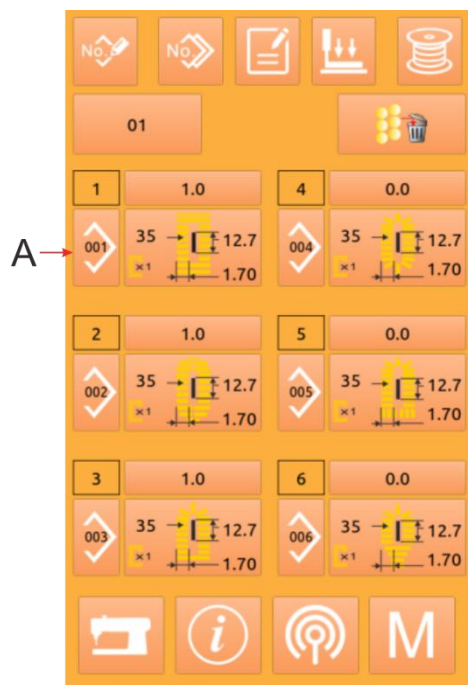


4.2.5 连续缝花样的删除

① 选择要删除的花样

按下A键  选择花样，按  后返回主界面，如右图所示

按下  进行连续缝花样的删除，删除当前所有子花样



② 确认是否删除

按下  完成花样删除操作。按下  取消删除操作。



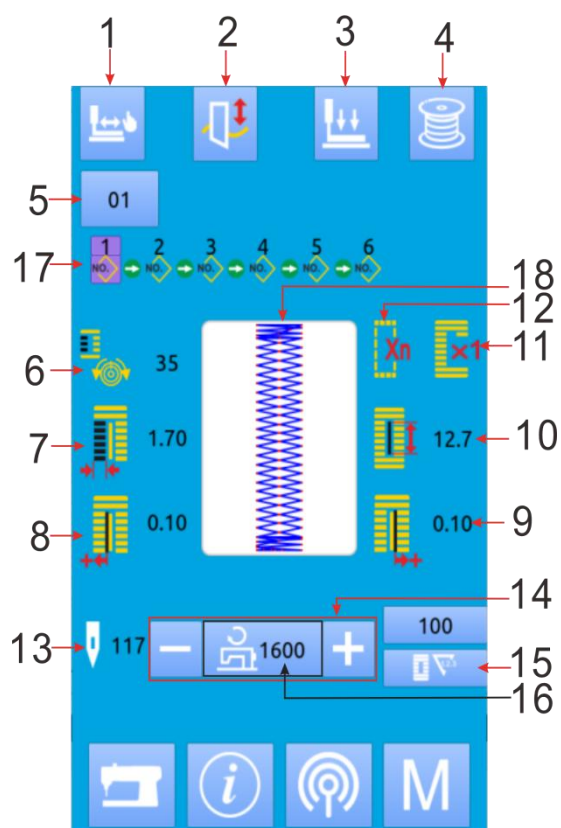
③ 完成删除

连续缝花样删除后，返回连续缝主界面，可以进行花样的重新编辑



4.3 连续缝制界面

按下  进入缝制界面（如右图所示）。



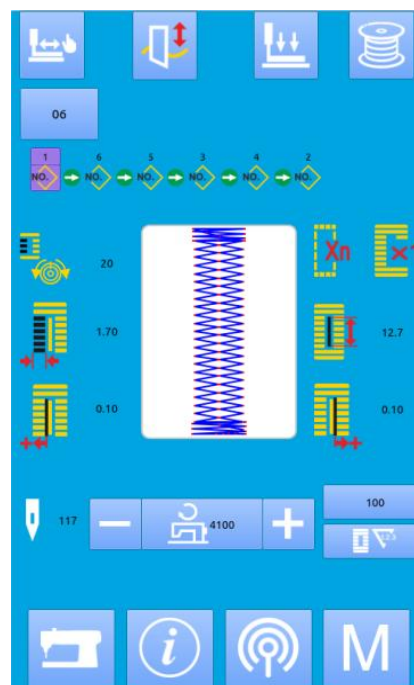
4.3.1 功能说明

序号	图标	功能	备注
1		试缝	
2		切刀使能	切换切刀使能
3		穿线（压脚下降）	
4		绕线	
5		花样号码显示	
6		上张力设定	
7		左包边宽度显示	
8		切刀槽左宽度显示	
9		切刀槽右宽度显示	
10		钮孔长度	
11		单次缝/多重缝显示	
12		下缝次数显示	
13		针数显示	
14		当前缝制速度显示	
15		计数器值显示 ：针数计数器 ：缝制计数器	
16		速度设置	
17		连续缝数据中输入的花样号码	
18		缝制形状显示	

4.3.2连续缝试缝

(1) 显示缝制界面

在数据输入界面，按准备键  之后，液晶显示的背景颜色变为蓝色，此时进入缝制界面。



(2) Display the trial sewing interface

In the sewing interface, press the "" key to enter the trial sewing interface (as shown on the right):

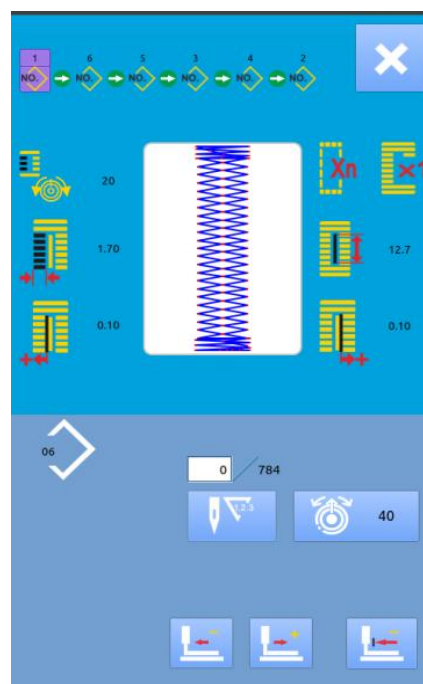
	return to origin		sewing instructions
	back		Tangent command
	go ahead		empty send command
	Needle drop point tension		Thread tension command
	Current number of stitches/total number of stitches		Cutter drive command

(3) Start trial sewing

Start trial sewing with "" "return to origin key", "" "backward key" and "" "forward key. In this mode, step on the foot pedal switch, the sewing machine will start to sew the remaining number of stitches.

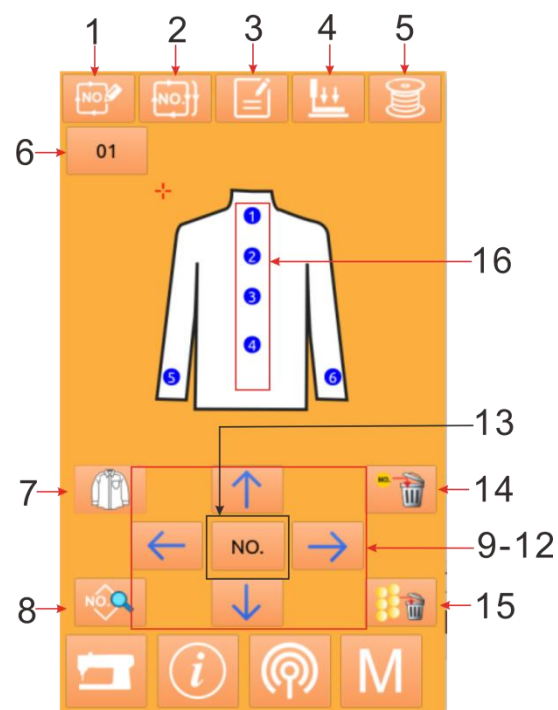
(4) End trial sewing

Press the "" cancel key to exit the trial sewing interface and return to the sewing interface noodle.

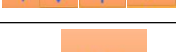


5 循环缝花样缝制

该功能用于循环顺序地缝制多个花样数据。一个循环缝花样最多可以输入 30 种图案，最多可以登记 50 个循环花样。



5.1 功能说明

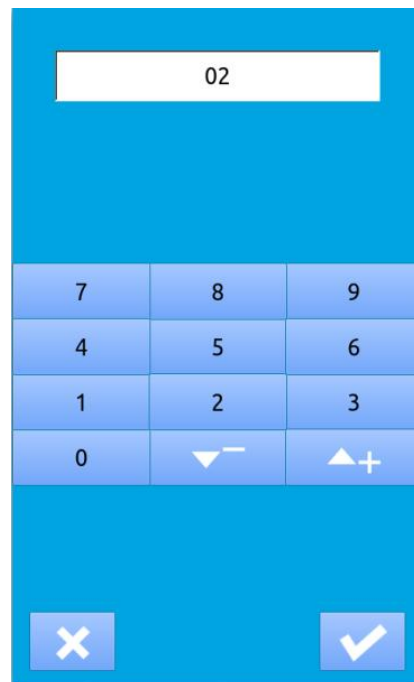
序号	图标	功能	备注
1		新花样登记	
2		花样复制	
3		花样命名	
4		穿线	
5		绕线	
6		循环缝花样选择	
7		缝制衣物选择	
8		缝制数据修改	
9~12		光标移动键	
13		花样选择键	
14		子花样消除键	可以消除光标选择位置的子花样
15		全部子花样消除键	可以消除当前循环缝制数据里输入的全部子花样
16	 中数字	缝制顺序	

