

SIRUBA

電控參數說明書

ELECTRONIC CONTROL PARAMETER MANUAL

■ LBHS-1790D Series



前言

歡迎您使用此電腦鎖眼機控制系統。

請您仔細閱讀本說明書，以確保正確的操作使用電腦鎖眼機，請按照本說明書內注明的方式進行操作，否則，如違規操作所造成損失本公司不承擔責任。此外，請將本說明書妥善保存在安全地點，以便隨時查閱，若發生故障須由本公司指定的技術人員或專業人員進行維修。

安全注意事項

1. 安全操作的標誌及含義

本使用說明書及產品所使用的安全標誌是為了讓您正確安全的使用產品，防止您及其他人受到傷害。標誌的圖案和含義如下：

 危險	如果忽視此標記而進行錯誤的操作，會導致人員的重傷或死亡。
 注意	如果忽視此標記而進行錯誤的操作，會導致人員的受傷和設備的損壞。
	該符號表示“應注意事項”。三角中的圖案表示必須要注意的內容。（例如左邊的圖案表示：“當心受傷”）
	該符號表示“禁止”
	該符號表示“必須”。圓圈中的圖案表示必須要做的內容。（例如左邊的圖案表示“必須接地”）

2. 安全注意事項

 危險	
	打開控制箱時，先關閉電源開關並將電源插頭從插座上拔下後，等待至少 5 分鐘後，再打開控制箱蓋。觸摸帶有高電壓的區域會造成人員受傷。
 注意	
使用環境	
	應避免在強電氣干擾源（如高頻焊機）的附近使用本縫紉機。 強電氣干擾源可能會影響縫紉機的正常操作。
	電源電壓的波動應該在額定電壓的±10%以內的環境下使用。 電壓大幅度的波動會影響縫紉機的正常操作，需配備穩壓器。
	環境溫度應在 0°C~45°C 的範圍內使用。 低溫或高溫會影響縫紉機的正常操作。
	相對濕度應在 35%~85% 的範圍內，並且設備內不會形成結露的環境下使用。乾燥、潮濕或結露的環境會影響縫紉機的正常操作。
	壓縮空氣的供氣量應大於縫紉機所要求的總耗氣量。壓縮空氣的供氣量不足會導致縫紉機的動作不正常。
	萬一發生雷電暴風雨時，關閉電源開關，並將電源插頭從插座上拔下。雷電可能會影響縫紉機的正常操作。
安裝	
	請讓受過培訓的技術人員來安裝縫紉機。

	安裝完成前，請不要連接電源。 如果誤按啟動開關，縫紉機動作會導致受傷。
	縫紉機頭倒下或豎起時，請用雙手操作。不要用力壓縫紉機。 如縫紉機失去平衡，縫紉機滑落到地上會造成受傷或機器損壞。
	必須接地。 接駁地線不牢固，是造成觸電或誤動作的原因。
	所有電纜應固定在離活動部件至少 25mm 以外處。另外，不要過度彎曲或用卡釘固定得過緊。 會引起火災或觸電的危險。
	請在機頭上安裝安全罩殼。
縫紉	
	本縫紉機僅限於接受過安全操作培訓的人員使用。
	本縫紉機不能用於除縫紉外的任何用途。
	使用縫紉機時必須戴上保護眼鏡。 如果不戴保護眼鏡，斷針時機針折斷部分可能會彈入眼睛造成傷害。
	發生下列情況時，請立即切斷電源。否則誤按下啟動開關時，會導致受傷。 1.機針穿線時 2.更換機針時 3.縫紉機不使用或人離開縫紉機時
	縫紉過程中，不要觸摸任何運動部件或將物件靠在運動部件上，因為這會導致人員受傷或縫紉機損壞。
	如果縫紉機操作中發生誤動作，或聽到異常的雜訊或聞到異常的氣味，應立即切斷電源。然後請與購買商店或受過培訓的技術人員聯繫。
	如果縫紉機出現故障，請與購買商店或受過培訓的技術人員聯繫。
維護和檢查	
	只有經過訓練的技術人員才能進行縫紉機的維修、保養和檢查。
	與電氣有關的維修、保養和檢查請及時與電控廠家的專業人員進行聯繫。
	發生下列情況時，請關閉電源並拔下電源插頭。否則誤按啟動開關時，會導致受傷。 1.檢查、調整和維修 2.更換彎針、切刀等易損零部件
	在檢查、調整和修理任何使用氣動設備之前，請先斷開氣源，並等壓力錶指標下降到“0”為止。
	在必須接上電源開關和氣源開關進行調整時，務必十分小心遵守所有的安全注意事項。
	未經授權而對縫紉機進行改裝而引起的縫紉機損壞不在保修範圍內。

	When you tilt or erect the head of sewing machine, please use both of your hands in that operation. And never press the sewing machine with strength. If the sewing machine loses its balance, it will fall into floor thus causes the personal injury or mechanical damage.
	Grounding is a must. If the grounding cable is not fixed, it may cause the electric-shock and mis-operation of machine
	The entire cables shall be fixed with a distance at 25mm away from the moving component at least. By the way, don't excessively bend or tightly fixed the cable with nails or clamps, or it may cause the fire or electric shock.
	Please attach the safety cover at the head.
Sewing	
	This sewing machine can only be used by the trained staff.
	This sewing machine has no other usages but the sewing.
	When operating the sewing machine, please remember to put on the glasses. Otherwise, the broken needle will cause the personal injury.
	At following circumstances, please cut off the power at once so as to avoid the personal injury caused by the mis-operation of start switch: 1. Threading; 2. Replacement of needles; 3. The sewing machine is left unused or beyond supervision
	At working, don't touch or lean anything on the moving components, because both of the above behaviors will cause the personal injury or the damage to the sewing machine
	During working, if the mis-operation happens or the abnormal noise or smell is found at the sewing machine, user shall cut off the power at once, and then contact the trained technicians or the supplier of that machine for solution.
	For any trouble, please contact the trained technicians or the supplier of that machine.
Maintenance & Inspection	
	Only can the trained technicians perform the repair, maintenance and inspection of this sewing machine.
	For the repair, maintenance and inspection of the electrical component, please contact the professionals at the manufacturer of control system in time.
	At following circumstances, please cut off the power and pull off the plug so as to avoid the personal injury caused by the mis-operation of start switch: 1.Repair, adjustment and inspection ; 2. Replacement of the consumptive devices, like needle, knife and so on.
	Before checking, adjusting and repair any air-driven equipment, user needs cut off the source of gas and wait for the pressure indicator drop to "0" .
	If you have to adjust the machine when the power is on, you can't be too careful at following the entire Safety Matters for Attention
	If the sewing machine damages due to the unauthorized modification, our company will not be responsible for it.

目錄

1 概要說明	1
概述	1
功能和指標參數	1
標準化	2
安全使用注意事項	2
使用上的預防措施	3
操作方式	5
基本縫製形狀一覽	5
2 縫製前準備	7
機針的安裝方法	7
上線的穿線方法	7
梭殼的安裝方法	8
梭殼的穿線方法	9
底線張力的調整	9
切刀的安裝方法	10
機油加注方法	12
3 操作說明	13
各部位的名稱和說明	13
通用按鍵	14
基本操作	14
普通花樣操作	15
連續縫花樣操作	17
迴圈縫花樣操作	19
4 普通花樣縫製	22
介面功能鍵	22
花樣登記	25
花樣複製	27
花樣命名	28
穿線	28
繞線	29
選擇壓腳類型	30
花樣選擇	31
縫製形狀選擇	32
縫製數據設置	34
直接選擇花樣	42
試縫操作	42
上線張力設置	44
計數器操作	45
急停	46
VDT 花樣操作	47
VDT 花樣顯示與操作	47
VDT 花樣縫製資料表	48

5 連續縫花樣縫製.....	50
功能說明.....	50
連續縫編輯.....	51
連續縫花樣選擇.....	51
連續縫花樣編輯.....	51
連續縫花樣登記.....	53
連續縫花樣複製.....	55
連續縫花樣的刪除.....	55
連續縫製介面.....	59
功能說明.....	59
連續縫試縫.....	60
6 迴圈縫花樣縫製.....	64
功能說明.....	64
迴圈縫編輯.....	64
花樣登記.....	64
花樣複製.....	65
迴圈縫花樣選擇.....	66
迴圈縫花樣編輯.....	67
變更縫製衣物.....	68
迴圈縫製介面.....	69
功能說明.....	69
迴圈縫試縫.....	71
7 模式設置.....	74
功能說明.....	75
一級參數設置.....	76
二級參數設置.....	80
計數器設置.....	83
功能介紹.....	84
用戶管理項設置.....	85
縫製資料編輯.....	86
變換縫製類型.....	87
登記花樣到直接按鍵上.....	87
檢測模式.....	88
亮度調節.....	93
鎖鍵盤操作.....	94
格式化操作.....	95
參數備份還原.....	97
8 通訊功能.....	98
關於可以處理的資料.....	98
功能操作.....	98
花樣傳輸.....	99
參數傳輸.....	101
軟體升級.....	102
9 資訊功能.....	104

查看維修保養資訊.....	104
維修保養時間設置.....	106
警告的解除方法.....	107
生產管理資訊.....	108
從資訊介面顯示.....	108
從縫製介面顯示.....	109
生產管理資訊設定.....	110
顯示穿線圖.....	113
報警記錄.....	114
運轉記錄.....	115
分期密碼設置.....	116
10 附錄1.....	124
報警信息一覽表.....	124
資訊提示一覽表.....	127
常見故障處理.....	129
形狀初始值數據一覽表.....	132
11 附錄2.....	137
電控箱安裝尺寸.....	137
控制箱外部連接線纜.....	139
操作箱安裝尺寸.....	140
系統框圖.....	141

1 概要說明

概述

本工業縫紉機電腦控制系統，主軸電機採用具有世界先進水準的交流伺服控制技術驅動，具有力矩大、效率高、車速穩定和噪音低等特點。操作面板設計多樣化可滿足不同客戶的配套要求；系統採用德國式結構設計，安裝和維修方便快捷，系統控制軟體可通過遠端通訊升級，方便使用者不斷提高產品性能。

功能和指標參數

本系列數控交流伺服系統的功能及參數詳見表 1。

表 1: 功能及參數對照表

序號	機 型 項 目	SC500/MASC500
1	寬幅	5mm (分解能: 0.05mm)
2	切刀尺寸 (切刀長度)	6.4~31.8mm (1/4" ~ 1 1/4")
3	縫製長度 (最大)	41mm (選購配件最大可縫製 120mm)
4	縫製速度	標準 3600rpm 最高 4200rpm
5	速度控制方式	控制台輸入
6	使用機針	DP×5 # 11J ~ # 14J
7	針杆行程	34.6mm
8	挑線杆	鏈式挑線杆
9	旋梭	DP 型 全自動旋轉供油旋梭
10	壓腳上升量	14mm (可任意設定) 最大 17mm (逆轉抬機針能時)
11	抬壓腳驅動方式	脈衝馬達式 (1 個踏板·2 個踏板)
12	繞線功能	機頭內置式 (僅在機器驅動中可繞線)
13	送布驅動方式	脈衝馬達式
14	擺針驅動方式	脈衝馬達式
15	切刀驅動方式	雙向電磁鐵驅動
16	麵線張力機能	電磁鐵張力方式 通過控制台操作可對各部位進行資料設定 (平行部、套件部張力)
17	縫跡形狀	角型、放射型、圓型 (控制台選擇) 等 30 種
18	記憶花樣數	500 個花樣
19	資料記憶媒體	U 盤
20	1/2 重切換	每個花樣都可設定
21	馬達	小型 AC 伺服馬達 400W 直接驅動方式
22	外形尺寸	機床寬度 200mm、高度 360mm、長度 570mm

23	機頭重量	70Kg
24	額定功率	600W
25	使用溫度範圍	0℃～45℃
26	使用濕度範圍	35%～85%
27	電源電壓	AC 220V ± 10% ; 50/60Hz

壓腳規格：

	壓腳規格 1	壓腳規格 2	壓腳規格 3	壓腳規格 5
寬度	4mm	5mm	5mm	3-6mm(任意設定)
縫製長度 (最大)	25mm	35mm	41mm	10-120mm (任意設定)

機種規格區分 S：標準 K：針織規格

※ 產品執行標準：QCYXDK0004—2016《工業縫紉機電腦控制系統》。

標準化

功能按鍵採用業界公認的圖形標識，圖形是國際化語言，各國使用者都可以識別。

安全使用注意事項

● 安裝

- 控制箱
 - ◆ 請遵照說明正確裝好
- 附件
 - ◆ 如要安裝其它附件時，請先關掉電源並拔掉電源插頭。
- 電源線
 - ◆ 請不要用重力去壓住電源線或過度的扭曲電源線。
 - ◆ 請不要將電源線靠近轉動的部位，最少要離開 25mm 以上。
 - ◆ 控制箱要接入電源前，請必再查看要接入的電源電壓是否與控制箱上標示的電壓相同及確定位置後，才可供應電源。如有接用電源變壓裝置的話，同樣的要檢查一下後才可供應電源。這時縫紉機上的按鈕式電源開關一定要放在 [OFF]。
- 接地
 - ◆ 為防止雜訊干擾及漏電而發生電擊事件，電源線上的接地線定要確實做好接地。
- 附屬裝置
 - ◆ 如要接用電氣方面的附屬裝置的話，請遵照指示的位置接好。
- 拆卸
 - ◆ 要卸下控制箱時，必須要先關掉電源並拔掉電源插頭。
 - ◆ 在拔離電源插頭時不可只拉電源線，必須用手拿住電源插頭拔出。
 - ◆ 控制箱裡面有危險的高壓電，所以要打開控制箱蓋的話，需要先關掉電源後等候 5 分鐘以上才可打開控制箱蓋。

● 保養、檢查和修理

- 修理和保養的作業，要請經過訓練的技術人員執行。
- 更換機針和梭子時，請務必關電。
- 請使用正廠的零件。

● 其它的安全對策

- 縫紉機運轉中請不要去觸摸會轉動和會移動的部位（特別是機針和皮帶附件）等，並注意頭髮不要靠近它們，以免發生危險。
- 控制裝置不可摔落地，更不可在空隙間塞入其它物品。
- 請不要在拆掉各護蓋的情形下運作。
- 如本控制裝置有損傷或無法正常運作時，必要請有經驗的技術人員調整，或檢查修理，在故障還沒排除前請不要再運轉它。
- 敬請各客戶們不要自行改造或變更本控制裝置。

● 廢棄處理

- 請以一般產業廢棄物處理。

● 警告示意和危險示意

- 錯誤的行為可能會發生危險，其程度如後述的標示區別說明。

 警告	错误的行动可能会发生重伤或死亡。
 注意	错误的行动可能会发生伤害或房屋或财产的损害。

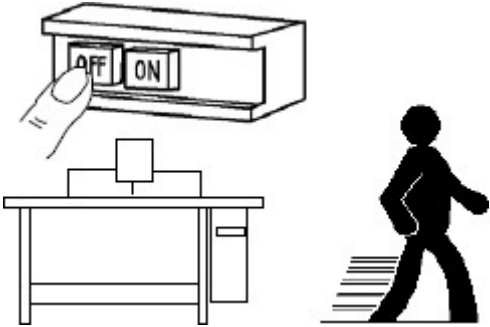
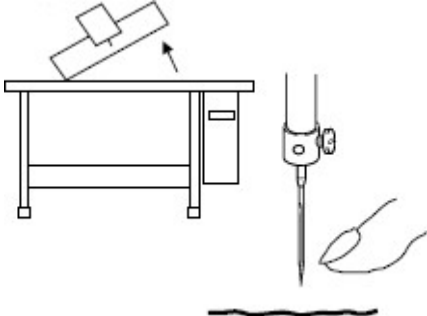
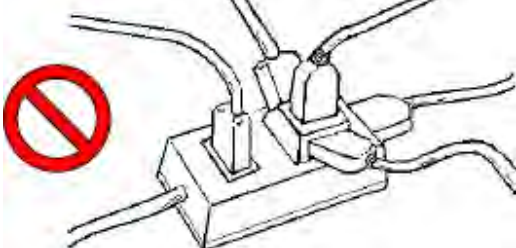
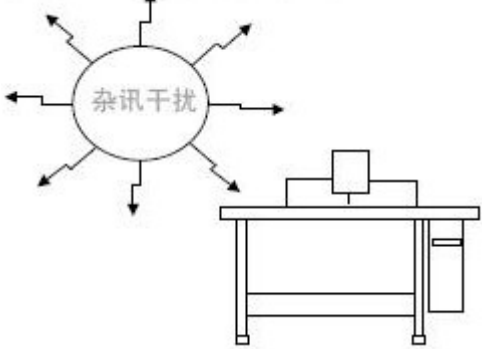
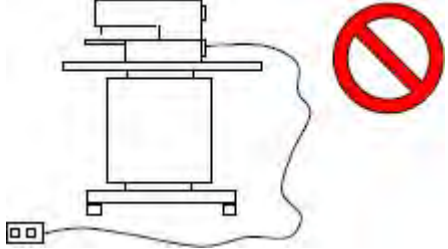
- 標示符號的表示如下說明。

	请遵照指示内容作业。		注意高压电（电击）的危险。
	注意高温。		务必接上接地线。
	绝对不要执行。		

使用上的預防措施



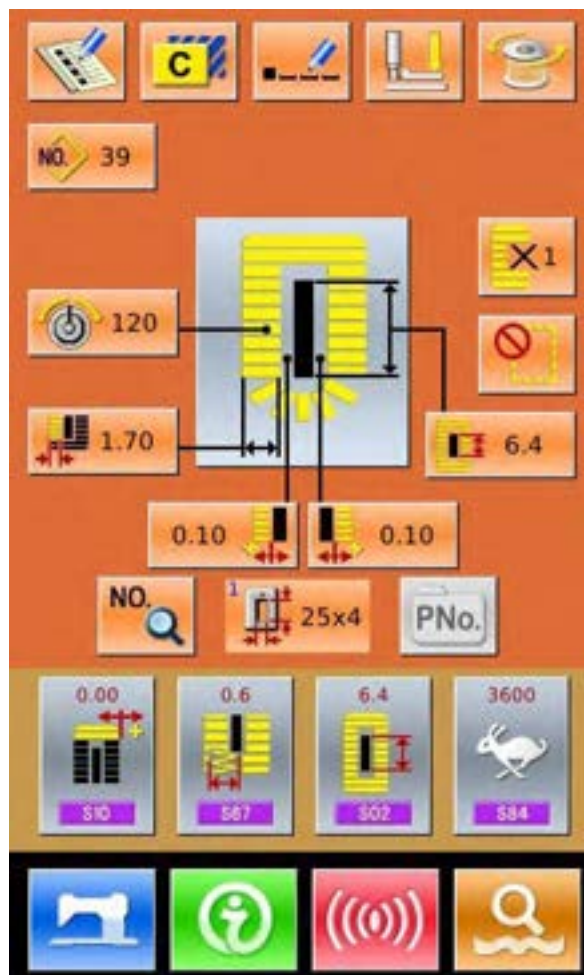
- 1、要離開工作崗位時，請務必關掉電源。

	
3、如要橫倒頭部或更換機針或穿麵線時，請務必要關掉電源。 	4、接地線要做好接地。 
5、不要用家庭用多插孔式延長線。 	6、控制箱內部存有危險的高壓電，所以關掉電源後等候 5 分鐘才可打開控制箱蓋。 
8、請遠離會產生高周波雜訊干擾的機器。 	9、如利用外接信號插座接應用附屬裝置時，其連接線長度請儘量越短越好，長線可能會導致誤動作，連接線請用隔離線纜。 
10、如保險絲燒斷時，請先把原因排除後再換相同容量的保險絲。	