5.2 循环缝编辑

5.2.1 花样登记

通过数字键盘输入花样号码。按下  键结束选择。

按下  键退出选择



5.2.2 花样复制

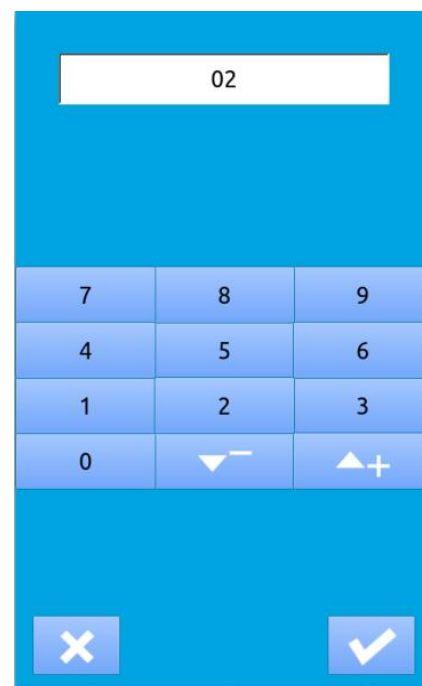
① 选择被复制花样

按下  进入花样复制界面（如右图所示）。在已登记的花样中选择被复制花样号码并按下 。按下  退出复制操作。

② 输入新登记的花样号码

界面上方显示为被复制花样，通过数字键选择未登记的花样号码，已经登记的花样号码不能重复登记。按下  则完成花样复制操作。

按下  退出号码输入。



5.2.3 循环缝花样选择

按下  进入循环缝花样选择界面（如右图所示）。

操作同普通花样选择。按下  退出花样选择。



5.2.4 循环缝花样编辑

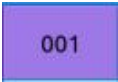
① 开始编辑

通过方向   ,   选择希望的位置, 按下  进入花样选择界面(如右图所示)。

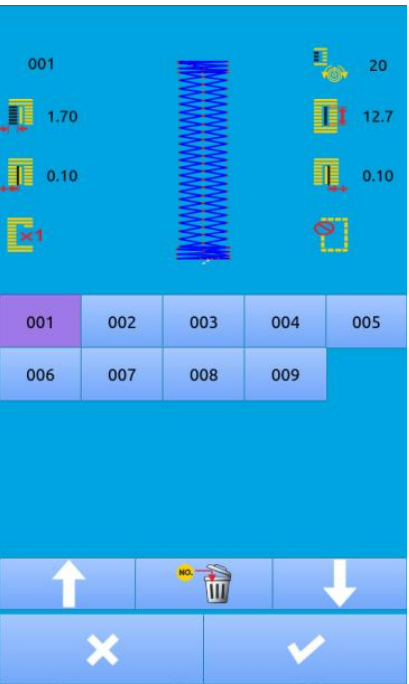


② 花样选择

 : 花样删除

 : 花样选择

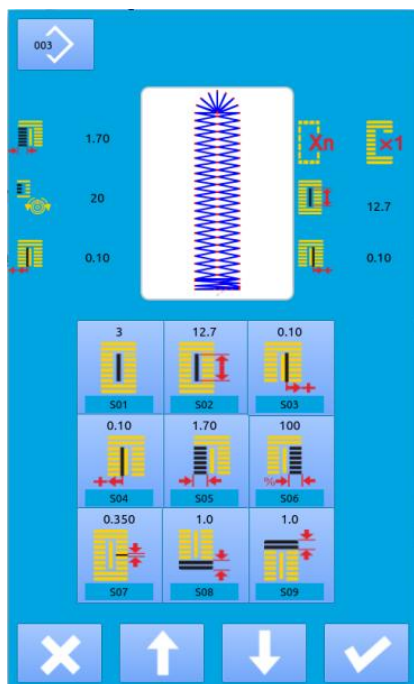
选择合适的花样, 按下  结束选择。按下  不选择直接退出



③ 缝制数据变更

移动光标到想要修改的花样位置上，按下  进入缝制数据设置界面（如下图所示）。

按  键退出相应的缝制数据变更界面



左图为普通花样缝制数据修改，具体操作参照 4.10 节缝制数据设置。



右图为连续缝花样缝制数据编辑，具体操作参照连续缝制数据输入。

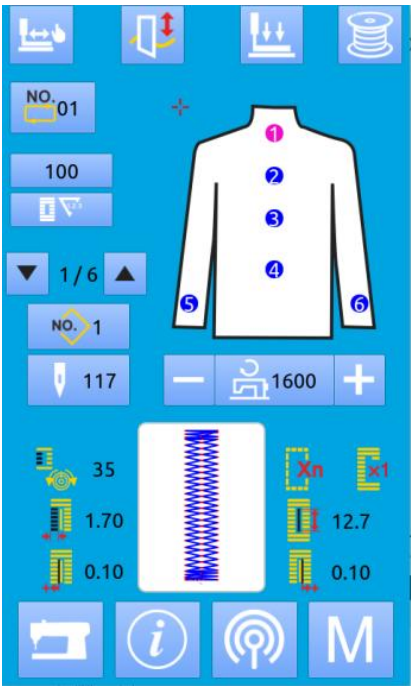
5.2.5 变更缝制衣物

按下  可以进入缝制衣物选择界面（如右图所示），用于改变缝制数据输入界面的参照图。

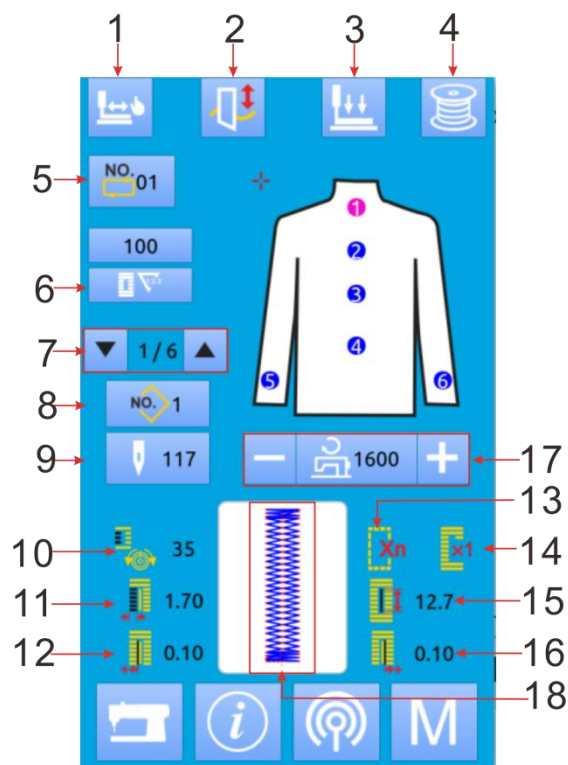
按  键退出，按  选择生效。



按下  进入缝制界面（如右图所示）。

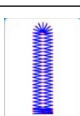


5.3 循环缝制界面



5.3.1 功能说明

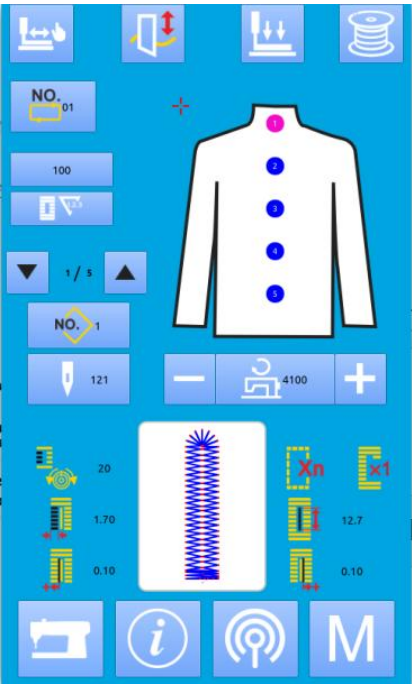
序号	图标	功能	备注
1		试缝	
2		切刀使能	切换切刀使能
3		穿线（压脚下降）	
4		绕线	
5		当前缝制的序列花样号	
6		计数器值显示 ：缝制计数器 ：针数计数器	
7		缝制顺序减操作	倒回前一个缝制的缝制顺序
7		缝制顺序减操作	倒回前一个缝制的缝制顺序

8		花样号码显示	
9		针数显示	
10		上张力设定	
11		左包边宽度显示	
12		切刀槽左宽度显示	
13		下缝次数显示	
14		单次缝/双重缝显示	
15		钮孔长度	
16		切刀槽右宽度显示	
17		当前缝制速度显示	
18		缝制形状显示	

5.3.2 循环缝试缝

(1) 显示缝制界面

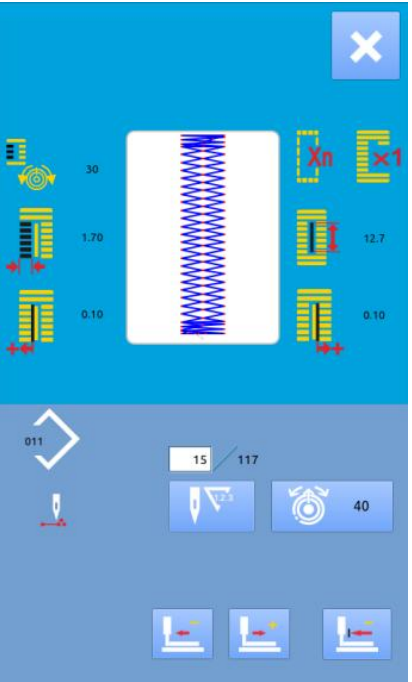
在数据输入界面，按准备键  之后，液晶显示的背景颜色变为蓝色，此时进入缝制界面。



(2) 显示试缝界面

在缝制界面下，按下  键后进入试缝界面（如右图所示）：

	返回原点		缝制指令
	后退		切线指令
	前进		空送指令
	落针点张力		线张力指令
	当前针数/总针数		切刀驱动指令



(3) 开始试缝

通过  返回原点键  后退键和  前进键三个键开始试缝。此模式时，脚踩脚踏板开关，缝纫机起动缝完剩余的针数。

(4) 结束试缝

按了取消键  退出试缝界面之后，返回缝制界面。

6 模式设置

按下 **M** 可以切换数据输入界面和模式界面（如右图所示），在该界面下可以进行一些详细的设置和编辑操作。



6.1 功能说明

序号	图标	功能	备注
1	一级参数	一级参数设置	
2	计数器	计数器设置	
3	二级参数	二级参数设置	
4	测试	测试	
5	辅助功能	辅助功能	
6	软件版本	软件版本查询	
7	直接按键登记	直接按键登记	
8	F键设置	F键设置	
9	面板设置	面板设置	
10	缝制类型	缝制类型设置	

6.2 一级参数设置

① 参数设置操作

选择  进入一级参数设置界面（如右图所示）。
按  键退出参数设置界面。

U001	14.0	压脚提升最高位置
U002	6.0	压脚提升中间位置
U003	0.0	压脚提升布安放位置
U004	80%	双踏板的踩踏位置
U005	50%	双踏板的压脚提升位置
U006	33	缝纫结束上线张力设定
U007	35	切线时的上线张力设定
U008	60	缝合下缝的上线张力的设定
U009	400	设定软启动速度(第1针)
U010	400	设定软启动速度(第2针)
		
		

选择 U002，进入界面



6.0



(范围:0.0~14.0 步长:0.1)

U002:压脚提升中间位置

设定踏板动作的中间位置的高度。

设定范围:0 ~ 14.0

编辑单位:0.1mm

初始值:6.0mm

7

8

9

4

5

6

1

2

3

0





C

-

.





选择 U19，进入界面



有效



U019:切布刀数次切布动作机能的无效/有效

设定范围:[无效,有效]

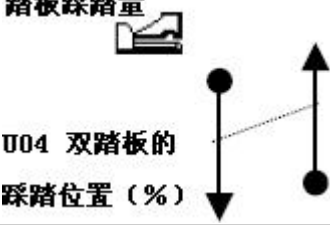
编辑单位:-

初始值:无效





一级参数表

序号	项目	设定范围	编辑单位	出厂设置
U001	压脚提升最高位置 设定踏板动作的最高位置高度。	0~17.0	0.1mm	14.mm
U002	压脚提升中间位置 设定踏板动作的中间位置高度。	0~14.0	0.1mm	6.0mm
U003	压脚提升布安放位置 设定踏板动作的布安放位置高度。	0~14.0	0.1mm	0
U004	双踏板的踩踏位置 设定双踏板时的操作。	5~95	1%	80%
U005	双踏板的压脚提升位置 设定双踏板时的操作。	5~95	1%	50%
	踏板踩踏量  U04 双踏板的 踩踏位置 (%)			
U006	缝制结束上线张力设定	0~200	1	33
U007	切线时的上线张力设定	0~200	1	35
U008	缝合下缝的上线张力设定	0~200	1	60
U009	设定软起动速度（第 1 针）	400~4200	100rpm	400rpm
U010	设定软起动速度（第 2 针）	400~4200	100rpm	400rpm
U011	设定软起动速度（第 3 针）	400~4200	100rpm	2000rpm
U012	设定软起动速度（第 4 针）	400~4200	100rpm	3000rpm
U013	设定软起动速度（第 5 针）	400~4200	100rpm	3600rpm
U014	压脚类型（1，2，3，5 号类型） 1 型：25 x 4 2 型：35 x 5 3 型：41 x 5 5 型：自定义	1，2，3，5		1 型
U015	压脚宽度（5 型） U14 设定为 5 型之后，该参数被打开。	3.0~10.0	0.1mm	3.0mm
U016	压脚长度（5 型） U14 设定为 5 型之后，该参数被打开。	10.0~120.0	0.5mm	10.0mm
U017	缝制开始位置（送布方向） 设定对于压脚的缝制开始位置。由于有高有低，想移动开始位置时进行设定。	2.5~110.0	0.1mm	2.5mm

序号	项目	设定范围	编辑单位	出厂设置
U018	切布刀尺寸	3.0~32.0	0.1mm	32.0mm
U019	切布刀数次动作功能	ON、OFF		ON
U020	断线检测功能	ON、OFF		ON
U021	选择准备键 ON 时压脚位置 设定按了准备键后压脚的位置 UP: 上升 DN: 下降	UP、DN		UP
U022	循环缝制结束时的压脚位置 设定结束后的压脚位置。 (仅单踏板时有效) UP: 上升 DN: 下降	UP、DN		UP
U023	上线切线打开动作开始距离 输入开始缝制之后上线切线马达开始开放剪刀 动作的距离。	0~15.0	0.1mm	1.8mm
U024	切底线打开动作开始距离 设定缝制开始之后到底线切线马达开始开放剪 刀动作的距离。	0~15.0	0.1mm	1.5mm
U025	计数器更新单位 设定更新缝制计数器的单位。	1~30	1	1
U026	总计数不显示/显示	ON、OFF		OFF
U500	语言选择	中文、英文、		中文
U201	故障查询	ON、OFF		OFF

6.3 二级参数设置

① 参数设置操作

在设置模式下，选择进入二级参数设置界面（如右图所示）。操作方法参照“6.2 一级参数设置”。

按键退出参数设置界面

K001	2	踏板选择
K003	ON	禁止选择压脚种类的机能
K004	0	缝制形状选择等级
K005	3	切布匹刀动力
K006	0	机种选择
K007	4200	最大缝制转速的设定
K008	-30	上线张力偏差补正
K009	0	上线张力变更值输出时间
K010	OFF	每次基准点检索机能
K011	OFF	倒转针提升
		 

二级参数表

序号	项目	设定范围	编辑单位	出厂设置
K001	选择踏板 D: 双踏板 S-1: 单踏板（无中间位置） S-2: 单踏板（有中间位置） S-3: 模拟单踏板（无中间位置） S-4: 模拟单踏板（有中间位置） S-5: 模拟单踏板（有返回踩踏）	D、 S-1、 S-2 S-3 S-4 S-5		2
K003	禁止选择压脚种类的机能 OFF: 禁止变更 ON: 允许变更	ON、OFF		ON
K004	缝制形状选择等级（12/20/30）	0~2		0
K005	切布刀动力 设定切刀的输出动力。	0~3	1	3
K006	选择机种（0-标准型，1-干式）	0~1	1	0
K007	最大缝制转速的设定 K06 为干式时，最高速度自动限制在 3300rpm。 ※ 受密码保护	400~4200	100rpm	4200rpm
K008	上线张力偏差补正 修正全体平衡的上线张力的输出值。	-30~30	1	-30
K009	上线张力变更值输出时间 变更了上线张力有关数据后，仅在设定时间输出其变更值。	0~20	1s	0
K010	每次基准点检索功能 缝制结束后进行基准点检索。 OFF: 无 1: 缝制结束后 2: 循环缝结束后	OFF、1、2		OFF
K011	逆转针提升 U01 压脚提升最高为止设定为 14.0mm 以上后，自动地逆转提升机针，停止缝纫机。其动作可以设定为禁止。 OFF: 禁止逆转提升 ON: 允许逆转提升	ON、OFF		OFF
K18	直接选择按键显示 OFF: 不显示 ON: 显示	ON、OFF		OFF
K19	连续缝制中途切线 禁止时，空送设为无效，登记的花样被缝制到相同位置，变为重叠缝制。 OFF: 禁止 ON: 允许	ON、OFF		ON

序号	项目	设定范围	编辑单位	出厂设置
K21	切底线马达缝制开始时的开放量设定缝制开始时切底线剪刀的开放量。	1~15	1 脉冲	8
K22	压脚提升速度的选择	1~3	1	1
K23	压脚异常检测位置	0~10.0	0.1	1.0