操作方式

操作面板採用了業界先進的觸摸操作技術，友好的介面以及便捷的操控都給用戶的日常使用帶來革新性的變化。使用者可以使用手指或者其他物體點觸螢幕，完成相應的操作。

功能鍵包括準備鍵，資訊鍵，模式鍵以及通信鍵等。具體操作方法後面章節的說明。



用戶在使用過程中應該注意避免使用尖銳的物體觸碰螢幕，以免對觸控式螢幕造成永久性損傷。

基本縫製形狀一覽

01 方形	02 圓形	03 放射方形	04 放射形	05 放射直線固定型

06 放射錐形固定形 	07 圓眼方形 	08 圓眼放射形 	09 圓眼直線加固形 	10 圓眼錐形加固形 
11 半圓形 	12 圓方形 	13 半圓方形 	14 半圓直線加固形 	15 半圓錐形加固形 
16 圓眼半圓形 	17 圓眼圓形 	18 方放射形 	19 方半圓形 	20 方圓形 
21 方直線加固形 	22 方錐形加固形 	23 放射半圓形 	24 放射圓形 	25 半圓放射形 
26 半圓圓形 	27 加固縫 	28 加固右切斷 	29 加固左切斷 	30 加固中央切斷 

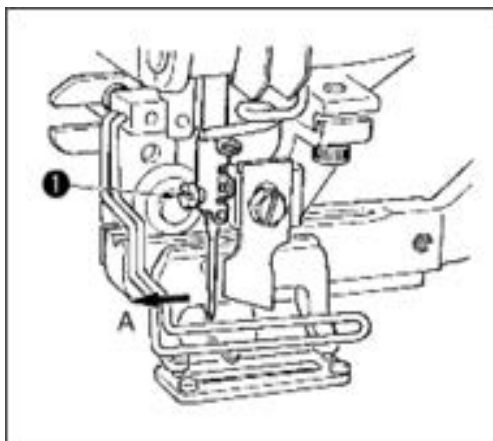
2 縫製前準備

機針的安裝方法



警告

為防止突然地起動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達完全停止後在進行操作。



- 1) 轉動飛輪，把機針上升到最高位置。
- 2) 從縫紉機正面看，把機針凹部橫向轉到前側 A 向
- 3) 然後把機針插進針杆孔的深處
- 4) 旋緊機針固定螺絲①

※ 機針選用DP×5 # 11J ~ # 14J

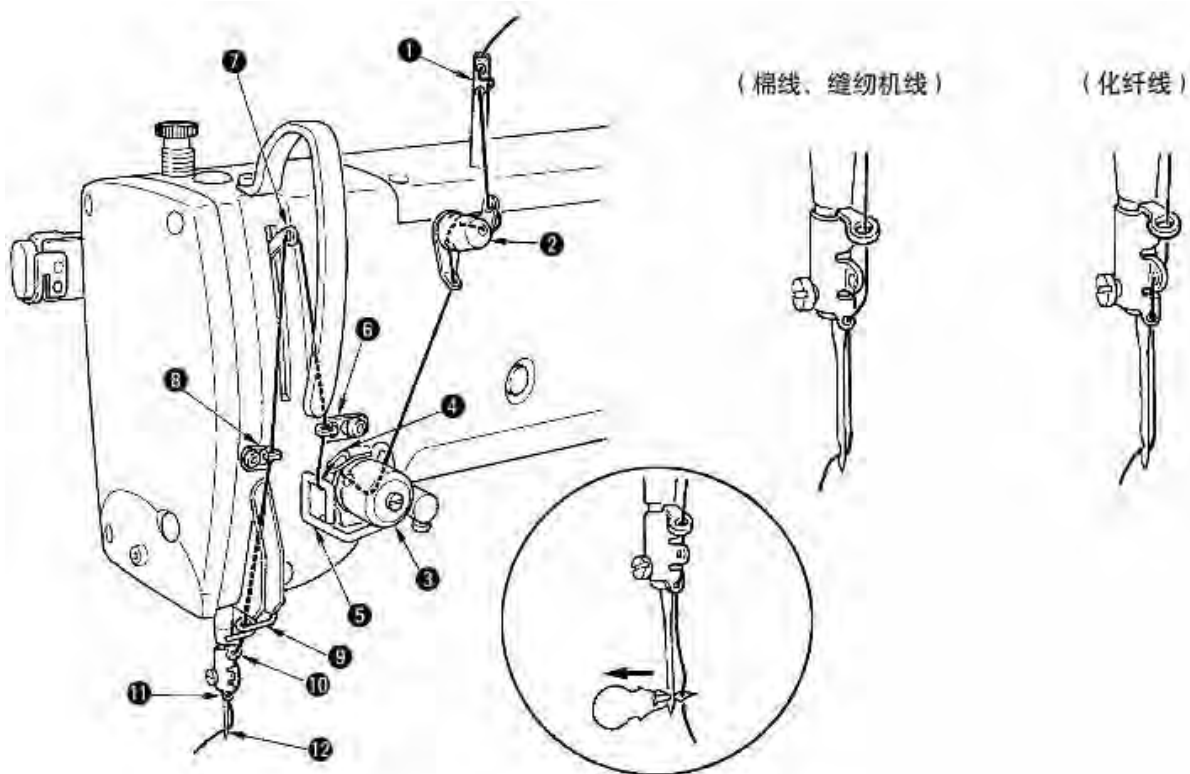
安裝機針時，請一定關掉電源

上線的穿線方法



警告

為防止突然地起動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達完全停止後在進行操作。



按上圖所示，從 1~12 順序進行即可

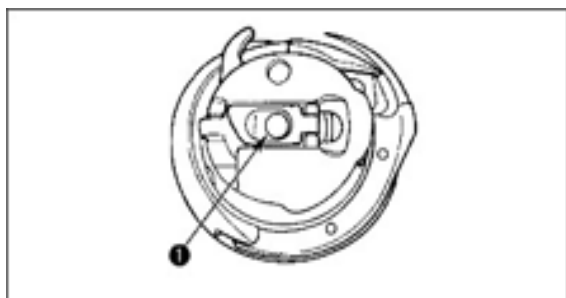
上線時，使用穿線器可幫助方便、快捷的上線。

梭殼的安裝方法



警告

為防止突然地起動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達完全停止後在進行操作。



① 拔起梭殼抓手

② 插入中旋梭軸①，關閉抓手。梭殼被按到一定位置時會聽到哧啾的聲音。

※ 如果梭殼沒有在規定的位置，縫紉後梭芯會飛出來，上線繞到梭軸上

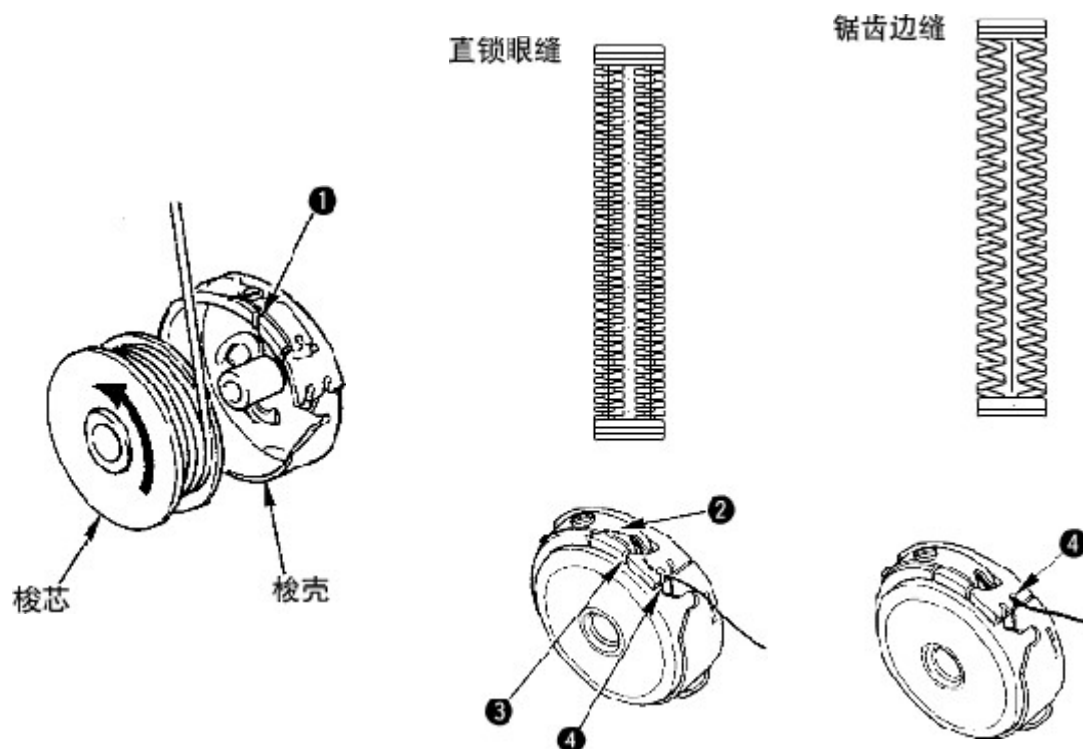
※ 標準旋梭和幹式旋梭的形狀不一樣，不能通用

梭殼的穿線方法



警告

為防止突然地起動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達完全停止後在進行操作。



- 1) 按箭頭所示方向把梭芯插進梭殼；
- 2) 把機線穿過穿線口①，然後再從張力彈簧②的下面傳過去，再穿過穿線口③，從④中把線拉出

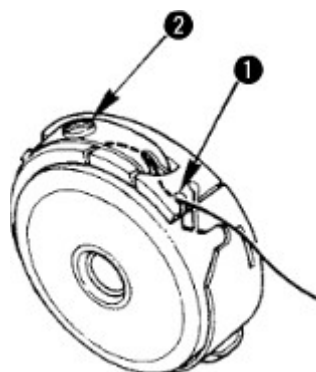
※ 注意直鎖眼縫和鋸齒邊縫時，④的穿線方法不同

底線張力的調整



警告

為防止突然地起動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達完全停止後在進行操作。



當梭殼穿線口①在上方位置時，把底線向上拉出，按照下面的方法調整張力

直鎖眼縫	0.05~0.15N	手拿從梭殼出來的線頭，輕輕上下擺動時，梭殼就稍稍下降
鋸齒邊縫	0.15~0.3N	手拿從梭殼出來的線頭，用稍強的力量擺動時，梭殼才下降

把線張力螺絲②向右轉動，底線張力變強，向左轉動，底線張力變弱

※ 使用化纖機線時，張力稍稍減弱，棉線時稍稍加強

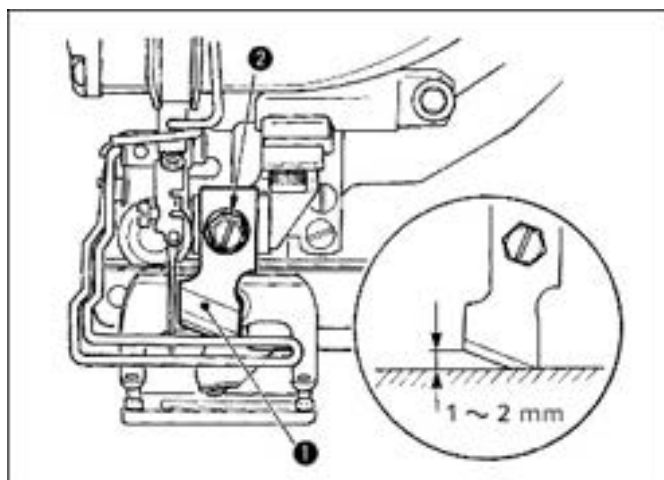
※ 調整底線張力後，請確認縫製參數中的上線張力的設定

切刀的安裝方法



警告

為防止突然地起動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達完全停止後在進行操作。



- 1) 卸下切刀固定螺絲②，切刀①和墊片就可以卸下來了
- 2) 用手按下切刀後，如圖所示把切刀和針板上面的距離調整到 1~2mm，然後套上墊片，並擰緊固定螺絲。

如果切布刀的尺寸用英制表示時，可以參考下面的轉換表，來確定切布刀的長度。

英寸到公制轉換表

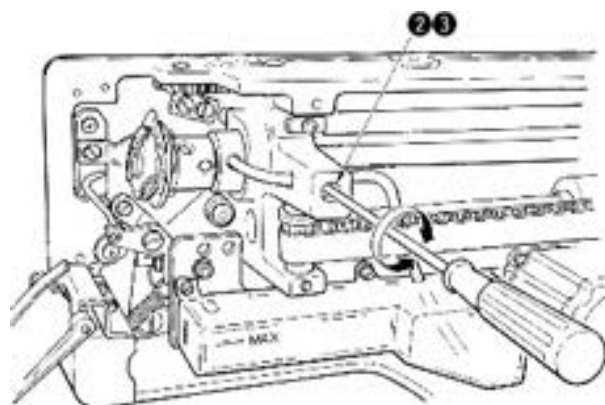
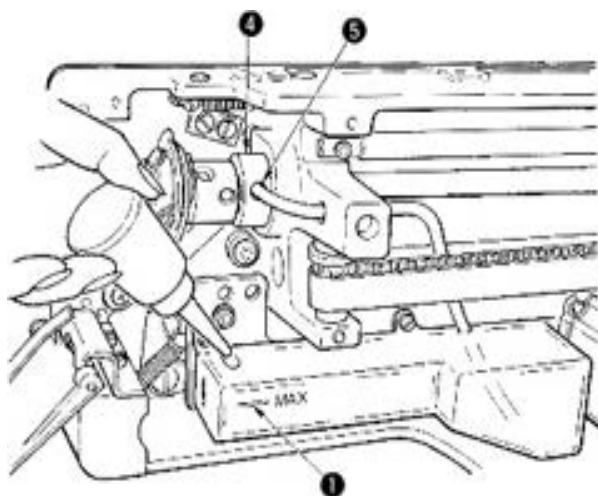
切刀尺寸（英寸）	切刀尺寸（公制）mm
1/4	6.40
3/8	9.50
7/16	11.10
1/2	12.70
9/16	14.30
5/8	15.90
11/16	17.50
3/4	19.10
13/16	20.60
7/8	22.20
1	25.40
1 1/8	28.60
1 1/4	31.80
1 3/8	34.90
1 1/2	38.10

機油加注方法

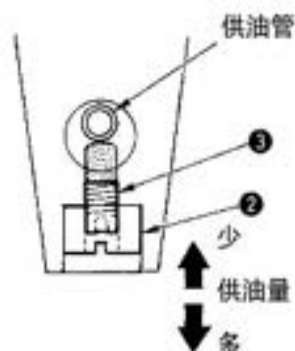


警告

為防止突然地起動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達完全停止後在進行操作。



油量調節部詳細圖



1) 向加油罐中加油

- 把機油加滿到①MAX 標記的位置

2) 旋梭油量調整

- 擰松油量調節固定螺絲②，然後用油量調節螺絲③進行調整
- 調節旋梭油量時，擰緊油量調節螺絲③，則油量減少
- 油量調節後，請用固定螺絲②進行固定
- 新裝縫紉機或較長時間沒有用過的縫紉機，使用前請取下梭殼，在梭邊殼加 2~3 滴機油，另外向下軸前金屬部件④的加油孔⑤加幾滴機油，把油浸潤到裡面的毛氈裡。

3 操作說明

各部位的名稱和說明

(前面)

(右側面)



① 觸摸盤晶顯示部

②  準備鍵 → 進行資料登錄介面和縫製介面的變換

③  資訊鍵 → 進行資料登錄介面和資訊介面的變換

④  通信鍵 → 進行資料登錄介面和通信介面的變換

⑤  模式鍵 → 進行資料登錄介面和各種詳細設定變換介面的變換

⑥ 電纜線

⑦ U盤插口

通用按鍵

各介面上進行通用操作的按鍵如下所示。

序號	圖示	功能	備註
1		取消按鍵 → 退出當前設定介面。資料變更介面時，取消變更中的資料。	
2		確定按鍵 → 確定變更了的資料。	
3		加鍵 → 向上增加數值按鍵。	
4		減鍵 → 向下減小數值按鍵。	
5		重定按鍵 → 解除異常。	
6		數位輸入按鍵 → 顯示數位鍵盤，可以進行數位的輸入。	

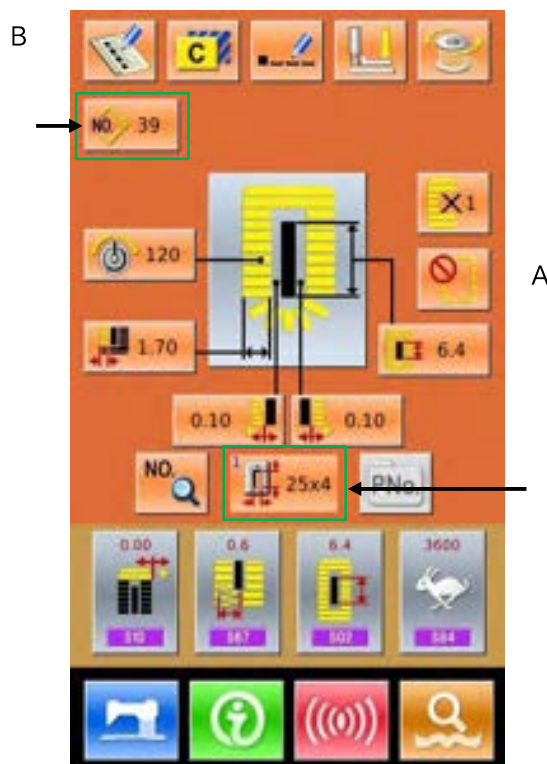
基本操作

① 打開電源開關

首先，請確認設定的壓腳類型（A）和安裝的壓腳類型是否相同。

② 選擇想縫製的圖案 No.