6.4 计数器设置

计数器

按下  进入计数器设置界面（如右图所示）。操作步骤：

① 缝制计数器类型选择

选择缝制计数、计件计数功能

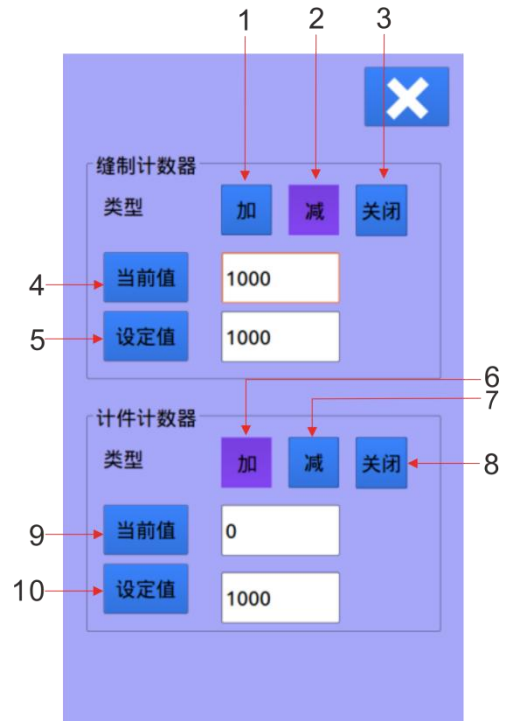
② 设定当前值、设定值

在选定的类型中按“当前值”、“设定值”按键，进行有关操作

③ 选择加计数还是减计数

在选定的类型中，按“加”、“减”按键，进行有关操作。

按  键退出计数器设置界面。按  完成设置，并退出。



缝制加计数：

每缝制 1 形状的缝制物之后，在当前值上加数。当当前值与设定值相等时，显示出计数器溢出报警界

面。按下键，计数器当前值恢复为 0。

缝制减计数：

每缝制 1 形状的缝制物之后，从当前值减 1。当当前值等于 0 之后，显示出计数器溢出报警界面。按下

键，计数器当前值恢复为设定值。

计件加计数：

每缝制 1 循环或 1 连续缝，在当前值上进行加数。当当前值与设定值相等时，显示出计数器溢出报警

界面。按下键，计数器当前值恢复为 0。

计件减计数：

每缝制 1 循环或 1 连续缝，从当前值减 1。当当前值

等于 0 之后，显示出计数器溢出报警界面。按下键,计数器当前值恢复为设定值。

④ 关闭计数器

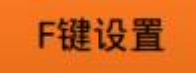
在选定的类型中，按“关闭”按键，关闭计数器。

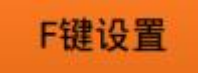
6. 4. 1 功能介绍

序号	功能	备注
1	缝制计数器加计数	
2	缝制计数器减计数	
3	关闭缝制计数器	
4	设定缝制计数器当前值	
5	设定缝制计数器设定值	
6	计件计数器加计数	
7	计件计数器减计数	
8	关闭针数计数器	
9	设定计件计数器当前值	
10	设定计件计数器设定值	

6.5 用户管理项设置

可以把经常使用的缝制数据登记到管理按键使用。

按下  进入模式设置界面（如右图所示）。

按“  ”进入管理按键登记

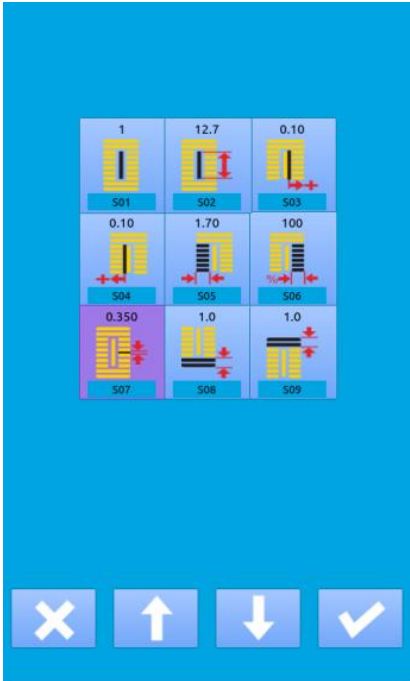


① 登记管理按键

管理按键最多可以登记 4 个，在当前界面上显示了 4 个管理登记按键，按下想登记的位置的按键之后，缝制数据选择界面被显示出来（如右图所示）。

按下  键退出用户管理项设置界面

选择想要登记的缝制数据，按下  结束登记操作。新登记的缝制数据会显示在用户管理按键上。



② 出厂登记状态

出厂时从左到右按照顺序被登记：



：S07平行部间距设定左右平行部的缝制间距。



：S67缝制结束加固缝制宽度设定缝制结束加固缝制的宽度。



%：S06左右形状比率设定以切刀位置为中心的右侧形状扩大缩小率。



：S10右加固宽度修正对加固部的右侧外形包边缝部进行调整。
第1， 第 2 加固均被修正。

方形上  方形下  直线加固下

6.6 变换缝制类型

按下 **缝制类型** 进入缝制类型选择界面（如右图所示）。



: 普通缝



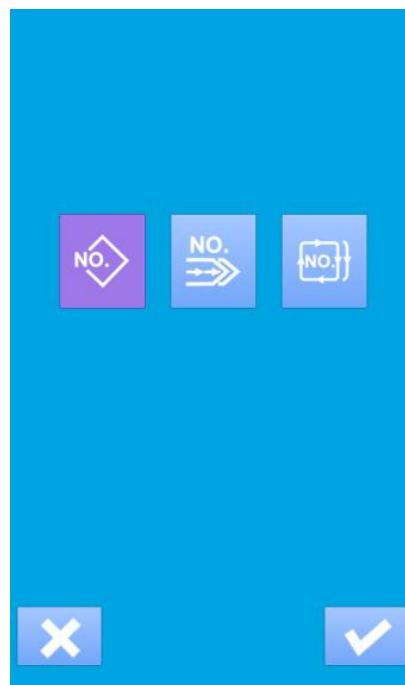
: 连续缝



: 循环缝

确定缝制类型之后，按下  结束返回模式界面。退出模式界面后显示出选择的缝制类型的数据输入界面。

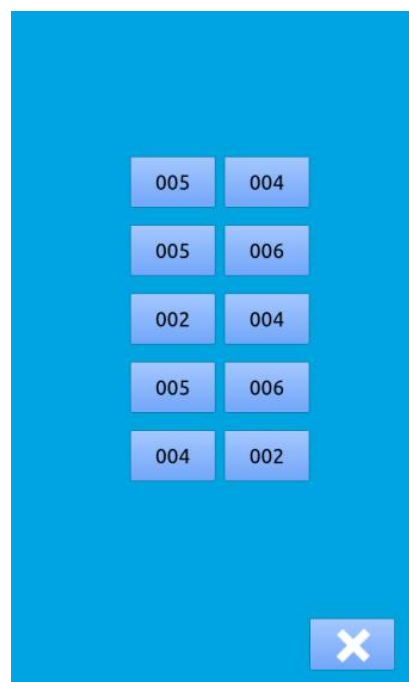
按  键退出变换缝制类型界面，原来的缝制类型不变。



6.7 登记花样到直接按键上

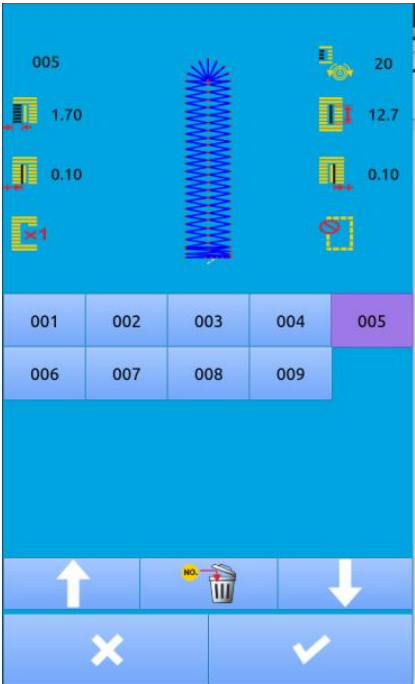
可以把经常使用的花样号登记到直接按键上进行使用。

按下 “**直接按键登记**” 进入到直接按键登记界面（如右图所示）。按  键退出花样登记功。

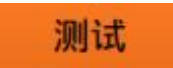


最多可以登记 10 个花样，在显示的 10 个直接按键上，选择想登记位置的按键之后，进入花样选择界面（如右图所示）。

- ：花样查询
- ：消除当前登记样
- ：确定选择
- ：退出

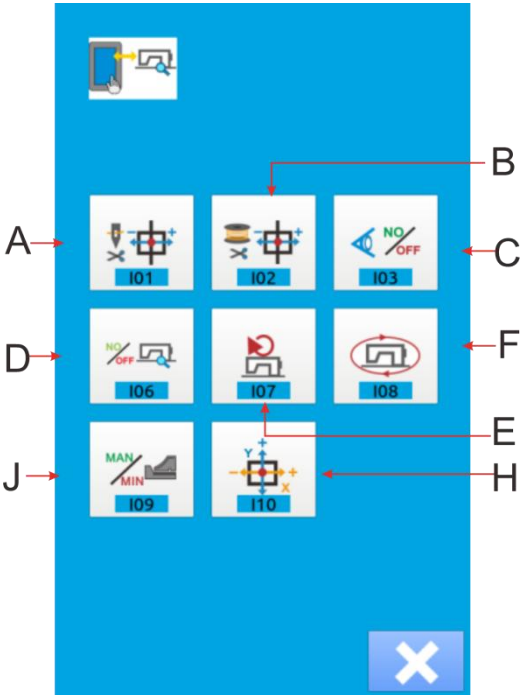


6.8 检测模式

在  模式下，按下 “” 键可以进入检测模式界面（如右图所示）。各图标功能说明详见下表：

序号	名称
A	I01 上剪线
B	I02 下剪线
C	I03 输入检测
D	I06 输出检测
E	I07 转速测定
F	I08 连续运转
J	I09 踏板校准
H	I10原点位置调整