打開電源之後，顯示出資料登錄介面。在介面上部顯示出現在選擇的圖案No.，按鍵（B）之後可以選擇圖案No.。（沒有登記的圖案號不顯示。）

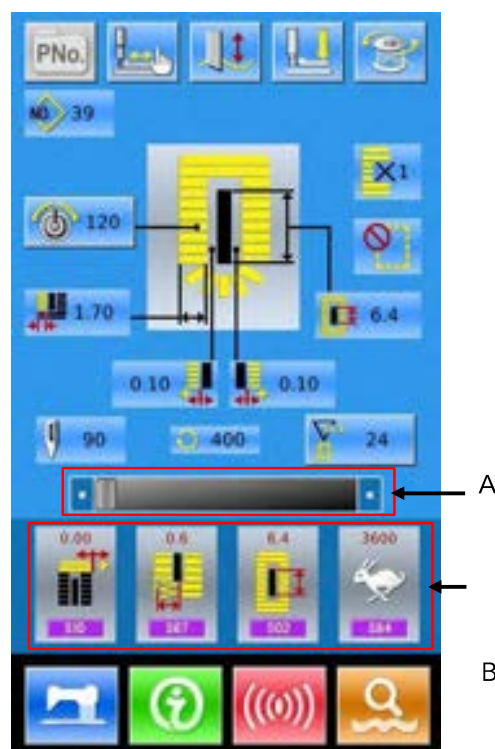


③ 設定成可以縫製的狀態

按準備鍵之後，液晶顯示的背景顏色變為藍色，變成可以縫製的狀態，右圖中的A處是速度設置，B處是使用者管理顯示。

④ 開始縫製

把縫製品安放到壓腳部，踩踏板，縫紉機啟動，開始進行縫製。



普通花樣操作

普通花樣設置和縫製介面如右圖所示，各按鍵詳細功能說明請見“4.普通花樣縫製”的介紹。

普通縫製方式是系統預設的方式，系統出廠時是普通縫製方式。

操作步驟：

① 按模式鍵  進入模式設置



② 按縫製方式鍵  選擇普通縫方式 

③ 按確定鍵 ，再按模式鍵  顯示普通縫主介面

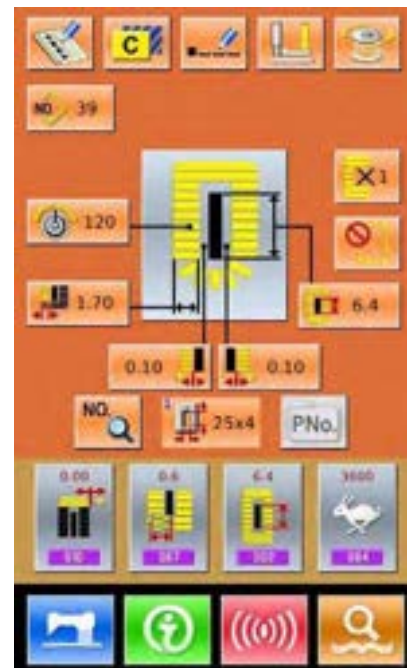


④ 選擇所用的縫製形狀

⑤ 設定必要的縫製參數

⑥ 選擇壓腳類型

⑦ 進行必要的編輯操作（登記、拷貝、命名等）



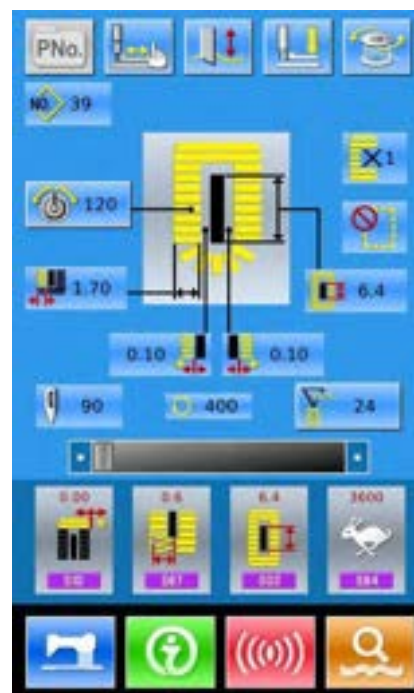
⑧ 按準備鍵  進入縫製介面準備縫製

⑨ 在縫製介面進行切刀、速度等設置

⑩ 進行計數器設置

⑪ 必要時選擇試縫

⑫ 放下壓腳、踩動踏板，進行縫製



連續縫花樣操作

連續縫操作的各介面如右圖所示，介面的各按鍵的功能描述，參考“5.連續縫花樣縫製”

操作步驟：

① 按模式鍵  進入模式設置



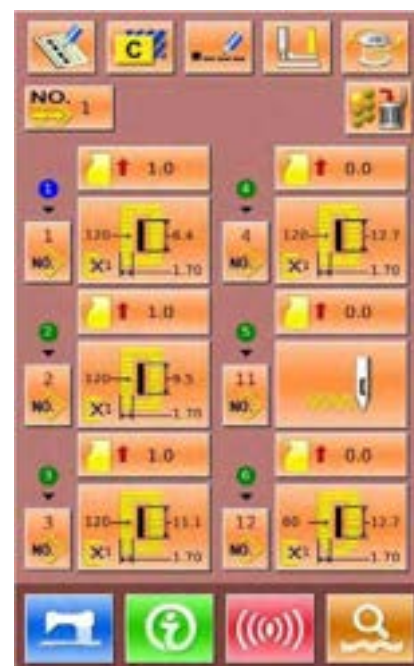
② 按縫製方式鍵  選擇連續縫方式 

③ 按確定鍵 ，再按模式鍵  顯示連續縫主介面

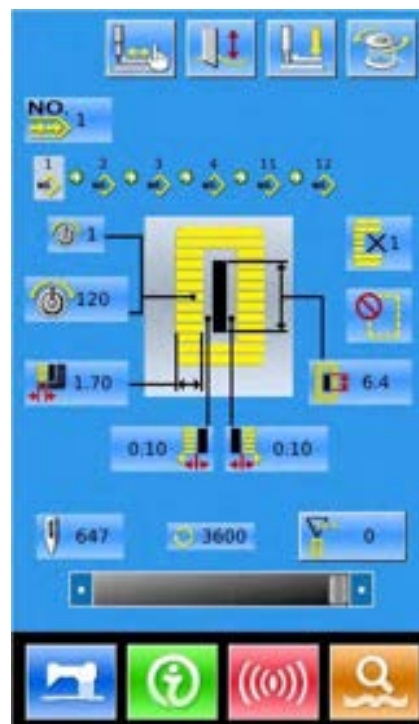


④ 在連續縫主介面下，添加連續縫使用的花樣和送布量

⑤ 進行必要的編輯操作（複製、命名、添加、刪除等）



- ⑥ 按準備鍵  進入縫製介面準備縫製
- ⑦ 在普通縫製介面進行切刀、速度等設置
- ⑧ 進行計數器設置
- ⑨ 必要時選擇試縫
- ⑩ 放下壓腳、踩動踏板，進行縫製



迴圈縫花樣操作

迴圈縫操作的各介面如右圖所示，介面的各按鍵的功能描述，參考“6.迴圈縫花樣縫製”

操作步驟：

- ① 按模式鍵  進入模式設置



② 按縫製方式鍵選擇迴圈縫方式

③ 按確定鍵，再按模式鍵顯示迴圈縫主介面



④ 在迴圈縫主介面下，選擇縫製織物

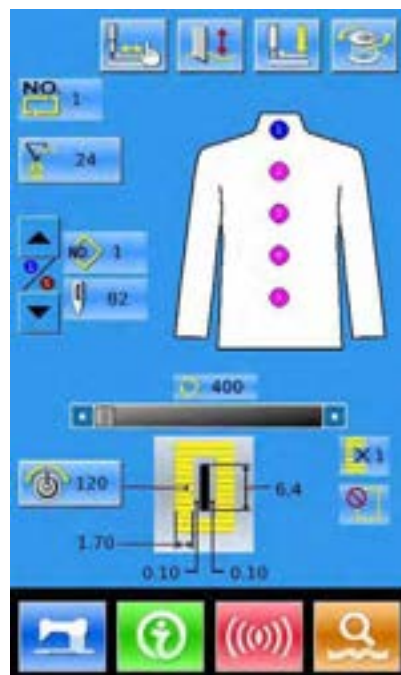
⑤ 移動縫製位置，添加迴圈縫使用的花樣

⑥ 進行縫製花樣縫製參數設置

⑦ 進行必要的編輯操作（複製、命名、添加、刪除等）



- ⑧ 按準備鍵  進入縫製介面準備縫製
- ⑨ 在普通縫製介面進行切刀、速度、張力等設置
- ⑩ 進行計數器設置
- ⑪ 必要時選擇試縫
- ⑫ 放下壓腳、踩動踏板，進行縫製



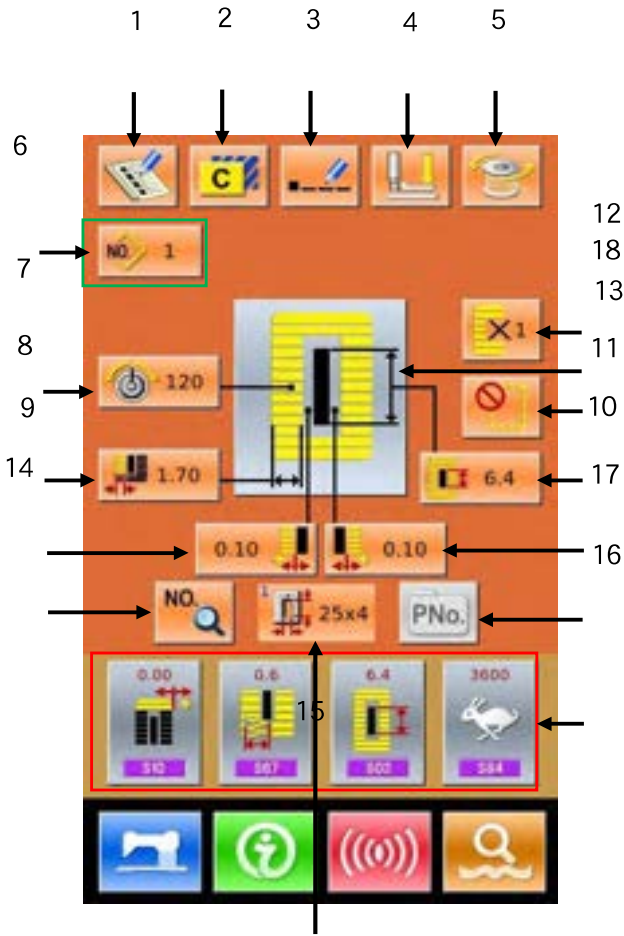
4 普通花樣縫製

系統出廠時，預設方式是普通花樣縫製方式，該方式的操作步驟在“3.操作說明”中進行了描述，本節對普通花樣縫製的各按鍵操作進行詳細說明。

介面功能鍵

（1）縫製資料登錄介面

資料登錄介面如右圖所示，詳細功能說明請見功能鍵說明表。



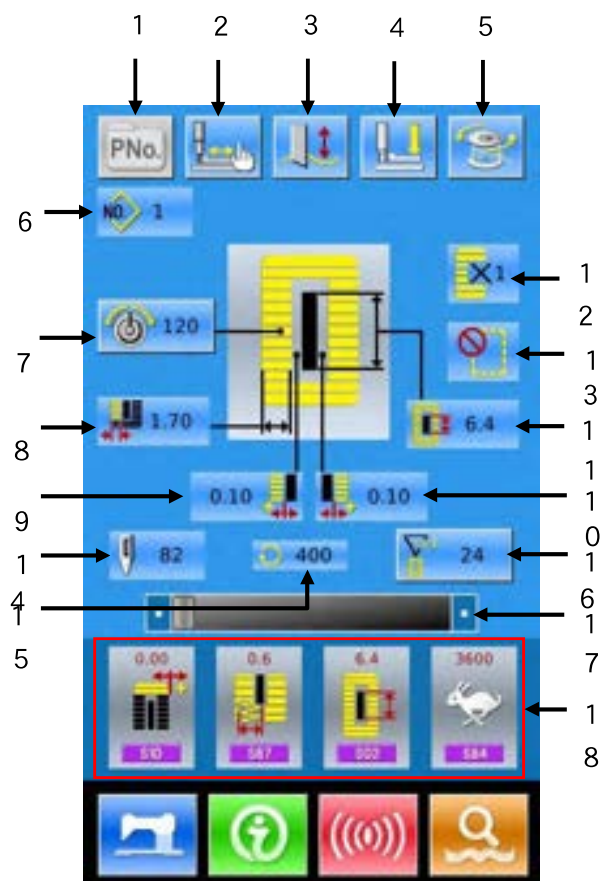
功能鍵說明表：

序號	圖示	功能	備註
1		花樣登記	
2		花樣複製	
3		花樣命名	

序號	圖示	功能	備註
4		穿線（壓腳下降）	可以在該狀態下更換機針
5		繞線	
6		花樣選擇	按此鍵可進入花樣選擇介面
7		上線張力設定（S51，S52，S55，S56）	S52 和 S56 受縫製資料開關影響
8	 ()	左包邊寬度設定/返回寬度	1~26 號形狀為左包邊寬度設置，27~30 號形狀為返回寬度設定
9		切刀槽左寬度設定	27，29 號形狀不支持
10		切刀槽右寬度設定	27，28 號形狀不支持
11		切布長度	
12		雙重縫/單次縫設置	27，28，29 號形狀不支持
13		下縫次數設置	30 號形狀不支持
14		縫製數據設置	
15		壓腳類型選擇	
16		用戶管理	可把使用頻率高的 4 個縫製資料設為快速鍵放在主介面
17		直接選擇鍵	
18		縫製形狀選擇	

(2) 縫製介面

按下  進入縫製介面如右圖所示。詳細功能說明請見功能鍵說明表。



功能鍵說明：

序號	圖示	功能	備註
1		P 花樣選擇按鍵	受k18 參數控制
2		試縫	
3		 ：切刀使能  ：切刀禁止	切換切刀使能
4		穿線（壓腳下降）	
5		繞線	
6		花樣號碼顯示	
7		上線張力張力設定	

序號	圖示	功能	備註
8		左包邊寬度顯示	
9		切刀槽左寬度顯示	
10		切刀槽右寬度顯示	
11		切布長度顯示	
12		單次縫/雙重縫顯示	
13		下縫次數顯示	
14		總針數顯示	
15		當前縫製速度顯示	
16		計數器值顯示  : 縫製計數器  : 計件計數器	
17		速度設置	受k07 參數影響
18		使用者管理顯示	