按  键退出检测模式界面



(1) 上剪线的调整方法

① 上剪线调整方法

在检测模式界面按下  (I01 上剪线) 键进入上剪线的调整界面 (如右图所示):

上剪线:

序号	名称	范围	初始值
A	原点位置		
B	起始位置	-10~10	0
C	张口位置	-95~-80	-86
D	待剪位置	0~20	10
E	剪后位置	30~50	40

② 选择想要调整的模式位置

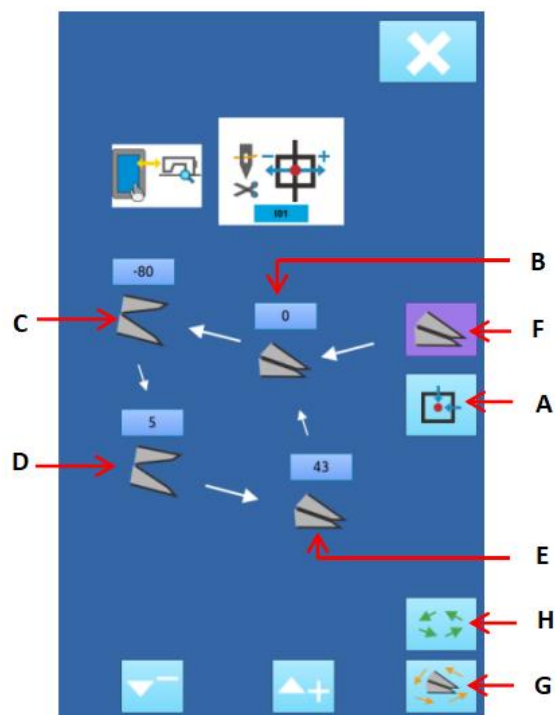
通过按  键选择所要调整的位置 (A、B、C、D)，然后通过按加减键调整所需的数值。然后按



F 键返回到原点位置，

通过按”  ” 按键可一次性走完全程测试

③ 按 键返回到检测模式界面。



(2) 下剪线的调整方法

① 下剪线调整方法

在检测模式界面按下  (I02 下剪线) 键进入下剪线的调整界面 (如右图所示):

下剪线:

序号	名称	范围	初始值
A	原点位置		
B	张口位置	-40~-15	-30
C	待剪位置	-10~10	0
D	剪后位置	40~60	50
E	起始位置	-10~15	0

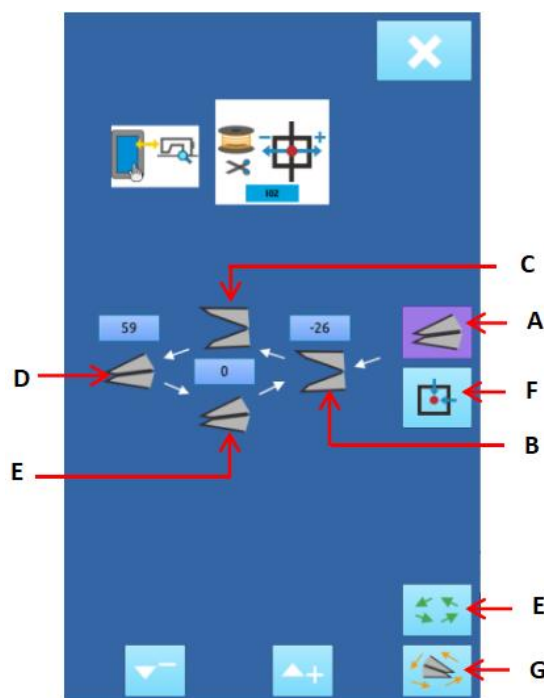
② 选择想要调整的模式位置

通过按  键选择所要调整的位置 (A、B、C、D)，然后通过按加键  或减键  调整所需

的数值。然后按  F 键返回到原点位置。

通过按”  ” 按键可一次性走完全程测试

按  键返回到检测模式界面。



(3) 输入信号检测方法

在检测模式界面按下  (I03 输入检测) 键

进入输入检测界面 (如右图所示), 在该界面下可以确认各种开关和传感器的输入状况。

1: 表示开启

- A: 踏板量
- B: 踏板传感器
- C: 断线检测
- D: 切刀传感器
- E: 机头翻倒传感器
- F: 停止开关
- G: 摆针传感器
- H: 缝纫机半月板传感器
- I: Y 送布原点检测
- J: 压脚原点检测
- K: 剪面线电机原点检测
- L: 剪底线电机原点检测

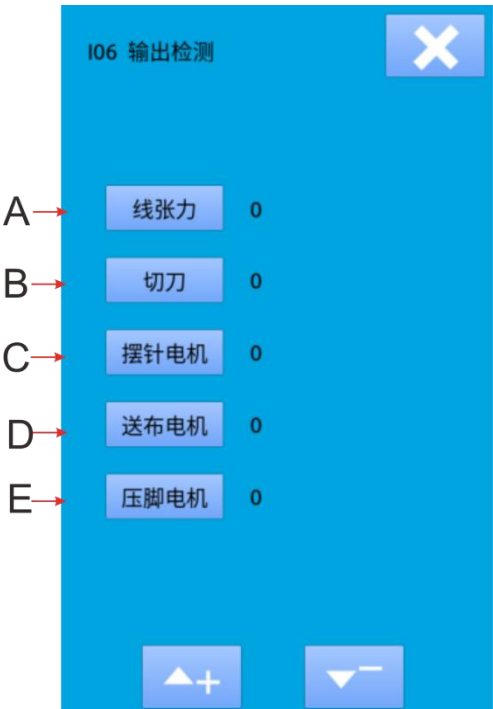


(4) 输出检测方法

在检测模式界面按下  (I06 输出检测) 键进入输出检测界面 (如右图所示), 在该界面下可以检测的输出状态包括:

- A: 线张力电磁铁
- B: 切刀电机检测
- C: 摆线电机检测
- D: 送布电机检测
- E: 压脚电机检测

- 点按 A~E 时, 按 ,  键, 可测试电机动作
- 按  退出输出检测界面



※ 注意缝纫机会有相应的动作

(5) 转速测定

① 显示转速测定界面

在检测模式界面按下  (I07 转速测定) 键进入转速测定界面 (如右图所示), 在该界面下可以检测主轴马达转速。

按退出键  退出转速测定界面。

② 转速测定设置

通过按加键 “+” 和按减键 “-” 可以设置主轴马

达转速, 按下  后, 主轴马达会以已设定的转速

旋转。按下  则机器停止运转。



(6) 连续运转

① 显示连续运转界面

在检测模式界面按下  (I08 连续运转) 键进入连续运转界面 (如右图所示)。

A: 动作间隔 B: 收针原点检测

按退出键  退出连续运转界面。

② 连续运转设置

点击连续运转状态下的“动作间隔”输入框和“老化模式”输入框, 通过数字键盘输入设置值, 可设定动作间隔时间和老化模式。

按  键, 踩下脚踏板即开始连续运转。连续运转过程中可以通过暂停开关暂停, 也可以在动作结束后压脚抬起时踩下脚踏板或按暂停开关停止连续运转。



(7) 模拟踏板校准



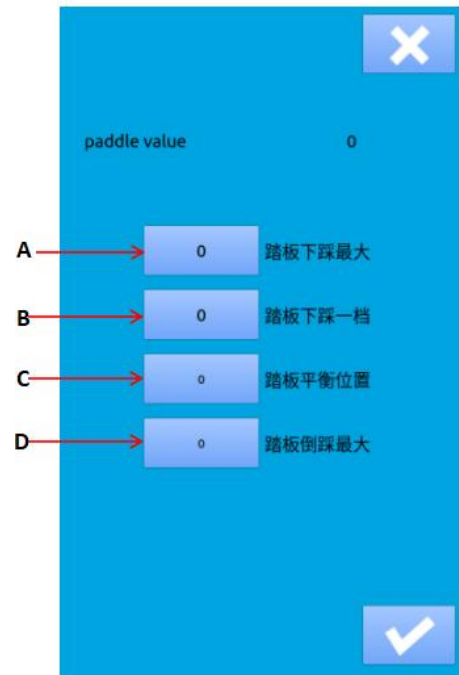
① 按I09键  进入踏板校准界面

② 模拟踏板校准界面如右图所示

- A: 踏板下踩最大量
- B: 踏板下踩一档
- C: 松开踏板的平衡位置
- D: 踏板倒踩最大量

③ 踏板校准方法:

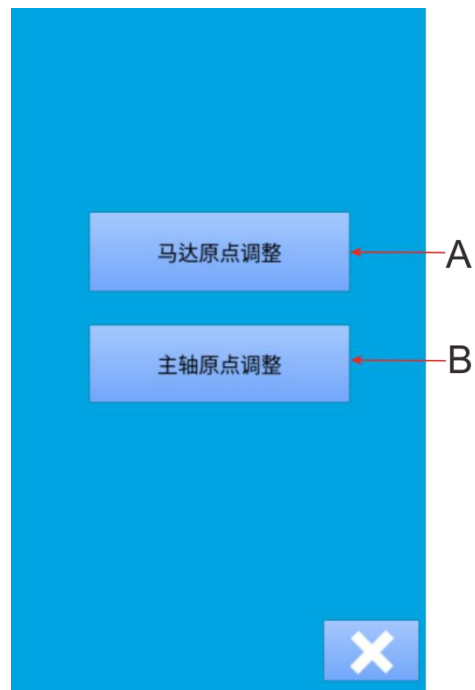
1. 按下按钮A使处于按下状态，踩踏板至最大量，按下 ，保存当前踏板输入值；
 2. 按下按钮B使处于按下状态，踩踏板至一档位置，按下 ，保存当前踏板输入值；
 3. 按下按钮C使按键处于按下状态，松开踏板使踏板处于平衡状态，再次按下 ，保存当前踏板输入值；
 4. 按钮D使按键处于按下状态，踏板倒踩值最大状态再次按下 ，保存当前踏板输入值。
 5. 保存四个踏板输入值后，
- 踏板校准完成按  键退出当前界面。



(8) 原点调整



按I10键进入原点调整界面，如图所示。



1. 马达原点调整

按A按键进入马达原点调整界面，如图所示，按下

1/2/3/4按钮（使按钮处于按下状态），按



键可调整X/Y/Z/E电机的原点位置，调整完成后点击



（被按下按钮变为抬起状态），保存当前调整

值，点击

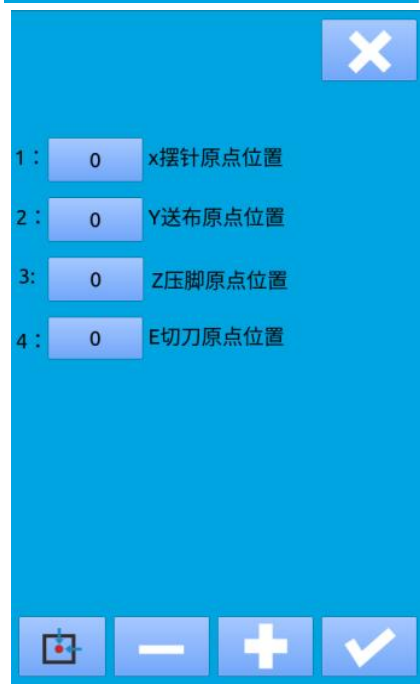


按键退出。

按下



按键，找原点测试。



2. 主轴原点调整

按B按键进入主轴原点调整界面，如图所示。

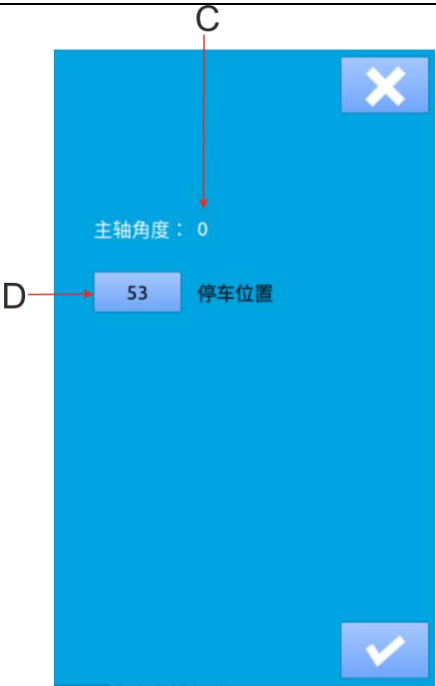
C: 当前主轴角度显示值
(若显示值为65535或-1时，按手轮箭头方向转动主轴直至显示值为0~360之间的数值)

D: 机头存储器中存储的停车角度值

主轴原点调整方法：按手轮箭头方向转动主轴显示值为0~360之间的数值时，将针杆停在需要停止位置，

按下D按键（使按键处于按下状态）后，按

键退出。



7. 通讯功能

通信功能完成以下几项功能：

- 将其它缝纫机编制的或打版软件编制的缝制数据通过U盘拷贝到操作面板；
- 将操作面板里面的缝制数据拷贝到U盘。

7.1 关于可以处理的数据

可以处理的缝制数据如下：

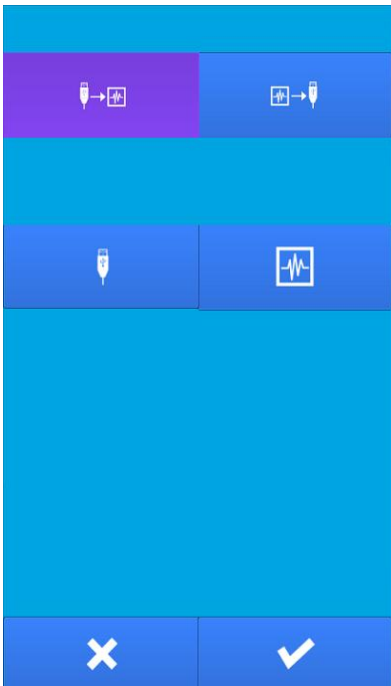
数据类型	标准格式
EPD	LBH00[0-9][0-9][1-9].VDT

7.2 花样传输

1.从U盘拷贝花样文件到操作盘

在数据输入界面，按通信键之后，显示出通信界面，如右图所示。

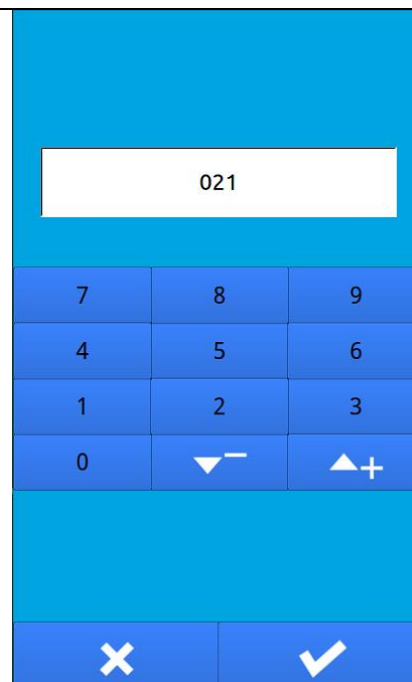
- 1) 选中按钮，这个按钮表示从U盘拷贝贝花样文件到操作盘；



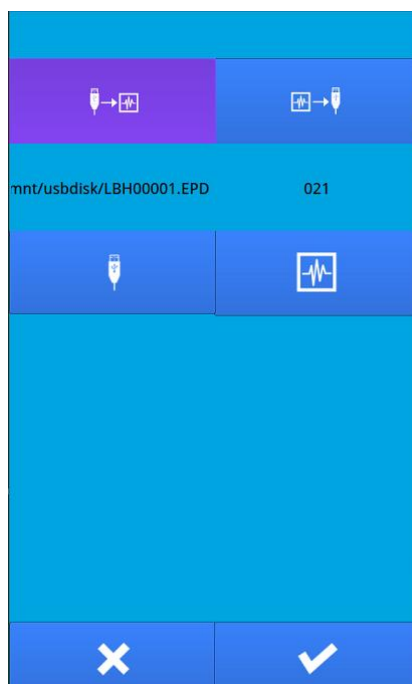
- 2) 按U盘按钮显示出选择U盘文件界面，如右图所示。找到需要复制的文件按确定按钮



3) 按操作盘按钮，显示出输入文件号界面，如右图所示，这个文件号是文件拷贝到操作盘以后的文件号，输入文件号以后按确定按钮。



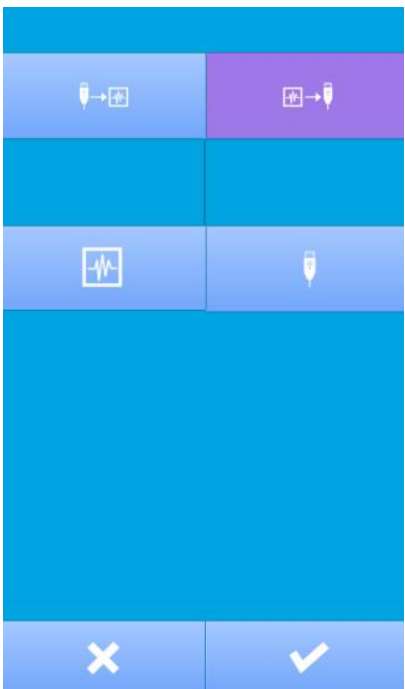
4) 从 U 盘选择好文件并且输入完操作盘文件号以后，如右图所示，按确定按钮，这样就可以将 U 盘中的文件拷贝到操作盘。