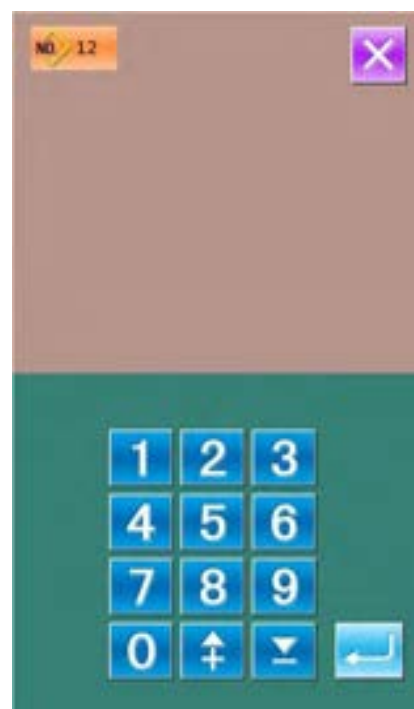
花樣登記

最多可以登記普通花樣500個。按下  進入花樣登記介面（如右圖所示）：

① 輸入花樣號

通過數位鍵可以選擇想要輸入的花樣號碼，如果輸入了已經存在的花樣號碼，介面上方會顯示出被登記的縫製形狀及相關資料，已經登記的花樣

號碼不能重複登記。通過   鍵可以檢索未登記的花樣號碼。



② 選擇第一固定縫形狀

確定花樣號碼後按下，則進入第一固定縫形狀選擇介面（如右圖所示）。

按逸出鍵直接退出選擇。

注：縫製形狀數量受參數K04影響，參閱第4.9節縫製形狀選擇部分。



③ 結束縫製形狀選擇

選擇好第一固定縫形狀後則進入結束形狀的選擇介面（如右圖所示）。

按下則完成了新花樣的登記並返回主介面，根據選擇的縫製形狀，設置縫製資料初始值。

按逸出鍵直接退出選擇。

注：1. 縫製形狀數量受參數 K04 影響，參閱第 4.9 節縫製形狀選擇部分。



花樣複製

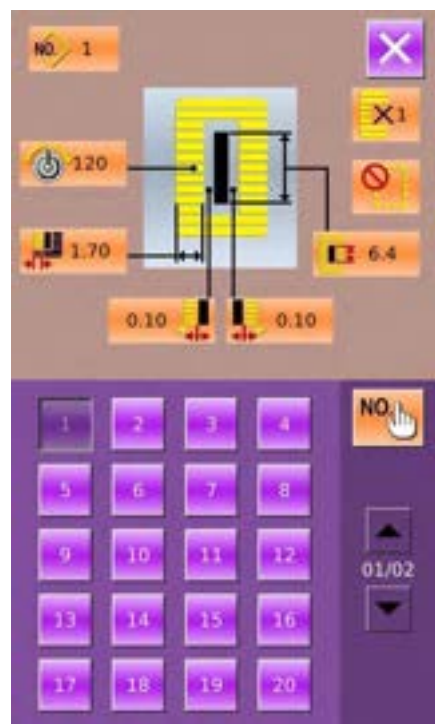
① 選擇被複製花樣

按下  進入花樣複製介面（如右圖所示）。

A、在已登記的花樣中選擇被複製花樣號碼並按

下 ，進入登記號碼輸入介面。

B、按逸出鍵  直接退出花樣複製

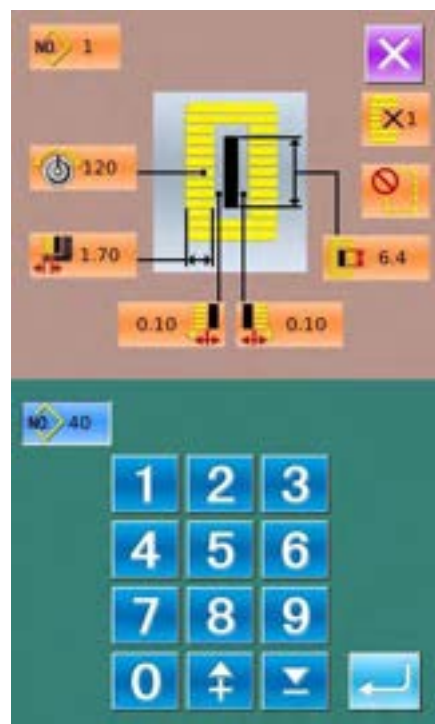


② 輸入新登記的花樣號碼

介面上方顯示為被複製花樣縫製形狀和相關縫製資料，通過數位鍵選擇未登記的花樣號碼，已經登記的花樣號碼不能重複登記。

A、按下  則完成花樣複製操作，並返回花樣複製介面。

B、按逸出鍵  直接退出號碼輸入介面



花樣命名

按下  進入花樣命名介面（如右圖所示），最多可以輸入 12 個字元。



：游標右移鍵



：游標左移鍵



：字母大小寫切換鍵



：清除鍵

A、選擇想要輸入的字元，按下  結束花樣命名操作。

B、通過移動游標可以確定該字元位置，消除鍵可以消除該位置字元。

C、按下逸出鍵  直接退出。



穿線

按下  進入穿線介面，此時壓腳下降，按下穿線介面下的壓腳上升鍵則壓腳上升並返回主介面。



：壓腳下降



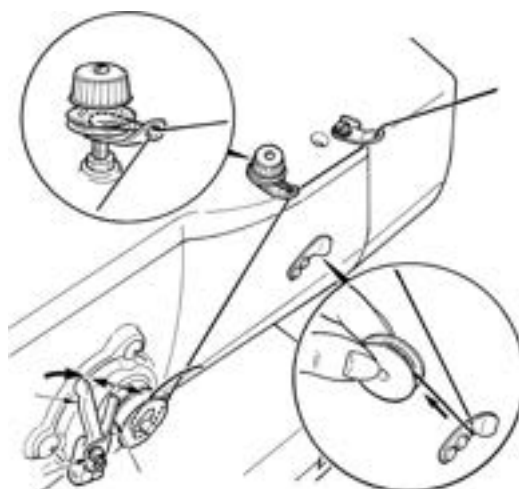
：壓腳上升



繞線

① 安裝梭芯

把梭芯插進繞線軸。然後，請朝箭頭方向按梭芯導向器（如右圖所示）。



② 顯示底線繞線介面

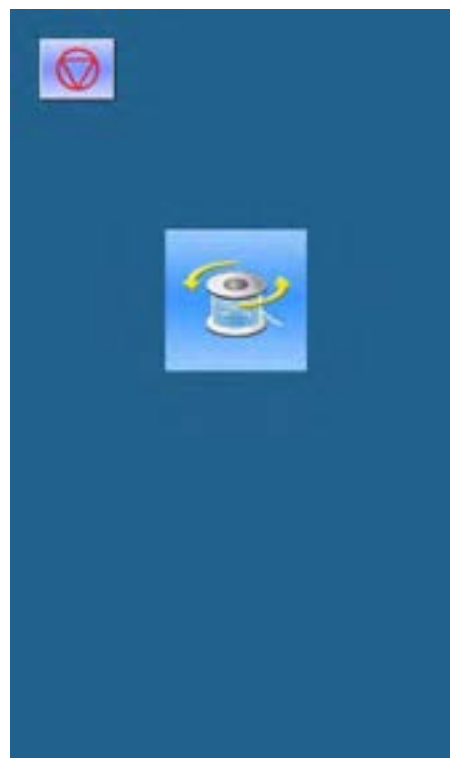
在資料登錄介面(橙色)或縫製介面(藍色)上，按了繞線按鍵之後，繞線介面被顯示出來（如右圖所示）。

③ 開始繞線

踩踏啟動踏板之後，縫紉機轉動，開始捲繞底線。

④ 停止縫紉機

按了停止按鍵之後，縫紉機停止轉動，返回通常模式。另外，在捲繞底線中，再次踩踏踏板之後，縫紉機在繞線模式下停止縫紉機，因此再次踩踏啟動踏板，可以繼續捲繞底線，在捲繞數個梭芯時可以利用此功能。



選擇壓腳類型

① 顯示資料登錄介面

僅資料登錄介面(橙色)可以變更設定內容。如果顯示的是縫製介面(藍色)時，請按準備鍵，顯示出資料登錄介面。

② 調出壓腳類型選擇介面

按了壓腳類型選擇按鍵(A)之後，顯示出壓腳類型選擇介面(如右圖所示)。

③ 選擇壓腳類型

請按安裝在縫紉機上的壓腳類型的按鍵(B)。被按的按鍵翻轉顯示。關於壓腳類型，請參考下表進行設定。

	類型	壓腳型號
	1 型	
	2 型	
	3 型	
	5 型	—

※ 使用 1 ~ 3 型以外的壓腳頭時，請設定為 5 型。
請根據使用的參數 U15 壓腳和寬度參數 U16 壓腳長度，變更記憶體開關(1 級)。使用 5 型壓腳擺動寬度最大可達 6mm，長度在 41mm 以上時，需要變更壓腳曲柄、送布板等零件。

④ 確定壓腳類型

按確定按鍵之後 退出壓腳類型變更介面，

變更完成。按逸出鍵直接退出



花樣選擇

按下  進入花樣選擇介面(如右圖所示),上方為當前選擇花樣的縫製形狀和相關資料,下方為已登記的花樣號碼。

 : 輸入號碼查詢花樣

 : 花樣刪除

① 選擇花樣

每頁可以顯示20個花樣號碼,超過一頁時通過【上/下翻頁鍵】進行翻頁。選中已登記的花樣號碼時,上方會顯示已選擇花樣內容。

按下  完成花樣選擇操作。

按退出鍵  直接退出花樣選擇。

② 花樣查詢

按下  會彈出花樣查詢介面,通過數位鍵可以直接輸入花樣號碼,如圖2所示。

③ 花樣刪除

選中已登記的花樣,按下  就會刪除掉該花樣,但是以下三種情況下的花樣是不能被刪除的。

- A: 連續縫中被包含的花樣
- B: 迴圈縫中被包含的花樣
- C: 被登記到P的花樣也不能被刪除

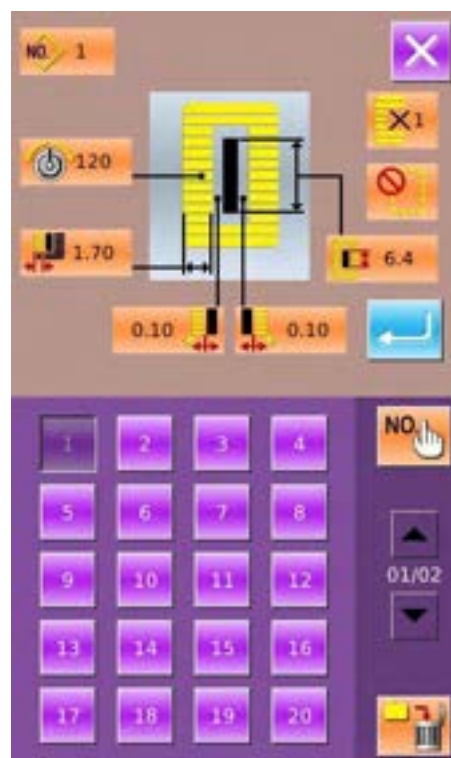


圖 1



圖 2

縫製形狀選擇

按下  進入縫製形狀選擇介面。

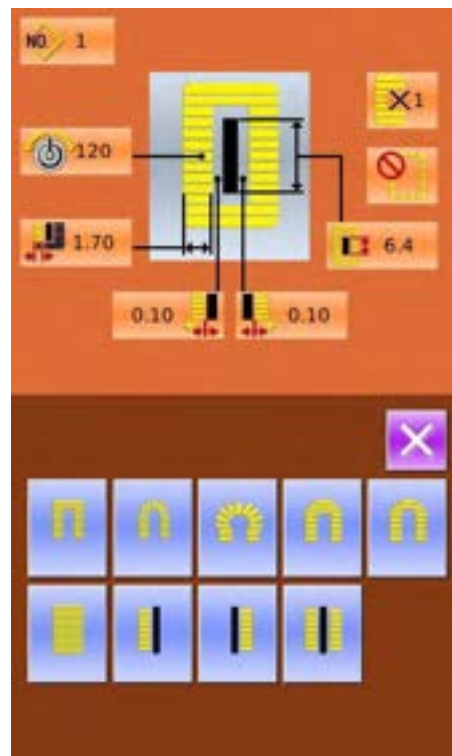
① 選擇第一固定縫形狀

常用的5種第一固定縫形狀分別代表方型、放射型、圓眼型、半圓型、圓型，當參數K04設置為30種縫製形狀時，還可以選擇加固縫、加固左切斷、加固右切斷、加固中央切斷4種類型。選擇第一固定縫形狀進入縫製形狀選擇，其中27~30

號形狀可以按下  結束選擇。

按逸出鍵  直接退出。

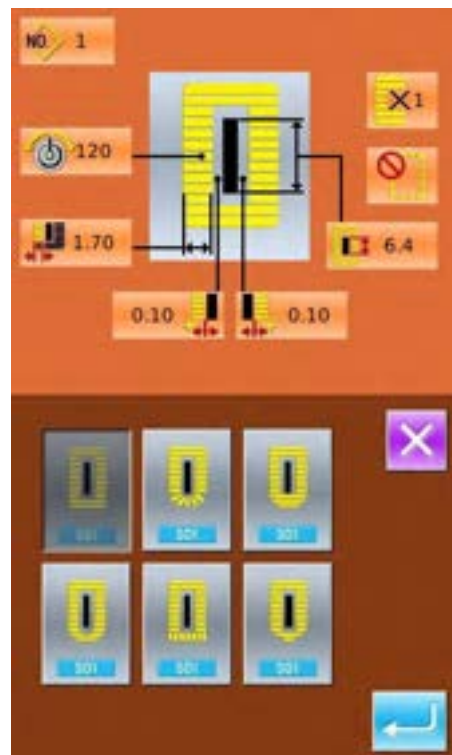
- 注：1. 第一固定縫形狀的顯示受K04參數的影響；
2. 改變第一固定縫形狀時，請注意修改對應該形狀的縫製參數，否則有可能影響打板資料生成或縫製效果；
3. 形狀的初始參數數值，請參考附錄1的10.4節“縫製初始值數據一覽表”



② 結束縫製形狀選擇

選擇結束縫製形狀，按下  返回主介面。

按逸出鍵  直接退出，不改變形狀號。



③參數 K04 影響

	K04 = 12 個形狀	K04 = 20 個形狀	K04 = 30 個形狀
方型	1	1, 18, 19, 20	1, 18, 19, 20, 21, 22
放射型	3, 4, 5, 6	3, 4, 5, 6	3, 4, 23, 24, 5, 6
圓眼型	7, 8, 9, 10	7, 8, 16, 17, 9, 10	7, 8, 16, 17, 9, 10
半圓型	11	13, 11, 14, 15	13, 25, 11, 26, 14, 15
圓型	12, 2	12, 2	12, 2
加固型			27, 28, 29, 30

注1：表中數字代表形狀號碼。

注2：縫製形狀 27, 28, 29, 30 只有在 K04 設置為 30 個形狀時才可以被使用。

④縫製形狀一覽

01 方形 	02 圓形 	03 放射方形 	04 放射形 	05 放射直線固定型 
06 放射錐形固定形 	07 圓眼方形 	08 圓眼放射形 	09 圓眼直線加固形 	10 圓眼錐形加固形 
11 半圓形 	12 圓方形 	13 半圓方形 	14 半圓直線加固形 	15 半圓錐形加固形 
16 圓眼半圓形 	17 圓眼圓形 	18 方放射形 	19 方半圓形 	20 方圓形 
21 方直線加固形 	22 方錐形加固形 	23 放射半圓形 	24 放射圓形 	25 半圓放射形 
26 半圓圓形 	27 加固縫 	28 加固右切斷 	29 加固左切斷 	30 加固中央切斷 

縫製數據設置

① 變更縫製數據



按下  進入縫製設置介面（如右圖所示）。

選擇想要修改的縫製資料後進入設置狀態，參數號底色為紫色的縫製資料是資料登錄類型，參數號底色為藍色的縫製資料是圖示選擇類型。



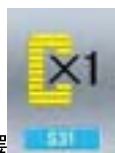
按下  退出縫製數據設置。

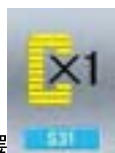
舉例如下：



選擇 ，進入介面（如右圖所示）





選擇 ，進入介面（如右圖所示）



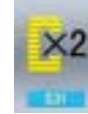
② 縫製資料表

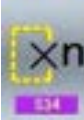
縫製資料與選擇的縫製形狀是有關係的，形狀不同可設置的縫製資料不同，並且縫製資料初始值也可能不同。

模式狀態下可以編輯部分縫製資料是否打開。另外還有部分縫製資料是受其它縫製資料影響的。

號碼	項目	設定範圍	編輯單位	備註
 S01	縫製形狀 參照第 2.12 節縫製形狀選擇。	1~30	1	注5
 S02	切布長度 設定切布刀切斷縫製品的長度。縫製形狀為 27、28、29、30 時為設定縫製長度。 把參數 U19（切布刀數次動作）設定為有效，然後按照 U18（切布刀尺寸）設定的切刀尺寸數次地切斷縫製品。	3.0~120.0	0.1mm	
 S03	切刀槽右寬度 設定切刀和右平行部的間隙。	-2.00~2.00	0.05mm	
 S04	切刀槽左寬度 設定切刀和左平行部的間隙。	-2.00~2.00	0.05mm	
 S05	左包邊寬度 設定左平行部的包邊寬度。	0.10~5.00	0.05mm	

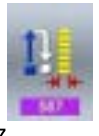
號碼	項目	設定範圍	編輯單位	備註
S06 	左右形狀比率 設定以切刀位置為中心的右側形狀擴大縮小率。	50~150	1%	
S07 	平行部間距 設定左右平行部的縫製間距。	0.200~2.500	0.025mm	
S08 	第2 加固縫長度 設定前側加固縫部的長度。 方形下  直線加固下  錐形下 	0.2~5.0	0.1mm	
S09 	第1 加固縫長度 設定裡側加固縫部的長度。 方形上 	0.2~5.0	0.1mm	
S10 	右加固寬度修正 對加固部的右側外形包邊縫部進行調整。第1， 第 2 加固均被修正。 方形上  方形下  直線加固下 	-1.00~1.00	0.05mm	
S11 	左加固寬度修正 對加固部的左側外形包邊縫部進行調整。	-1.00~1.00	0.05mm	
S12 	左錐形加固對稱 設定形成錐形加固形狀的加固部長度。	0.00~3.00	0.05mm	注1
S13 	右錐形加固對稱 設定形成錐形加固形狀的加固部長度。	0.00~3.00	0.05mm	注1
S14 	圓眼形狀長度 設定圓眼形狀的圓眼孔中心到上側的長度。	1.0~10.0	0.1mm	注1
S15 	圓眼形狀針數 設定圓眼形狀的上部 90 度中的縫製針數。	1~8	1	注1
S16 	圓眼寬度 設定圓眼形狀的內側的橫尺寸。 實際的落針點是加上 S04 左切刀槽寬度後的尺寸。	1.0~10.0	0.1mm	注1
S17 	圓眼長度： 設定圓眼形狀的內側的縱尺寸。	1.0~10.0	0.1mm	注1

號碼	項目	設定範圍	編輯單位	備註
 S18	圓型形狀長度：設定圓型形狀中心到上側的長度。 圓形上 放射上 半圓上 圓形下 放射下 半圓下	1.0~5.0	0.1mm	注1
 S19	放射形狀針數 設定放射性狀的上部 90 度中的縫製針數。	1~8	1	注1
S20	放射形狀加固：設定有/無放射形狀加固  : 無  : 有			注1 注2
 S21	加固部間距：設定加固部的縫製間距。 方形上 圓形上 半圓上 方形下 圓形下 半圓下 直線加固下 錐形下	0.200~2.500	0.025	
 S22	第1 間隙 設定第 1 加固和切刀槽間の間隙。適用於全形狀。	0.0~4.0	0.1mm	
 S23	第2 間隙 設定第 2 加固和切刀槽間の間隙。適用於全形狀。	0.0~4.0	0.1mm	
S31	單縫製/雙重縫製  : 單縫製  : 雙重縫製			
S32	選擇雙重縫製交叉 設定雙重縫製時，選擇重疊縫製平行部落針或交叉縫製。  : 雙重縫製  : 交叉縫製			注3
 S33	修正雙重縫製寬度 設定雙重縫製時，設定縮小第 1 圈的包邊寬度量。	0.0~2.0	0.1mm	注3

號碼	項目	設定範圍	編輯單位	備註
S34	下縫次數：設定下縫次數。  : 無下縫  : 1~9 次	0~9	1 次	
S35	 下縫間距 設定下縫時的縫製間距。	1.0~5.0	0.1mm	注3
S36	 下縫捲入長度 設定進行下縫時的上線捲入縫製長度。	2.0~20.0	0.1mm	注3
S37	 下縫捲入間距 設定進行下縫時的上線捲入縫製間距。	0.2~5.0	0.1mm	注3
S38	 下縫捲入寬度 設定進行下縫時的上線捲入縫製寬度。	0.0~4.0	0.1mm	注3
S39	 下縫落針前後修正 進行 2 圈以上的縫製時，設定落針點的前後修正量。	0.0~2.5	0.1mm	注2 注3
S40	 下縫落針左右修正 進行 2 圈以上的下縫時，設定落針點的左右修正量。	0.0~1.0	0.1mm	注3
S41	 下縫左側位置修正 設定從左包邊中心左右修正下縫的縫製基準位置的修正量。	-2.0~2.0	0.1mm	注2 注3
S42	 下縫右側位置修正 設定從右包邊中心左右修正下縫的縫製基準位置的修正量。	-2.0~2.0	0.1mm	注2 注3
S44	 下縫速度的設定 設定下縫速度。	400~4200	100rpm	注3 注4
S45	對縫功能：選擇最初進行縫製。  : 有對縫  : 無對縫 選擇了有對縫後，按照對縫->下縫->通常縫製的順序進行縫製。			