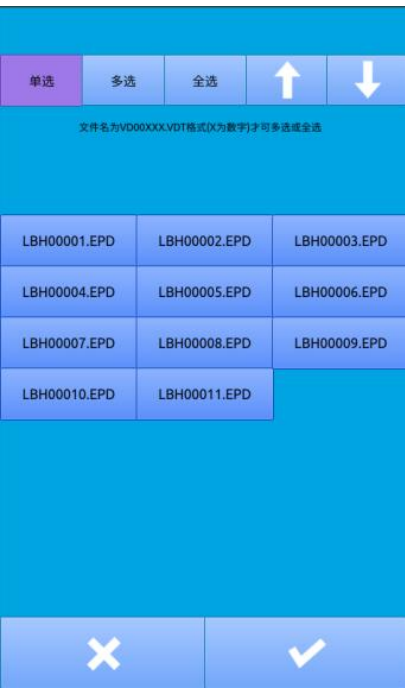
2.从操作盘拷贝文件保存到U盘

在数据输入界面，按通信键之后，显示出通信界面，如右图所示。

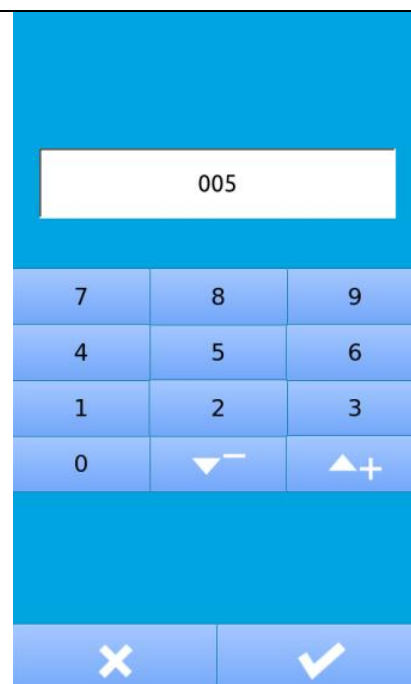
1) 选中按钮，这个按钮表示从操作盘拷贝花样文件到U盘：



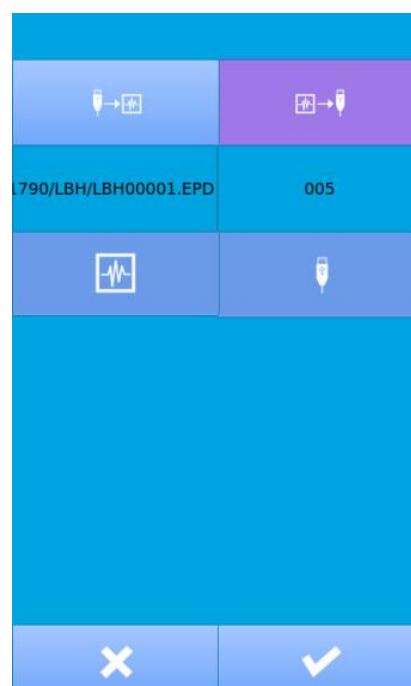
2) 按操作盘按钮, 显示出选择操作盘文件界面，如右图所示。找到需要复制的文件, 按确定按钮。



3) 按U盘按钮，显示出输入文件号界面，如右图所示。这个文件号是文件拷贝到U盘以后的文件号，输入文件号以后按确定按钮。



4) 从操作盘选择好文件并且输入完U盘文件号以后，如右图所示，按确定按钮，这样就可以将操作盘中的文件拷贝到U盘。



8 软件升级

(1) 显示辅助界面

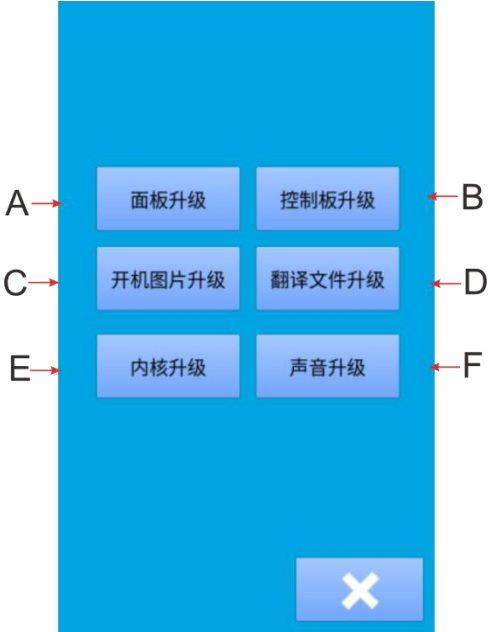
在M模式下，按“**辅助功能**”按钮进入设置界面如右图



(2) 显示升级界面

在M模式下，按“**系统升级**”按钮进入升级界面，如右图所示

- A: 面板升级
- B: 控制板升级
- C: 开机图片升级
- D: 翻译文件升级
- E: 内核升级
- F: 声音文件升级



8.1 面板升级

本程序可以通过U盘对上位机（面板）进行升级，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，然后将U盘插入面板，然后通过面板升级对面板程序进行升级，升级成功后会出现“成功，请重启”提示，重启即可。

8.2 下位机升级

本程序可以通过U盘对下位机（控制板）进行升级，升级前需要将新版本程序（NC1790A.bin文件）复制到U盘主目录，然后将U盘插入面板，然后通过下位机升级对控制板程序进行升级，升级成功后会出现“成功，请重启”的提示，重启即可。

8.3 开机图片升级

如果想更改面板启动时候显示的图片，可以将需要显示的图片发给我们，然后将图片更改为指定格式的文件再发送给您，您将这个修改后的图片文件LOGO.BIN放到U盘中，将U盘插到面板上，就可以点击“更改”按钮更改启动图片，更改完成会提示成功。

8.4 翻译文件升级

如果想要修复翻译文件，将qm文件夹复制到U盘主目录，然后将U盘插入面板，然后通过面板升级对翻译文件进行升级，升级成功后会出现“成功，请重启”提示，重启即可。

8.5 内核升级

当需要对内核进行升级的时候，我们会提供conprog.bin文件给您，您将这个文件放入U盘，将U盘插到面板上，待面板识别U盘完成后，就可以点击“内核升级”按钮进行升级，升级完成后会提示升级成功。

8.6 提示音升级

当需要对按键提示音进行升级的时候，我们会提供wxaudio文件夹给您，您将这个文件夹放入U盘，将U盘插到面板上，待面板识别U盘完成后，就可以点击“提示音升级”按钮进行升级，升级完成后会提示升级成功。

9 系统恢复

(1) 显示辅助界面

在M模式下，按“**辅助功能**”按键进入设置界面如右图



(2) 系统恢复初始值

- A: 恢复出厂设置
(一级参数，二级参数恢复默认值)
- B: 清空普通花样
- C: 清空连续花样
- D: 清空循环花样
- E: 清空超级配置(内部数据)

10 信息功能

信息功能，有下列2 种功能。

- 1) 查看版本机型
- 2) 设置时间。

在输入界面点击按键“”进入信息查询界面，如图所示

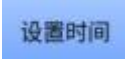


10.1 查看版本

按下  按键，查看版本机型号，内核信息等，如图所示



10.2 时间设置

按下  按钮，进入界面可设置时间，如图所示



11 报警记录

在输入界面长按  按钮，进入错误记录查询界面，如图1所示

1. 查询错误记录，按下按钮进入界面可查看错误信息

2. 删除错误记录如图2，提示是否删除错误记录点击“”按钮，删除错误记录



图1



图2

12 附录 1

12.1 报警信息一览表

故障号	故障名称	复位方法
E-007	主轴马达锁定	
E-023	压脚马达异常	
E-024	花样尺寸超界	
E-025	上剪线马达异常	
E-026	下剪线马达异常	
E-030	针上停止位置偏离	按复位，进入模拟缝制， 可踩踏板继续缝制
E-042	运算异常	
E-043	放大异常	
E-050	停止开关被按下	按复位，进入模拟缝
E-052	检测出断线	按复位，进入模拟缝制， 可踩踏板继续缝制
E-061	存储开关数据错误	
E-062	缝制针数超限	
E-081	X马达失调	
E-082	Y马达失调	
E-083	压脚位置异常	
E-098	针数不足	复位
E-099	切刀下降错误	
E-302	机头被放倒	
E-303	Z轴传感器异常	检查压脚电机
E-304	切刀传感器异常	
E-430	加数计数异常	
E-485	下缝次数未设定	
E-486	圆头孔切刀长度过短	

故障号	故障名称	复位方法
E-487	圆头孔形状长度过短	
E-488	锥形加固补正错误	
E-489	切刀尺寸错误	
E-492	下缝尺寸超界	
E-493	缝制结束加固缝的压脚尺寸超过	检查结束加固部参数
E-494	缝制开始加固缝的压脚尺寸超过	检查开始加固部参数
E-495	压脚尺寸错误（仅宽度方向。右侧）	检查宽度相关参数设置
E-496	压脚尺寸错误（仅宽度方向。左侧）	检查宽度相关参数设置
E-497	压脚尺寸错误（长度方向。面前）	检查长度相关参数设置
E-498	压脚尺寸错误（宽方向。左右）	检查宽度相关参数设置
E-499	压脚尺寸错误（长度方向。里侧）	检查长度相关参数设置
E-730	主轴马达异常	检查伺服板和伺服电机
E-731	主轴马达传感器不良	检查伺服电机
E-733	主轴马达倒转	检查伺服电机
E-801	电源欠压	
E-802	检测到电源断电	
E-901	主轴马达IPM异常	
E-902	主轴马达过流	
E-903	脉冲马达电源异常	
E-904	继电器电源异常	
E-905	伺服板温度过高	
E-906	主电路板温度过高	
E-907	X轴原点检索错误	检查主板，X电机
E-908	Y轴原点检索错误	检查主板，Y电机
E-909	上剪线原点检索异常	检查上剪线电机，传感器
E-910	压脚马达找不到原点	检查压脚电机，主板
E-911	下剪线原点检索异常	检查下剪线电机，传感器
E-912	缝纫速度异常	
E-918	主控板温度过高	
E-991	伺服电机故障	检查伺服电机
E-992	伺服电机故障	检查伺服电机
E-998	压脚偏差异常	检查压脚电机
E-999	切刀不能回原位	检查切刀电机