號碼	項目	設定範圍	編輯單位	備註
S46 	對縫寬度 設定進行對縫時的縫製寬度。	1.0~10.0	0.1mm	注2 注3
S47 	對縫間距 設定進行對縫時的縫製間距。	0.2~5.0	0.1mm	注2 注3
S51 	左平行部張力 設定左平行部的上線張力。	0~200	1	
S52 	右平行部張力 設定右平行部的上線張力。	0~200	1	注2
S53 	左平行部張力（雙重縫的第1圈） 雙重縫時，設定第1圈の左平行部上線張力。	0~200	1	注2 注3
S54 	右平行部張力（雙重縫的第1圈） 雙重縫時，設定第1圈の右平行部張力。	0~200	1	注2 注3
S55 	第1加固部張力 設定第1加固部的上線張力。	0~200	1	
S56 	第2加固部張力 設定第2加固部的上線張力。	0~200	1	注2
S57 	設定縫製開始的上線張力 設定縫製開始時加固縫的上線張力。	0~200	1	
S58 	設定下縫的上線張力 設定下縫的上線張力。	0~200	1	注3
S59 	第1加固開始，ACT 同步調整 調整第1加固部的上線張力輸出開始同步。	-5~5	1 針	注2
S60 	右包邊開始，ACT 同步調整 調整包邊縫製部的上線張力輸出開始同步。	-5~5	1 針	注2
S61 	第2加固開始，ACT 同步調整 調整第2加固部的上線張力輸出開始同步。	-5~5	1 針	注2
S62 	縫製開始固定縫製針數 設定縫製開始加固縫製的針數。	0~8	1 針	

號碼	項目	設定範圍	編輯單位	備註
S63 	縫製開始固定縫製間距 設定縫製開始加固縫製的縫製間距。	0.00~0.70	0.05mm	注2
S64 	縫製開始加固縫製寬度 設定縫製開始加固縫製的寬度	0.0~3.0	0.1mm	
S65 	縫製開始加固縫製的縱修正 設定縫製開始加固縫製的總方向開始位置。	0.0~5.0	0.1mm	注2
S66 	縫製開始加固縫製的橫修正 設定縫製開始加固縫製的橫方向開始位置。	0.0~2.0	0.1mm	注2
S67 	縫製結束加固縫製寬度 設定縫製結束加固縫製的寬度。	0.1~1.5	0.1mm	
S68 	縫製結束加固縫製針數 設定縫製結束加固縫製的針數。	0~8	1 針	
S69 	縫製結束加固縫製縱修正 設定縫製結束加固縫製的縱方向開始位置。	0.0~5.0	0.1mm	注2
S70 	縫製結束加固縫製橫方向修正 設定縫製結束加固縫製的橫方向開始位置。	0.0~2.0	0.1mm	注2
S81  	切刀動作：設定通常的切布刀有/無動作。 ：通常切刀動作關閉 ：通常切刀動作打開			
S83  	雙重縫製的第1圈切刀 雙重縫時，設定第1圈的切布刀有/無動作。 ：通常切刀動作關閉 ：通常切刀動作打開			注2 注3

號碼	項目	設定範圍	編輯單位	備註
 S84	最高速度限制 設定縫製機的最高轉速。 受參數 K07（最高轉速限制設定）限制。	400~4200	100rpm	注 4
 S86	前進間距 設定條形（S01 的形狀 NO.27，28，29，30）前進側的縫製間距。	0.200~2.500	0.025	注 1
 S87	前進寬度 設定條形（S01 的形狀 NO.27，28，29，30）前進側的縫製寬度。	0.10~3.00	0.05mm	注 1
 S88	返回間距 設定條形（S01 的形狀 NO.27，28，29，30）返回側的縫製間距。	0.200~2.500	0.025mm	注 1
 S89	返回寬度 設定條形（S01 的形狀 NO.27，28，29，30）返回側的縫製寬度。	0.10~3.00	0.05mm	注 1

注 1：形狀不同顯示也不同。

注 2：編輯下設定為打開後顯示。

注 3：選擇了功能之後顯示

注 4：受參數 K07（最高轉速限制設定）限制

注 5：改變第一固定縫形狀時，請注意修改對應該形狀的縫製參數，否則有可能影響打板資料生成或縫製效果

直接選擇花樣

可以登記 10 個常使用的花樣到直接選擇按鍵上，按下



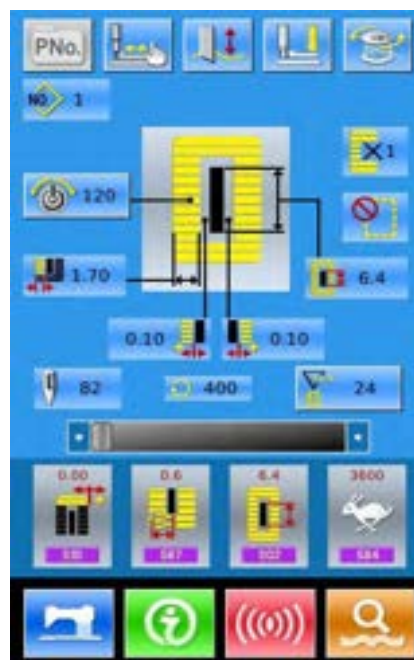
進入選擇介面。



試縫操作

(1) 顯示縫製介面

在資料登錄介面，按準備鍵之後，液晶顯示的背景顏色變為藍色，此時進入縫製介面。



(2) 顯示試縫介面

在縫製介面下，按下  鍵後進入試縫介面（如右圖所示）：



：返回原點



：後退



：前進



：落針點張力



：當前針數/總針數



：縫製指令



：切線指令



：空送指令



：線張力指令



：切刀驅動指令

(3) 開始試縫

A、通過點按  返回原點鍵  後退鍵和  前進鍵三個鍵開始單步試縫。此模式時，腳踩腳踏板開關，縫紉機起動縫完剩餘的針數。

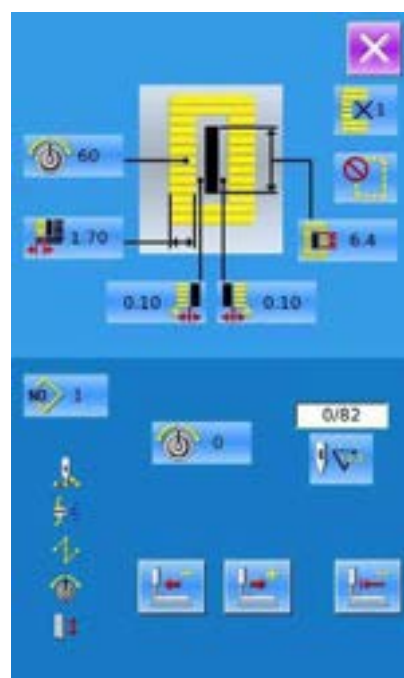
B、長按  、 時，此時將試縫整個花樣。

C、試縫執行時，根據縫製資料，左側的相應指令標誌會加灰顯示。

例如：當縫製資料是剪線時，圖示變為 

(4) 結束試縫

按了取消鍵  退出試縫介面之後，返回縫製界面。



上線張力設置

變更線張力值時

① 顯示資料登錄介面

在資料登錄介面（橙色）或縫製介面（藍色）上，可以變更上線張力。如果是在縫製介面（藍色）時，請按準備鍵，顯示出資料登錄介面（橙色）。

② 叫出上線張力變更介面

按了上線張力按鍵之後，上線張力變更介面被顯示出來（如右圖所示）。

③ 變更上線張力

在上線張力變更介面上，可以變更平行部上線張

力和加固部上線張力。通過選擇，，



可以分別設定S51，S52，S55，S56，其中S52，S56是可以在模式狀態下編輯縫製資料中被關閉的。

點按【線張力1】【線張力2】可在兩組張力值間切換。

④ 結束上線張力的變更

按了取消按鍵之後，關閉上線張力變更介面，結束變更。



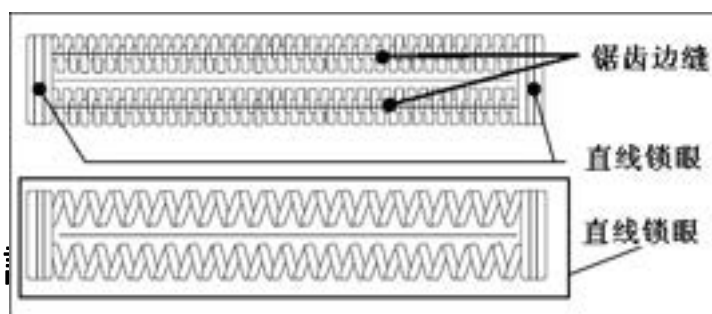
※ 平行部和加固部以外的張力變更。

① 平行部張力，②加固部張力的設定值

	操作盘设定值			
		⊖	初期值	⊕
锯齿边缝	①平行部张力	下降锯齿高度	1 2 0	提高锯齿高度
	②加固部张力	下张力	3 5	上线张力
直线锁眼	①平行部张力	下张力	6 0	上线张力
	②加固部张力	下张力	6 0	上线张力

放射圖眼形狀時，把加固張力最初設定為120 左右，請平衡縫跡。

關於鋸齒邊縫和直線鎖眼



锯齿边缝

增强上线张力，在上线缝迹中心直线通过的左右缝制锯齿边缝迹。

直线锁眼

在布表面仅缝上线，布背面仅缝下线的往返缝迹。

(1) 計數器的設定方法

① 顯示計數器介面

在縫製介面中，按了  () 鍵之後，計數器設定介面被顯示出來。



：縫製計數器類型



：計件計數器類型

通過選擇  和  可以設置計數器類型，並且設置其當前計數值。

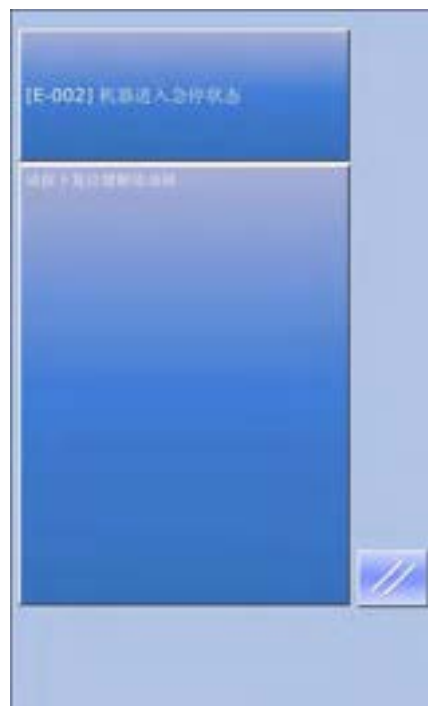


A、按下  設置生效，並返回主介面。

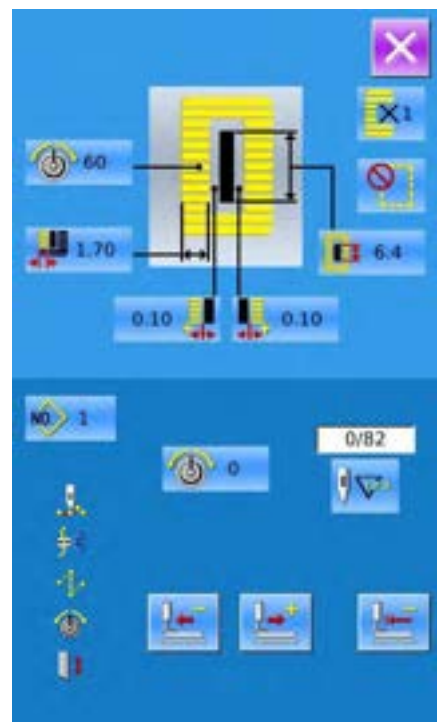
B、按下  取消操作，並返回主介面。

急停

縫製過程中，按下停止開關後，縫紉機中斷縫製，停止轉動。此時顯示介面如右圖所示：



按下  解除異常，彈出單步動作介面（如右圖所示）。

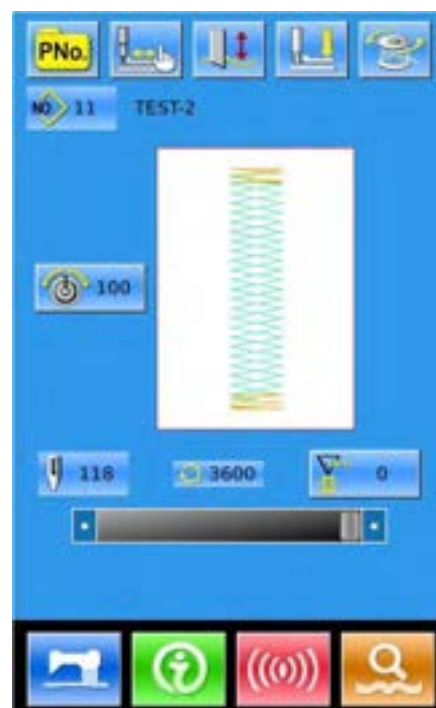
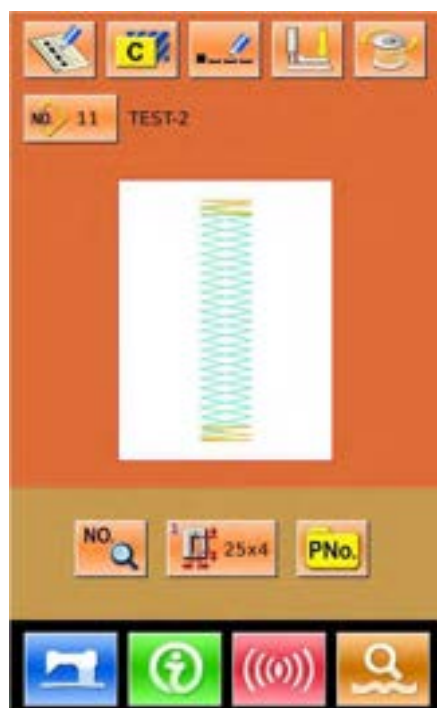


操作設置同試縫狀態。踩下踏板可以繼續縫紉。

VDT 花樣操作

VDT 花樣顯示與操作

可以利用打版軟體生成 VDT 類型花樣，通過U 盤導入到記憶體中後，其資料登錄介面和縫製介面如下：





按下  進入縫製資料設置介面，如右圖所示：



按下  取消操作，並返回主介面。



VDT 花樣縫製資料表

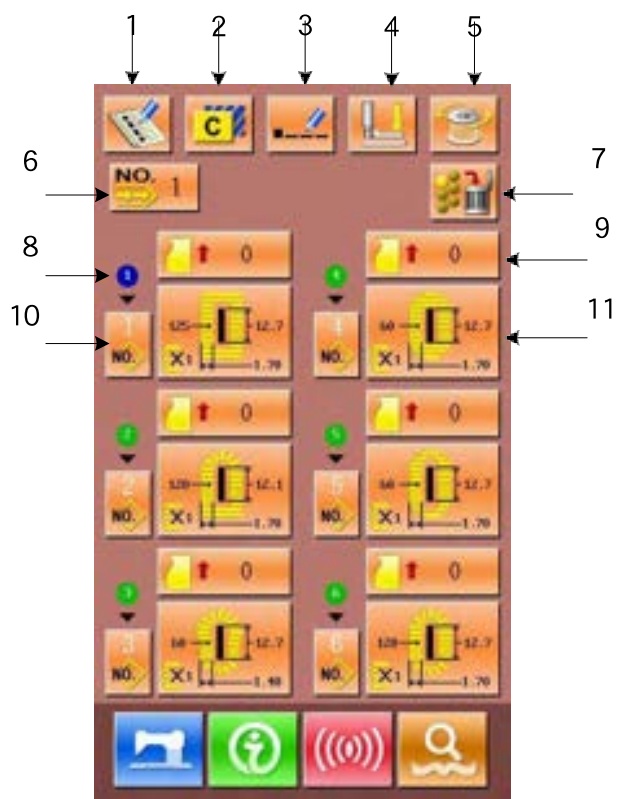
VDT 類型花樣縫製資料表：

號碼	項目	設定範圍	編輯單位	初始值
S03 	切刀槽右寬度 設定切刀和右平行部的間隙。	-2.00~2.00	0.05mm	0
S04 	切刀槽左寬度 設定切刀和左平行部的間隙。	-2.00~2.00	0.05mm	0
S81  	切刀動作：設定通常的切布刀有/無動作。 ：通常切刀動作關閉 ：通常切刀動作打開			通常切刀動作打開
S84 	最高速度限制 設定縫製機的最高轉速。 受參數 K07（最高轉速限制設定）限制。	400~4200	100rpm	參數 K07

號碼	項目	設定範圍	編輯單位	初始值
 S91	第1 間隙修正	-9~9	1 針	0
 S92	第2 間隙修正	-9~9	1 針	0
 S93	放大縮小率（X 方向）	20~200	1%	100
 S94	放大縮小率（Y 方向）	20~200	1%	100
 S95	張力基準值	0~200	1	100

5 連續縫花樣縫製

這種縫製類型不提升壓腳連續縫製最多 6 種形狀。
最多可以登記 50 個連續縫花樣。



功能說明

序號	圖示	功能	備註
1		新花樣登記	
2		花樣複製	
3		花樣命名	
4		穿線	
5		繞線	
6		連續縫花樣選擇	
7		全部消除鍵	消除當前連續縫花樣的全部子花樣資料
8		縫製順序	