故障号	故障名称	复位方法
E-452	机头存储器未连接	检查机头存储器是否连接
E-502	针距超范围	内部错误
E-201	X位置错误	检查X电机
E-202	X轴过流	检查主板，X电机
E-203	X轴不能移动	检查主板，X电机
E-204	X轴失控	检查主板，X电机
E-212	Y轴过流	检查主板，Y电机
E-213	Y轴不能移动	检查主板，Y电机
E-214	Y轴失控	检查主板，Y电机
E-222	压脚电机过流	检查主板，压脚电机
E-223	压脚电机不能移动	检查主板，压脚电机
E-224	压脚失控	检查主板，压脚电机
E-231	切刀电机位置错误	检查主板，切刀电机
E-232	切刀电机过流	检查主板，切刀电机
E-233	切刀电机不能移动	检查主板，切刀电机
E-234	切刀电机失控	检查主板，切刀电机
E-310	切刀电机异常	检查切刀电机
E-705	电源断开	检查电源是否断开

12.2 形状初始值数据一览表

形状初始值数据一览表如下表所示。

序号	项目	单位															
S01	缝制形状	mm															
S02	切布长度	mm	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7
S03	切刀槽右宽度	mm	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10
S04	切刀槽左宽度	mm	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10
S05	左包边宽度	mm	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.40	1.40	1.40	1.40	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70
S06	左右形状比率	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
S07	平行部间隔	mm	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35
S08	第二加固缝长度	mm	1.0	—	1.0	—	1.5	3.0	1.0	—	1.5	3.0		1.0	1.0	1.5	3.0
S09	第一加固缝长度	mm	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S10	右加固宽度补偿	mm	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	—	0	0	0	—
S11	左加固宽度补偿	mm	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	—	0	0	0	—
S12	左锥形加固对称	mm	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	0.85	—	—	—	—	0.85
S13	右锥形加固对称	mm	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	0.85	—	—	—	—	0.85
S14	圆头扣眼形状长度	mm	—	—	—	—	—	—	2.0	2.0	2.0	2.0	—	—	—	—	—
S15	圆头扣眼针数	针	—	—	—	—	—	—	3	3	3	3	—	—	—	—	—
S16	圆头扣眼宽度	mm	—	—	—	—	—	—	1.0	1.0	1.0	1.0	—	—	—	—	—
S17	圆头扣眼长度	mm	—	—	—	—	—	—	3.0	3.0	3.0	3.0	—	—	—	—	—
S18	圆形形状长度	mm	—	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	—	2.0	—	—	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
S19	辐射形状针数	针	—	—	3	3	3	3	—	3	—	—	—	—	—	—	—
S20	辐射形状加固 有/无	—	—	—	无	无	无	无	—	无	—	—	—	—	—	—	—
S21	加固部分间隔	mm	0.30	0.30	0.30	-	0.30	0.30	0.30	-	0.30	0.30	0.25	0.30	0.25	0.25	0.25
S22	第 1 间隙	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
S23	第 2 间隙	mm	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3
S31	单/双重缝	—	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单
S32	选择双重缝	—	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<
S33	补偿双重缝宽度	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S34	下缝次数	次	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S35	下缝速度	mm	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0
S36	下缝卷入长度	mm	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
S37	下缝卷入间隙	mm	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
S38	下缝卷入宽度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
S39	补偿下缝落针前后	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
S40	补偿下缝落针左右	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S41	补偿下缝左侧位置	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S42	补偿下缝右侧位置	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S44	下缝速度设定	mm	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
S45	对缝功能 有/无	—	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无
S46	对缝宽度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
S47	对缝间隙	mm	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0

S51	左平行张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S52	右平行张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S53	左平行张力（双重缝的第一循环）	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S54	右平行张力（双重缝的第一循环）	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S55	第一加固部张力	—	35	60	120	35	35	35	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S56	第二加固部张力	—	35	60	35	35	35	35	60	60	60	60	60	60	60	60	606
S57	设定缝制开始上线张力	—	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
S58	设定下缝上线张力	—	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
S59	开始第一加固缝，调整 AC 同步	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S60	右包缝开始，ACT 同步调整	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S61	开始第 2 加固缝，调整 AC 同步	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S62	开始缝加固针数	针	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S63	开始缝加固间隙	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S64	开始缝宽度	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S65	开始缝加固竖向修正	mm	0	1.5	0	1.5	0	0	0	1.5	0	0	1.5	0	0	0	0
S66	开始缝加固横向修正	mm	0	0	0	0	0	0.7	0	0	0	0.7	0	0	0	0	0.7
S67	结束缝加固宽度	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S68	结束缝加固针数	针	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S69	结束缝加固竖向修正	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S70	结束缝加固横向修正	mm	0.9	0.9	0.9	0.9	0	0.7	0.9	0.9	0	0.7	0.9	0.9	0.9	0	0.7
S81	切刀动作 有/无	—	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有
S83	双重缝的第 1 循环切刀 有/无	—	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无
S84	最高速度限制	rpm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600
S86	前进前距	mm															
S87	前进宽度	mm															
S88	返回间距	mm															
S89	返回宽度	mm															

序号	项目	单位															
S01	Sewing shape	mm															
S02	切布长度	mm	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	13	19.1	19.1	19.1
S03	切刀槽右宽度	mm	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	—	—	0.10	0.10
S04	切刀槽左宽度	mm	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	—	0.10	—	0.10
S05	左包边宽度	mm	1.40	1.40	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	—	—	—	—

S06	左右形状比率	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	—	—	—	—
S07	平行部间隔	mm	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	—	—	—	—
S08	第二加固缝长度	mm	—	—	—	—	—	1.5	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
S09	第一加固缝长度	mm	—	—	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
S10	右加固宽度补偿	mm	—	—	0	0	0	0	0	—	—	—	—	—	—	—	—
S11	左加固宽度补偿	mm	—	—	0	0	0	0	0	—	—	—	—	—	—	—	—
S12	左锥形加固对称	mm	—	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—	—	—	—	—
S13	右锥形加固对称	mm	—	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—	—	—	—	—
S14	圆头扣眼长度	mm	2.0	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S15	圆头扣眼针数	针	3	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S16	圆头扣眼宽度	mm	1.0	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S17	圆头扣眼宽度	mm	3.0	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S18	圆形形状长度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	—	—	2.0	2.0	2.0	2.0	—	—	—	—
S19	辐射形状针数	Stitch	—	—	3	—	—	—	—	3	3	3	—	—	—	—	—
S20	辐射形状加固 有/无	—	—	—	无	—	—	—	—	无	无	无	—	—	—	—	—
S21	加固部分间隔	mm	0.25	0.30	0.30	0.25	0.30	0.30	0.30	0.25	0.30	0.25	0.25	—	—	—	—
S22	第 1 间隙	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	—	2.0	2.0	2.0
S23	第 2 间隙	mm	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	—	2.0	2.0	2.0
S31	单/双重缝	—	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	—	—	—	单
S32	选择双重缝	—	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	—	—	—	<
S33	补偿双重缝宽度	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—
S34	下缝次数	次	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	2	2	—
S35	下缝速度	mm	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	—
S36	下缝卷入长度	mm	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	—
S37	下缝卷入间隙	mm	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	—
S38	下缝卷入宽度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	—
S39	补偿下缝落针前后	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	—
S40	补偿下缝落针左右	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—
S41	补偿下缝左侧位置	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—
S42	补偿下缝右侧位置	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—
S44	下缝速度设定	mm	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	—
S45	对缝功能 有/无	—	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	—	—	—	—	—
S46	对缝宽度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	—	—	—	—	—
S47	对缝间隙	mm	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	—	—	—	—	—
S51	左平行张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S52	右平行张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S53	左平行张力（双重缝的第一循环）	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—
S54	右平行张力（双重缝的第一循环）	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—
S55	第一加固部张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—
S56	第一加固部张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—

S57	设定缝制开始上线张力	—	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
S58	设定下缝上线张力	—	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
S59	开始第一加固缝，调整 AC 同步	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—
S60	右包缝开始，ACT 同步调整	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S61	开始第 2 加固缝，调整 AC 同步	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—
S62	开始缝加固针数	针	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S63	开始缝加固间隙	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S64	开始缝宽度	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S65	开始缝加固竖向修正	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	0	0	1.5	1.5	1.5	1.5	0	0	0	0
S66	开始缝加固横向修正	mm	0	0	0	0	0	0	0.7	0	0	0	0	0	0	0	0
S67	结束缝加固宽度	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S68	结束缝加固针数	针	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S69	结束缝加固竖向修正	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S70	结束缝加固横向修正	mm	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9	0	0	0	0
S81	切刀动作 有/无	—	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	—	有	有	有
S83	双重缝的第 1 循环切刀 有/无	—	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	无	—	—	—	—
S84	最高速度限制	rpm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600
S86	前进前距	mm												0.80	0.80	0.80	0.80
S87	前进宽度	mm												1.7	1.7	1.7	1.7
S88	返回间距	mm												0.80	0.80	0.80	0.80
S89	返回宽度	mm												1.7	1.7	1.7	1.7