序號	圖示	功能	備註
9		送布量輸入鍵	
10		子花樣選擇鍵	
11		縫製資料編輯	

連續縫編輯

連續縫花樣選擇

按下  可以進入花樣選擇介面（如右圖所示）。

通過下面的方式進行操作：

A、可以通過 ， 查看連續縫製資料裡登記的花樣資訊。

B、按直接選擇鍵 ，通過輸入號碼進行選擇

C、按刪除鍵  可以刪除選中的花樣

D、選擇合適的花樣，按下  結束選擇，並返回主介面。

E、按下  取消選擇操作，並返回主介面。



連續縫花樣編輯

① 送布量設置

按下圖1 中的  鍵進入送布量設置介面（如圖2 所示）。



圖 2



圖 1

② 選擇花樣

按下  進入花樣選擇介面（如右圖所示）。

A、在此介面下，可有兩種方法選擇花樣：

- 按下  可輸入花樣號選擇花樣
- 直接按花樣號鍵選擇

B、按下  可消除當前選中的花樣。

C、按下  取消選擇操作。

D、選擇合適的花樣，按下  確定選擇，



③ 縫製資料更改

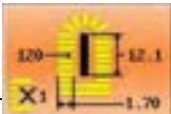
按下  進入縫製資料設置介面（如右圖 2 所示）。



圖 1

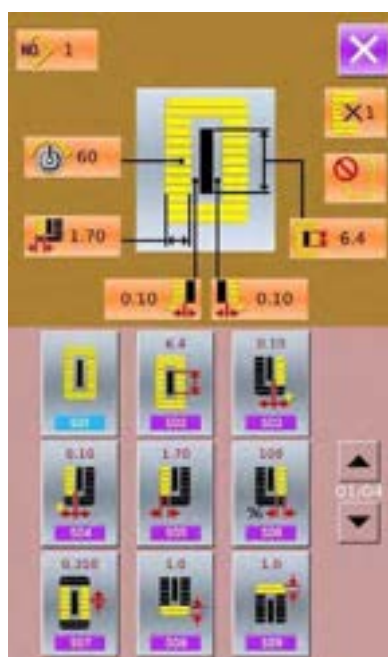


圖 2

連續縫花樣登記

最大可登記 50 個連續縫花樣，按下  進入連續縫花樣登記介面（如右圖所示）：

① 輸入花樣號

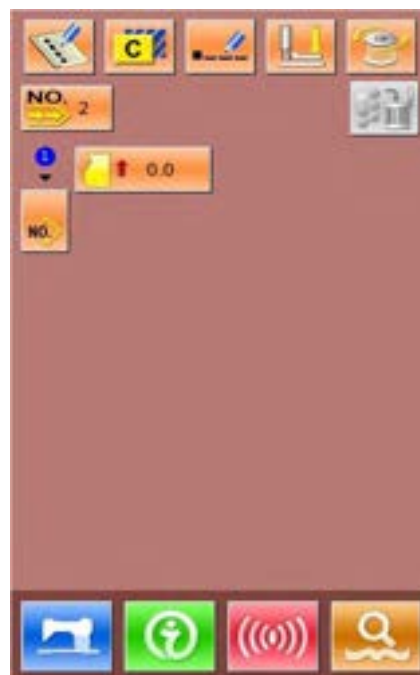
通過數位鍵可以選擇想要輸入的花樣號碼，已經登記的花樣號碼不能重複登記。通過   鍵可以檢索未登記的花樣號碼。



② 連續縫編輯

確定花樣號碼後按下  則進入連續縫編輯介面（如右圖所示）。

後續的操作參考“5.2.2”節



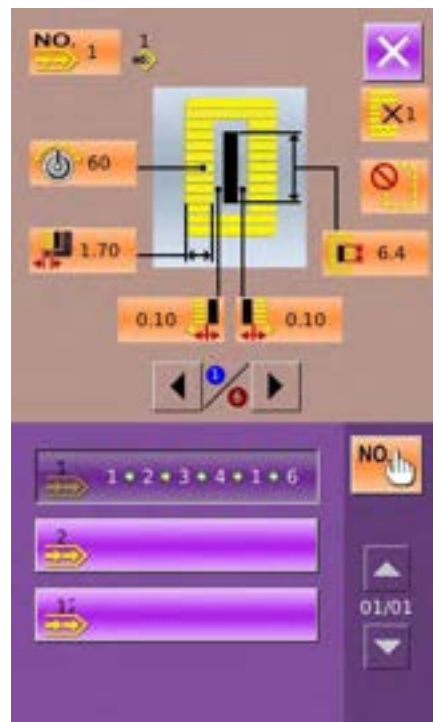
連續縫花樣複製

① 選擇被複製花樣

按下  進入花樣複製介面（如右圖所示）。
在已登記的花樣中選擇被複製花樣號碼並按下 。

按  和  可以查看連續縫中包含的花樣形狀。

按下  取消複製操作。



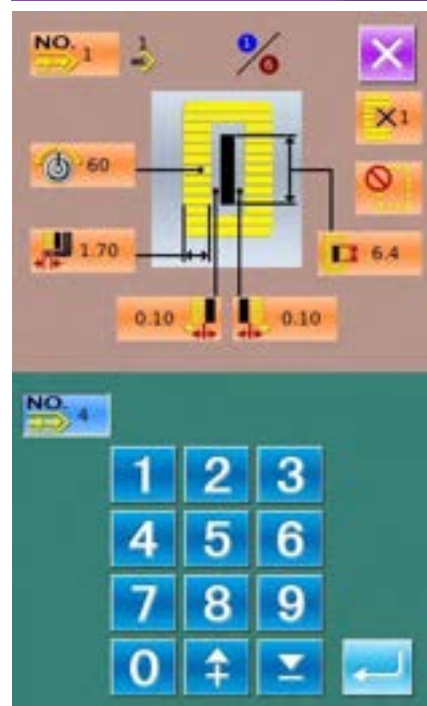
② 輸入新登記的花樣號碼

介面上方顯示為被複製花樣縫製形狀和相關縫製資料，通過數位鍵選擇未登記的花樣號碼。

按下  則完成花樣複製操作。

按下  取消操作，並返回上一介面。

※ 已經登記的花樣號碼不能重複登記

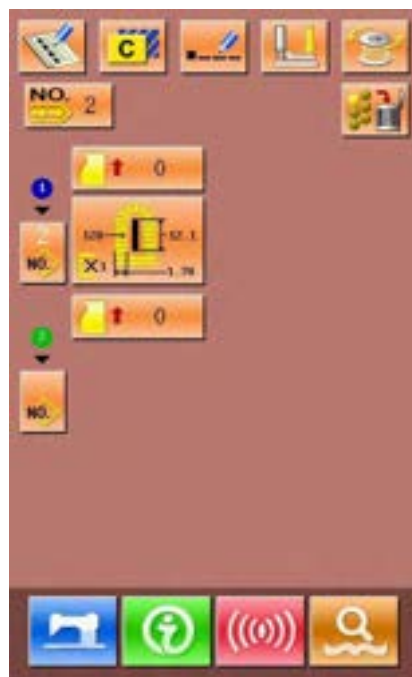


連續縫花樣的刪除

① 選擇要刪除的花樣

按下  選擇花樣，按  後返回主介面，如右圖所示

按下  進行連續縫花樣的刪除



② 確認是否刪除

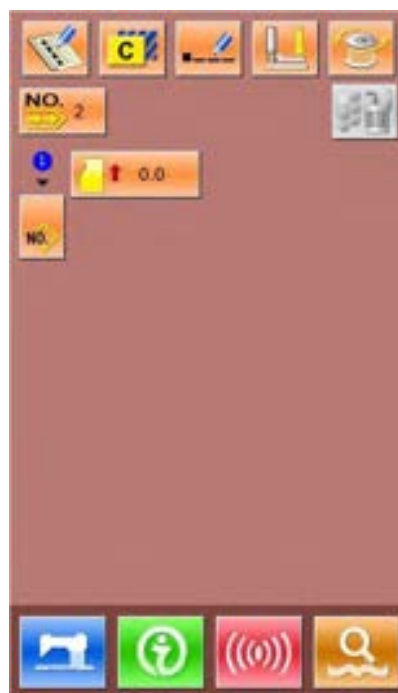
按下  完成花樣刪除操作。

按下  取消刪除操作。



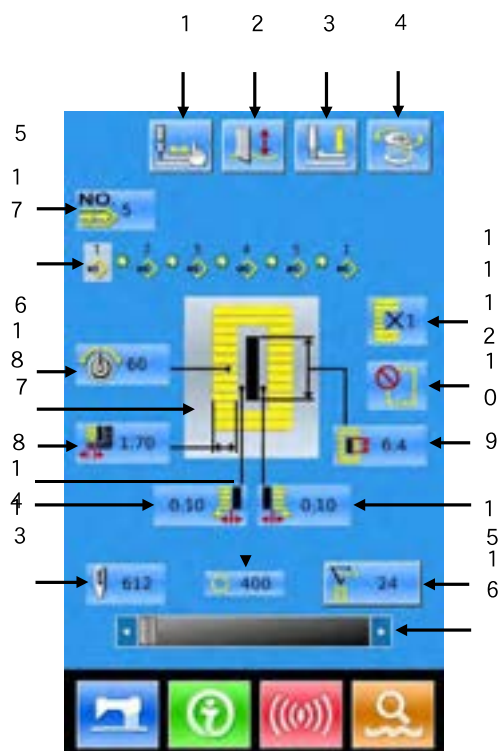
③ 完成删除

連續縫花樣刪除後，返回連續縫主介面，可以進行花樣的重新編輯



連續縫製介面

按下  進入縫製介面（如右圖所示）。



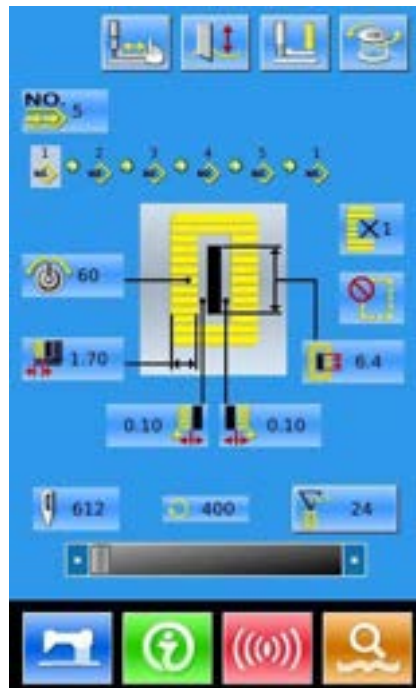
功能說明

序號	圖示	功能	備註
1		試縫	
2		切刀使能	切換切刀使能
3		穿線（壓腳下降）	
4		繞線	
5		花樣號碼顯示	
6		上張力設定	
7		左包邊寬度顯示	
8		切刀槽左寬度顯示	
9		切刀槽右寬度顯示	
10		切布長度顯示	
11		單次縫/雙重縫顯示	
12		下縫次數顯示	
13		針數顯示	
14		當前縫製速度顯示	
15		計數器值顯示 ：縫製計數器  ：計件計數器	
16		速度設置	
17		連續縫資料中輸入的花樣號碼	
18		縫製形狀顯示	

連續縫試縫

(1) 顯示縫製介面

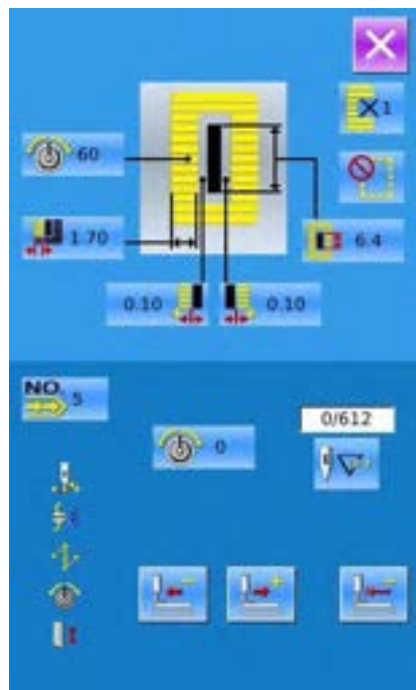
在資料登錄介面，按準備鍵之後，液晶顯示的背景顏色變為藍色，此時進入縫製介面。



(2) 顯示試縫介面

在縫製介面下，按下鍵後進入試縫介面（如右圖所示）：

- ：返回原點
- ：後退
- ：前進
- ：落針點張力
- ：當前針數/總針數
- ：縫製指令
- ：切線指令
- ：空送指令
- ：線張力指令
- ：切刀驅動指令
- 



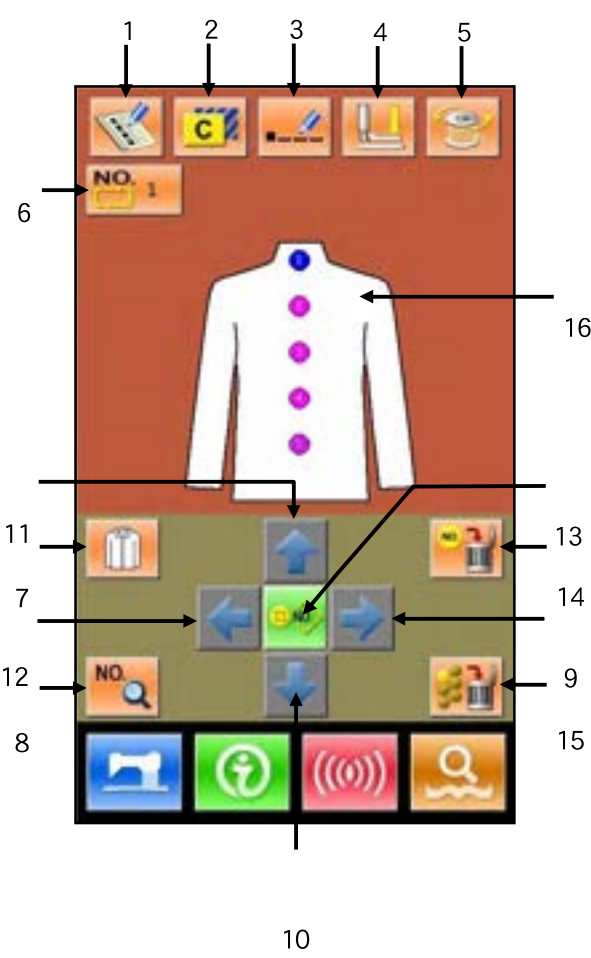
(3) 開始試縫

通過  返回原點鍵  後退鍵和  前進鍵三個鍵開始試縫。此模式時，腳踩腳踏板開關，縫紉機起動縫完剩餘的針數。

(4) 結束試縫

按了取消鍵  退出試縫介面之後，返回縫製界面。

該功能用於迴圈順序地縫製多個花樣資料。一個循環縫花樣最多可以輸入 30 種圖案，最多可以登記 50 個迴圈花樣。



6 迴圈縫花樣縫製

功能說明

序號	圖示	功能	備註
1		新花樣登記	
2		花樣複製	
3		花樣命名	
4		穿線	
5		繞線	
6		迴圈縫花樣選擇	
7		縫製衣物選擇	
8		縫製資料修改	
9~12		游標移動鍵	
13		花樣選擇鍵	
14		子花樣消除鍵	可以消除游標選擇位置的子花樣
15		全部子花樣消除鍵	可以消除當前迴圈縫製資料裡輸入的全部子花樣
16		縫製順序	

迴圈縫編輯

花樣登記

通過數位鍵盤輸入花樣號碼。

按下  鍵結束選擇。

按下  鍵退出選擇。



花樣複製

① 選擇被複製花樣

按下  進入花樣複製介面（如右圖所示）。在已

登記的花樣中選擇被複製花樣號碼並按下 。

按下  退出複製操作。



② 輸入新登記的花樣號碼

介面上方顯示為被複製花樣，通過數字鍵選擇未登記的花樣號碼，已經登記的花樣號碼不能重複登記。

按下  則完成花樣複製操作。

按下  退出號碼輸入。



迴圈縫花樣選擇

按下  進入迴圈縫花樣選擇介面（如右圖所示）。

操作同普通花樣選擇。

按下  退出花樣選擇。



迴圈縫花樣編輯

① 開始編輯

通過方向     選擇希望的位置，
按下  進入花樣選擇介面（如右圖所示）。



② 花樣選擇

-  : 輸入號碼查詢花樣
-  : 花樣刪除
-  : 切換到連續縫花樣選擇

選擇合適的花樣，按下  結束選擇。

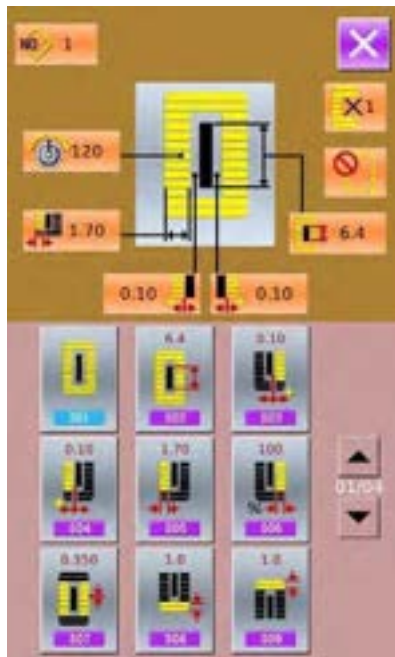
按下  不選擇直接退出。



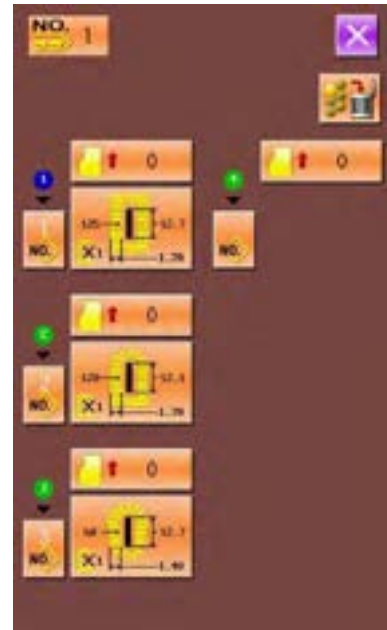
③ 縫製數據變更

移動游標到想要修改的花樣位置上，按下  進入縫製資料設置介面（如下圖所示）。

按  鍵退出相應的縫製資料變更介面



左圖為普通花样缝制资料修改，具體操作參照 4.10 節缝制资料設置。



右圖為連續缝花样缝制资料編輯，具體操作參照連續缝制资料登錄。

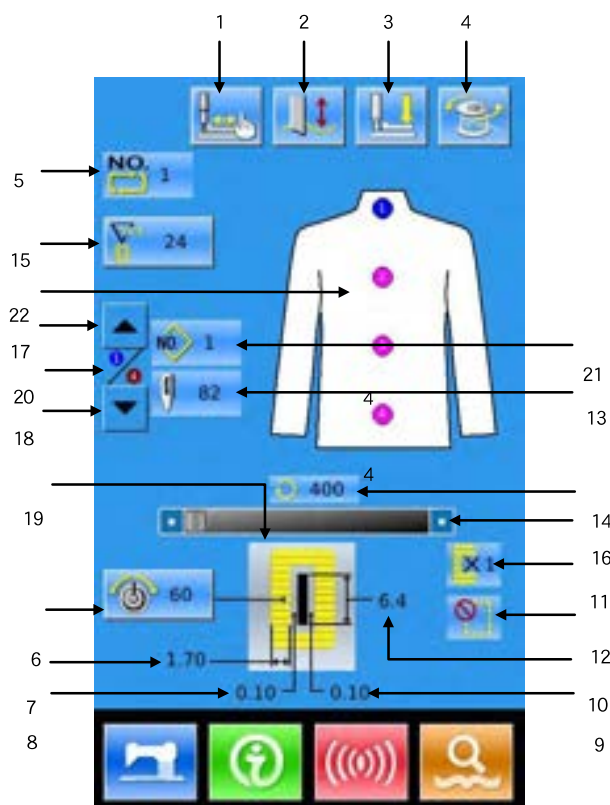
變更缝製衣物

按下  可以進入缝製衣物選擇介面（如右圖所示），用於改變缝製资料登錄介面的參照圖。

按  鍵退出，按  選擇生效。



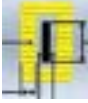
按下  進入縫製介面（如右圖所示）。



迴圈縫製介面

功能說明

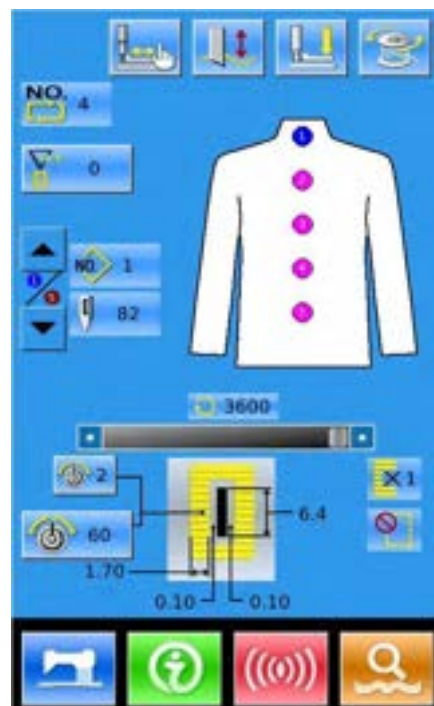
序號	圖示	功能	備註
1		試縫	
2		切刀使能	切換切刀使能
3		穿線（壓腳下降）	
4		繞線	
5		花樣號碼顯示	
6		上張力設定	
7		左包邊寬度顯示	
8		切刀槽左寬度顯示	

序號	圖示	功能	備註
9		切刀槽右寬度顯示	
10		切布長度顯示	
11		單次縫/雙重縫顯示	
12		下縫次數顯示	
13		針數顯示	
14		當前縫製速度顯示	
15		計數器值顯示  : 縫製計數器  : 計件計數器	
16		速度設置	
17		縫製順序減操作	倒回前一個縫製的縫製順序
18		縫製順序加操作	進入下一個縫製的縫製順序
19		縫製形狀顯示	
20		縫製中的縫製順序	
21		當前縫製的序列花樣號	
22		縫製順序	

迴圈縫試縫

(1) 顯示縫製介面

在資料登錄介面，按準備鍵之後，液晶顯示的背景顏色變為藍色，此時進入縫製介面。



(2) 顯示試縫介面

在縫製介面下，按下鍵後進入試縫介面(如右圖所示)：



：返回原點



：後退



：前進



：落針點張力



：當前針數/總針數



：縫製指令



：切線指令



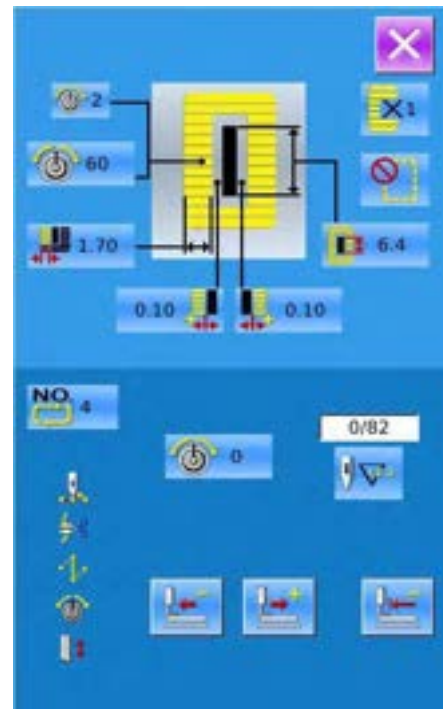
：空送指令



：線張力指令



：切刀驅動指令



(3) 開始試縫

通過  返回原點鍵  後退鍵和  前進鍵三個鍵開始試縫。此模式時，腳踩腳踏板開關，縫紉機起動縫完剩餘的針數。

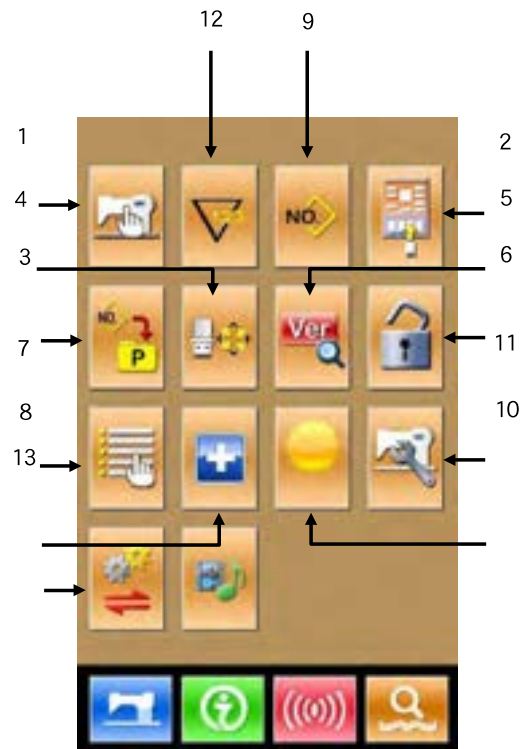
(4) 結束試縫

按了取消鍵  退出試縫介面之後，返回縫製界面。

7 模式設置

按下  可以切換資料登錄介面和模式介面（如右圖所示），在該介面下可以進行一些詳細的設置和編輯操作。

注：部分圖示需要長按  鍵打開。



功能說明

序號	圖示	功能	備註
1		一級參數設置	
2		縫製資料編輯	
3		P 花樣設置	
4		格式化	
5		軟體版本查詢	
6		鎖鍵盤	
7		用戶管理項設置	
8		檢測模式	
9		縫製類型設置	
10		亮度調節	
11		二級參數設置	
12		計數器設置	
13		參數備份還原	

一級參數設置

① 參數設置操作



選擇  進入一級參數設置介面（如右圖所示）。



按  鍵退出參數設置介面。

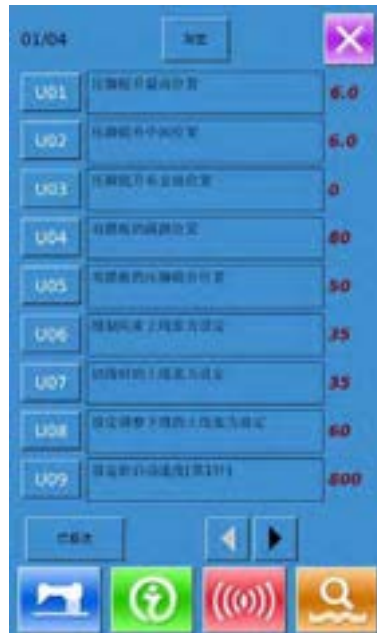
當有參數修改時，在參數設置介面顯示【已修改】
按鍵，

選擇想要修改的參數後進入設置狀態，參數設置
分為資料登錄類型和選擇類型。舉例如下：

選擇U01，進入介面



選擇U19，進入介面



② 參數加密

A、按“加密”鍵後，進入密碼輸入介面。

按  全部清除輸入內容

按  每按一次刪除一個字元

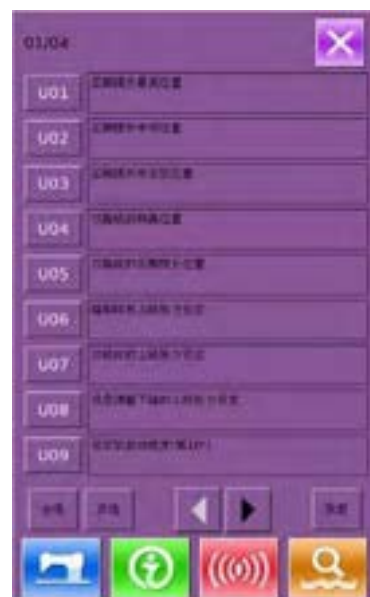
B、輸入正確的密碼後，進入參數加密介面
選擇要加密的參數

按【全選】，全部參數加密

按【反選】，反向選擇參數加密

按【改密】，修改加密密碼，預設是廠家 ID

按退出鍵  退出加密功能



③ 查詢已修改參數

- A、當有參數修改時，在參數設置介面顯示【已修改】按鍵
- B、在參數設置介面，按下【已修改】按鍵，可以查詢已修改過的參數。
首先要求輸入密碼，輸入密碼介面的操作參考②的 A 項，輸入正確的密碼後進入到已修改參數查詢介面
- C、在已修改參數查詢介面下，可以查詢到所有修改過的參數列表，在該清單中顯示修改的當前值和復位值。

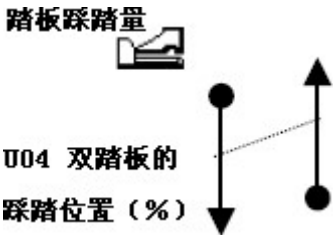
在該介面下：

- 按【還原所有】按鍵，將修改的參數恢復為復位值
- 點按參數名稱鍵，例如【壓腳類型】，再點按【選擇還原】將選中的參數恢復為復位值。參數鍵可以多選。
- 按參數號碼鍵，例如【U14】，能夠進入參數設置介面，可以重新設置參數數值。
- 存在多於 1 個頁面時，通過箭頭按鍵可以翻頁操作。
- 點按，退出該介面



一級參數表

序號	項目	設定範圍	編輯單位	出廠設置
U01	壓腳提升最高位置 設定踏板動作的最高位置高度。	0~17.0	0.1mm	14.mm
U02	壓腳提升中間位置 設定踏板動作的中間位置高度。	0~14.0	0.1mm	6.0mm
U03	壓腳提升布安放位置 設定踏板動作的布安放位置高度。	0~14.0	0.1mm	0
U04	雙踏板的踩踏位置 設定雙踏板時的動作。	5~95	1%	80%

序號	項目	設定範圍	編輯單位	出廠設置
U05	雙踏板的壓腳提升位置 設定雙踏板時的操作。 	5~95	1%	50%
U06	縫製結束上線張力設定	0~200	1	35
U07	切線時的上線張力設定	0~200	1	35
U08	設定調整下縫的上線張力設定	0~200	1	60
U09	設定軟起動速度（第1針）	400~4200	100rpm	800rpm
U10	設定軟起動速度（第2針）	400~4200	100rpm	800rpm
U11	設定軟起動速度（第3針）	400~4200	100rpm	2000rpm
U12	設定軟起動速度（第4針）	400~4200	100rpm	3000rpm
U13	設定軟起動速度（第5針）	400~4200	100rpm	3600rpm
U14	壓腳類型（1，2，3，5 號類型） 1 型：25 × 4 2 型：35 × 5 3 型：41 × 5 5 型：自訂	1，2，3，5		1 型
U15	壓腳寬度（5 型） U14 設定為 5 型之後，該參數被打開。	3.0~10.0	0.1mm	3.0mm
U16	壓腳長度（5 型） U14 設定為 5 型之後，該參數被打開。	10.0~120.0	0.5mm	10.0mm
U17	縫製開始位置（送布方向） 設定對於壓腳的縫製開始位置。由於有高有低， 想移動開始位置時進行設定。	2.5~110.0	0.1mm	2.5mm
U18	切布刀尺寸	3.0~32.0	0.1mm	32.0mm
U19	切布刀數次動作功能	ON、OFF		ON
U20	斷線檢測功能	ON、OFF		ON
U21	選擇準備鍵 ON 時壓腳位置 設定按了準備鍵後壓腳的位置 UP：上升 DN：下降	UP、DN		UP
U22	選擇縫製結束時的壓腳位置 設定結束後的壓腳位置。 （僅單踏板時有效） UP：上升 DN：下降	UP、DN		UP
U23	上線切線打開動作開始距離 輸入開始縫製之後上線切線馬達開始開放剪刀 動作的距離。	0~15.0	0.1mm	1.8mm
U24	切底線打開動作開始距離 設定縫製開始之後到底線切線馬達開始開放剪	0~15.0	0.1mm	1.5mm

序號	項目	設定範圍	編輯單位	出廠設置
	刀動作的距離。			
U25	計數器更新單位 設定更新縫製計數器的單位。	1~30	1	1
U26	禁止計數器被修改	ON、OFF		OFF
U27	計數器到達設定值時縫紉機的操作	ON、OFF		OFF
U49	照明燈亮度調節	0-5	1	0
U50	蜂鳴器聲音設定 OFF：禁止蜂鳴器 PAN：操作盤聲音 ALL：操作盤加報警	OFF、PAN、ALL		ALL
U100	背光自動關閉 OFF：不自動關閉 ON：自動關閉	ON、OFF		OFF
U101	背光自動關閉等待時間	1~9	1	3s
U102	音量大小	30-63	1	50
U200	語言選擇	中文、英文、土耳其文		中文
U201	開機是否進入語言選擇	ON、OFF		OFF

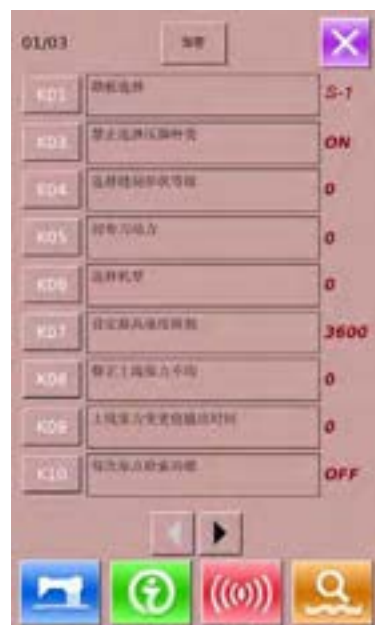
二級參數設置

① 參數設置操作

在設置模式等級 3 下，選擇  進入二級參數設置介面（如右圖所示）。操作方法參照“7.2 一級參數設置”。

當有參數修改時，在參數設置介面顯示【已修改】按鍵，

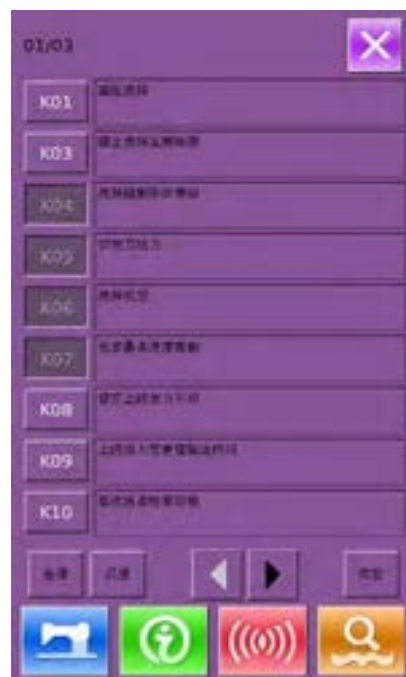
按  鍵退出參數設置介面



② 參數加密

參數加密的操作步驟，請參考“7.2 一級參數設置”

按鍵退出參數加密介面



③ 已修改參數查詢

當有參數修改時，在參數設置介面顯示【已修改】按鍵，

點按【已修改】按鍵可以查詢已修改過的參數，並且可以進行參數的復位。

具體操作可參考“7.2 一級參數設置”



二級參數表

序號	項目	設定範圍	編輯單位	出廠設置
K01	選擇踏板 D：雙踏板 S-1：單踏板（無中間位置） S-2：單踏板（有中間位置） S-3：模擬單踏板（無中間位置） S-4：模擬單踏板（有中間位置） S-5：模擬單踏板（有返回踩踏）	D、 S-1、 S-2 S-3 S-4 S-5		S-3
K03	禁止選擇壓腳種類 OFF：禁止變更	ON、OFF		ON

序號	項目	設定範圍	編輯單位	出廠設置
	ON：允許變更			
K04	選擇縫製形狀等級（12/20/30）	0~2		0
K05	切布刀動力 設定切刀的輸出動力。	0~3	1	0
K06	選擇機種（0-標準型，1-幹式）	0~1	1	0
K07	設定最高速度限制 K06 為幹式時，最高速度自動限制在3300rpm。 ※ 受密碼保護	400~4200	100rpm	3600rpm
K08	修正上線張力不均 修正全體平衡的上線張力的輸出值。	-30~30	1	0
K09	上線張力變更值輸出時間 變更了上線張力有關資料後，僅在設定時間輸出其變更值。	0~20	1s	0
K10	每次原點檢索功能 縫製結束後進行原點檢索。 OFF：無 1：縫製結束後 2：迴圈縫結束後	OFF、1、2		OFF
K11	逆轉提升機針 U01 壓腳提升最高為止設定為14.0mm以上後，自動地逆轉提升機針，停止縫紉機。其動作可以設定為禁止。 OFF：禁止逆轉提升 ON：允許逆轉提升	ON、OFF		ON
K12	設定切刀繼電器下降時間	25~100	5ms	35
K13	設定切刀繼電器上升時間	5~100	5ms	15
K14	切刀筒下降時間（選購）	5~300	5ms	50
K15	Y 送步馬達 原點修正	-120~400	1 脈衝 （0.025mm）	0
K16	機針擺動馬達 原點修正	-10~10	1 脈衝 （0.05mm）	0
K17	壓腳提升馬達 原點修正	-100~10	1 脈衝 （0.05mm）	0
K18	直接選擇按鍵顯示 OFF：不顯示 ON：顯示	ON、OFF		OFF
K19	連續縫製中途切線 禁止時，空送設為無效，登記的花樣被縫製到相同位置，變為重疊縫製。 OFF：禁止 ON：允許	ON、OFF		ON

序號	項目	設定範圍	編輯單位	出廠設置
K20	返回切刀的動力變更 設定返回布切刀時的輸出動力。	0~3	1	0
K21	切底線馬達縫製開始時的開放量設定縫製 開始時切底線剪刀的開放量。	1~15	1 脈衝	8
K22	壓腳提升速度的選擇	1~3	1	1
K25	切刀原點微調	-100-100	1	0
K28	傳送速度設置	1-5	1	1
K29	麵線剪線速度選擇	0-1	1	1
K150	安全開關	0-1	0	1
K189	斷線檢測靈敏度調整	1~10	1	3
K200	恢復出廠參數 ※ 受密碼保護			
K201	主控燒錄地址	主控燒錄地址 0xA0000:655360 0xB0000:720896 0xC0000:786432 0xD0000:851968 0xE0000:917504	655360-917504	1
K202	機型設置	0: 1790 1:1796	0-1	0

計數器設置



按下  進入計數器設置介面（如右圖所示）。

操作步驟：

① 縫製計數器類型選擇

選擇縫製計數、計件計數功能

② 設定當前值、設定值

在選定的類型中按“當前值”、“設定值”按鍵，進行有關操作

③ 選擇加計數還是減計數

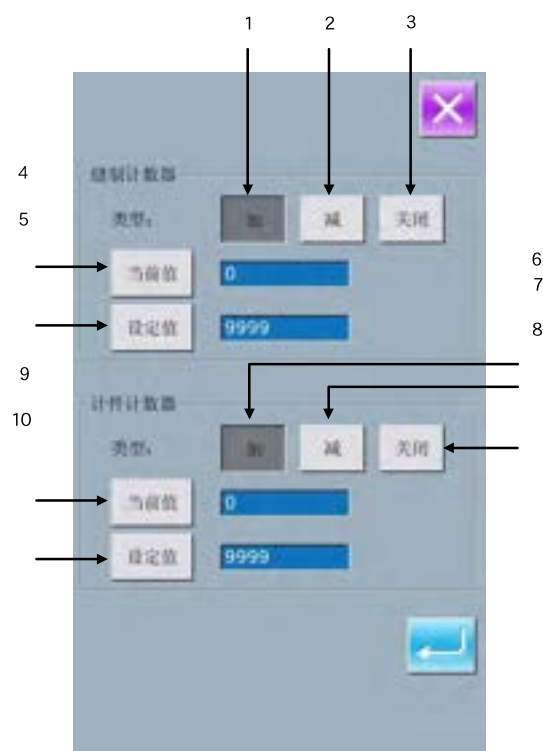
在選定的類型中，按“加”、“減”按鍵，進行有關操作。



按  鍵退出計數器設置介面。



按  完成設置，並退出。



縫製加計數：

每縫製 1 形狀的縫製物之後，在當前值上加數。當當前值與設定值相等時，顯示出計數器溢出報警介

面。按下  鍵，計數器當前值恢復為 0。

縫製減計數：

每縫製 1 形狀的縫製物之後，從當前值減 1。當當前值等於 0 之後，顯示出計數器溢出報警介面。按下

 鍵，計數器當前值恢復為設定值。

計件加計數：

每縫製 1 迴圈或 1 連續縫，在當前值上進行加數。當當前值與設定值相等時，顯示出計數器溢出報警

介面。按下  鍵，計數器當前值恢復為 0。

計件減計數：

每縫製 1 迴圈或 1 連續縫，從當前值減 1。當當前值

等於 0 之後，顯示出計數器溢出報警介面。按下 

鍵，計數器當前值恢復為設定值。

④ 關閉計數器

在選定的類型中，按“關閉”按鍵，關閉計數器。

功能介紹

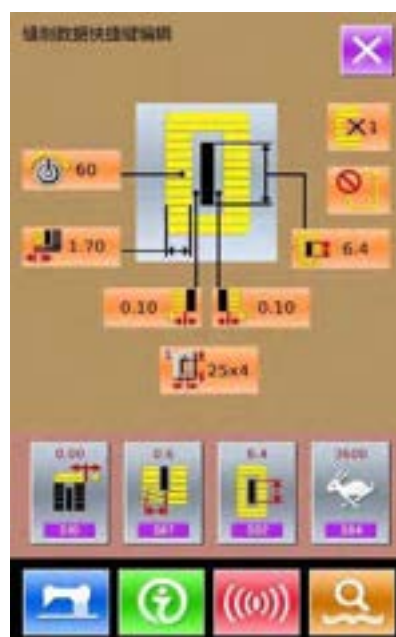
序號	功能	備註
1	縫製計數器加計數	
2	縫製計數器減計數	
3	關閉縫製計數器	
4	設定縫製計數器當前值	
5	設定縫製計數器設定值	
6	計件計數器加計數	
7	計件計數器減計數	
8	關閉計件計數器	

9	設定計件計數器當前值	
10	設定計件計數器設定值	

用戶管理項設置

可以把經常使用的縫製資料登記到管理按鍵使用。

按下  進入使用者管理項設置介面(如右圖所示)。



① 登記管理按鍵

管理按鍵最多可以登記 4 個，在當前介面上顯示了 4 個管理登記按鍵，按下想登記的位置的按鍵之後，縫製資料選擇介面被顯示出來(如右圖所示)。

按下  鍵退出使用者管理項設置介面

選擇想要登記的縫製資料，按下  結束登記操作。新登記的縫製資料會顯示在使用者管理按鍵上。

② 出廠登記狀態

出廠時從左到右按照順序被登記：



：平行部間距；





：修正左加固寬度



：修正右加固寬度；



：縫製開始上線張力設定

縫製資料編輯

部分縫製資料是可以設定是否被打開的，在設置模

式等級2下，按下進入縫製資料編輯介面（如右圖所示）。



：縫製資料打開



：縫製數據關閉

選擇想要編輯的縫製資料，按鍵之後，可以變換翻轉打開/關閉顯示介面。

按下之後，可以確定設定的縫製資料項目目是否打開的狀態。



按鍵退出縫製資料編輯介面



變換縫製類型

按下  進入縫製類型選擇介面（如右圖所示）。



：普通縫



：連續縫



：迴圈縫

確定縫製類型之後，按下  結束。按  之後，顯示出選擇的縫製類型的資料登錄介面。

按  鍵退出變換縫製類型介面，原來的縫製類型不變。



登記花樣到直接按鍵上

可以把經常使用的花樣號登記到直接按鍵上進行使用。

按下  進入到直接按鍵登記介面（如右圖所示）。

按  鍵退出花樣登記功能



最多可以登記 10 個花樣，在顯示的 10 個直接按鍵上，選擇想登記位置的按鍵之後，進入花樣選擇介面（如右圖所示）。

藍色標示的檔是vdt 格式檔。



: 花樣查詢



: 消除當前登記花樣



: 確定選擇



: 退出



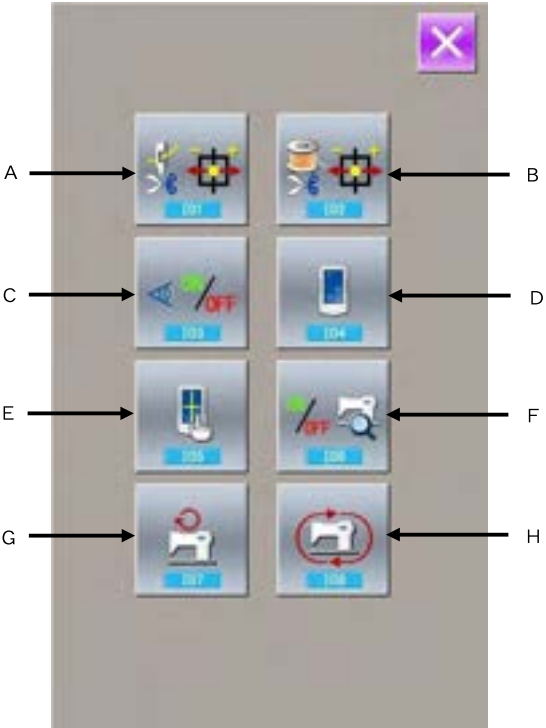
檢測模式



在設置模式等級 2 下，按下 鍵可以進入檢測模式介面（如右圖所示）。

各圖示功能說明詳見下表：

序号	名称
A	I01 上剪线
B	I02 下剪线
C	I03 输入检测
D	I04 液晶显示检测
E	I05 触摸屏校正
F	I06 输出检测
G	I07 转速测定
H	I08 连续运转



按 鍵退出檢測模式介面

(1) 上剪線的調整方法

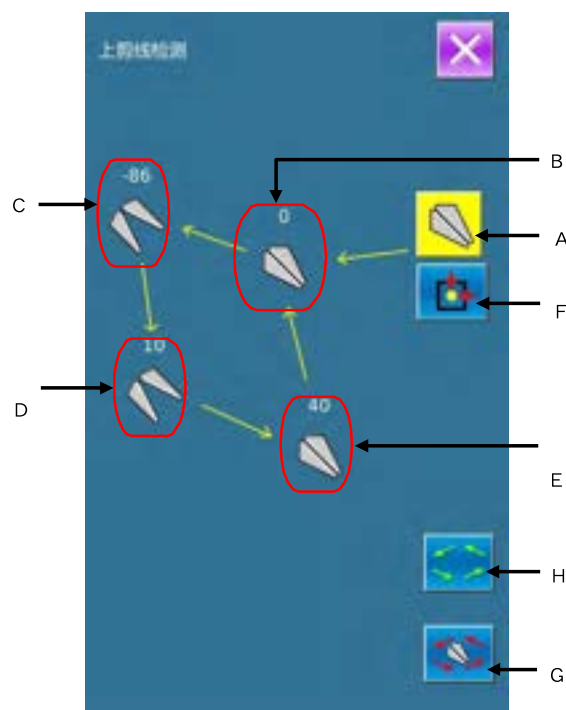
① 上剪線調整方法

在檢測模式介面按下  (I01 上剪線) 鍵進入

上剪線的調整介面 (如右圖所示):

上剪線:

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 選擇想要調整的模式位置

通過按  鍵選擇所要調整的位置 (A、B、C、D)，然後通過按加減鍵調整所需的數值。然後按  F 鍵返回到原點位置，

③ 按 鍵返回到檢測模式介面。

(2) 下剪線的調整方法

① 下剪線調整方法

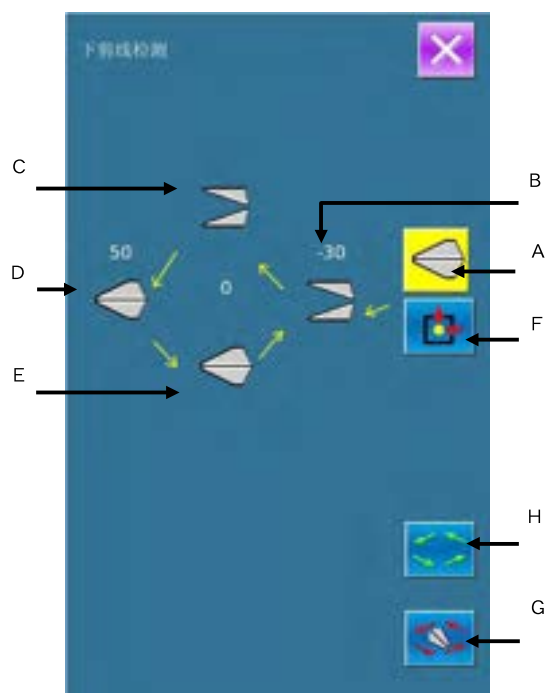
在檢測模式介面按下  (I02 下剪線) 鍵進入下剪線的調整介面 (如右圖所示):

下剪線:

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 選擇想要調整的模式位置

通過按  鍵選擇所要調整的位置 (A、B、C、D)，然後通過按加鍵  或減鍵  調整所需



的數值。然後按  F 鍵返回到原點位置。

按  鍵返回到檢測模式介面。

(3) 輸入信號檢測方法

在檢測模式介面按下  (IO3 輸入檢測) 鍵進入輸入檢測介面(如右圖所示)，在該介面下可以確認各種開關和感測器的輸入狀況。

ON：表示開啟

OFF：表示關閉

A：踏板量

B：踏板感測器

C：斷線檢測

D：切刀感測器

E：機頭翻倒感測器

F：停止開關

G：擺針感測器

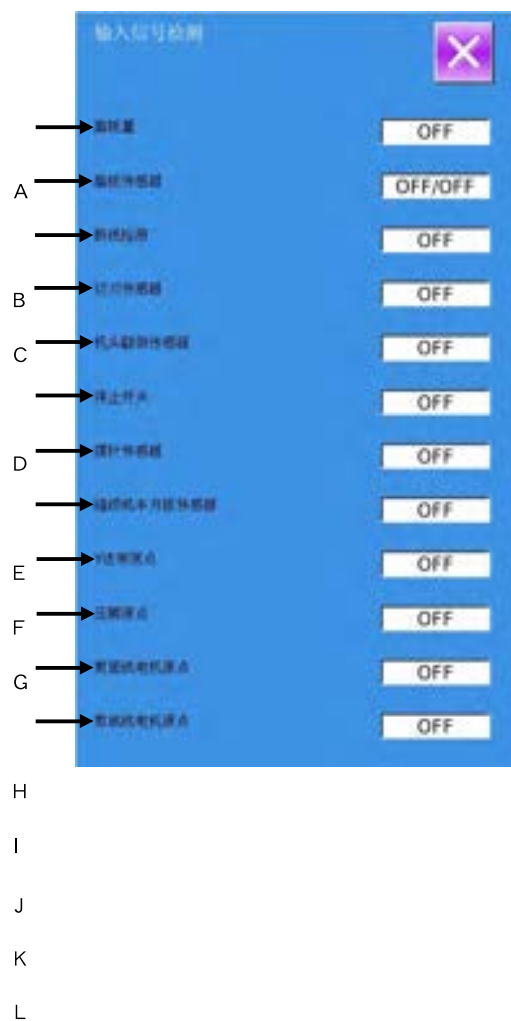
H：縫紉機半月板感測器

I：Y 送布原點檢測

J：壓腳原點檢測

K：剪麵線電機原點檢測

L：剪底線電機原點檢測



（4）液晶檢測



在檢測模式介面按下 （I04 液晶檢測）鍵進入液晶檢測介面（如右圖所示），在該狀態下檢測液晶是否失色。

在介面下點按，在“藍色 — 黑色 — 紅色 — 綠色 — 白色”間迴圈顯示

按退出鍵  退出液晶檢測介面。



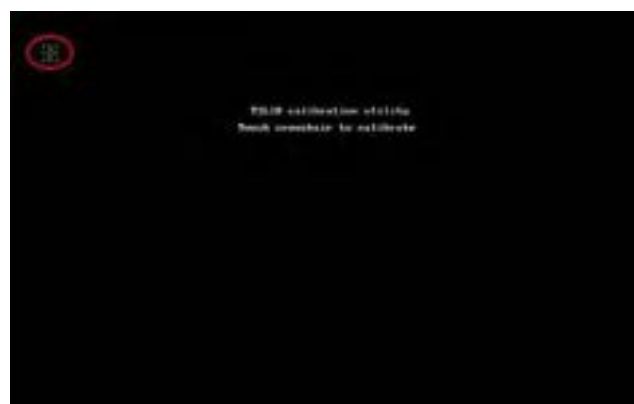
（5）觸控式螢幕校正



A、在檢測模式介面按下 （I05 觸控式螢幕校正）鍵，提示【確定進入觸控式螢幕校正模式】，按  進入觸控式螢幕校正介面（如右圖所示），按  可以退出觸控式螢幕校正狀態。

B、需要進行 5 點校正，最好採用觸摸筆一類的工具點擊畫面中的十字游標，校正結束後，會顯示本次操作是否成功

※ 校正過程中，請務必按照十字游標標識的位置進行，否則會導致校正結束後無法正常使用觸控式螢幕的情況



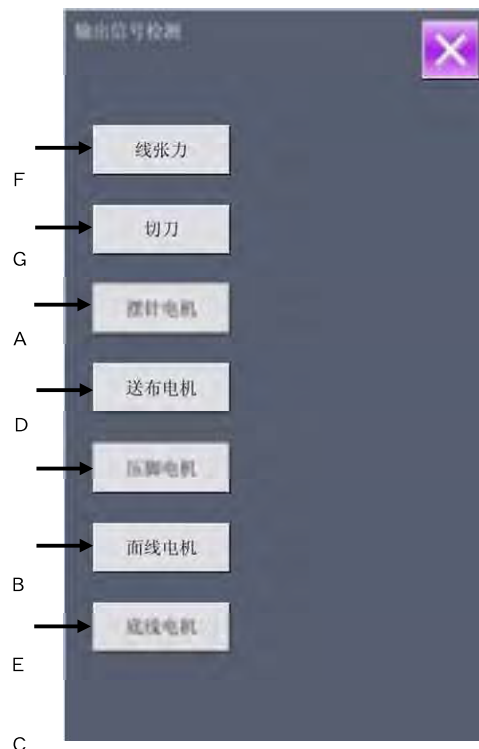
（6）輸出檢測方法



在檢測模式介面按下（I06 輸出檢測）鍵進入輸出檢測介面（如右圖所示），

在該介面下可以檢測的輸出狀態包括：

A：擺針電機檢測 B：壓腳電機檢測 C：底線剪線電機檢測 D：送布電機檢測 E：麵線電機檢測 F：線張力電磁鐵 G：切刀電磁鐵



- 點按 A~E 時，會出現 提示條，點按【+】、【-】鍵，提示框中顯示設定的電機的原點檢測狀態。
- 點按 F~G 時，相應的電磁鐵會有動作。
- 按 退出輸出檢測介面

※ 注意縫紉機會有相應的動作

（7）轉速測定

① 顯示轉速測定介面



在檢測模式介面按下（I07 轉速測定）鍵進入轉速測定介面（如右圖所示），在該介面下可以檢測主軸馬達轉速。

按退出鍵 退出轉速測定介面。

② 轉速測定設置

通過按加鍵“+”和按減鍵“-”可以設置主軸馬

達轉速，按下 後，主軸馬達會以已設定的轉速旋轉。此時，實際測得的轉速在介面中的實

際轉速欄中顯示。按下 則機器停止運轉。



（8）連續運轉

① 顯示連續運轉介面



在檢測模式介面按下 （I08 連續運轉）鍵進入連續運轉介面（如右圖所示）。

A：動作間隔 B：
收針原點檢測

按退出鍵 退出連續運轉介面。

② 連續運轉設置

點擊連續運轉狀態下的“動作間隔”輸入框和“收針原點檢測”輸入框，通過數位鍵盤輸入設置值，可設定動作間隔時間和收針原點檢測。

按 鍵，踩下腳踏板即開始連續運轉。連續運轉過程中可以通過暫停開關暫停，也可以在動作結束後壓腳抬起時踩下腳踏板或按暫停開關停止連續運轉。



亮度調節



在設置模式等級 2 下，按下 可以進入亮度調節介面（如右圖所示），分為 20~100 檔。可以通過加

鍵 或減鍵 調節所需的數值，也可以通過數

位鍵盤輸入數值然後按下 完成輸入，按退出鍵

退出亮度調節介面。。



鎖鍵盤操作

在設置模式等級 2 下，按下  進入鎖鍵盤設置介面。

① 鎖鍵盤操作



：未設定鎖鍵盤狀態



：已設定鎖鍵盤狀態

選擇 ，按下  完成鎖鍵盤操作。按退出鍵退出鎖鍵盤操作。

② 鎖鍵盤狀態顯示

關閉參數設置模式介面，返回資料登錄介面，如右圖，可以看到花樣號碼下方有一個顯示鎖鍵盤狀態的圖示 。在鎖鍵盤狀態下僅顯示可使用圖示。

③ 鎖鍵盤範圍

1. 普通縫資料登錄介面：

- 1) 花樣登記
- 2) 花樣複製
- 3) 花樣命名
- 4) 用戶管理
- 5) 壓腳選擇
- 6) 形狀和相關縫製資料

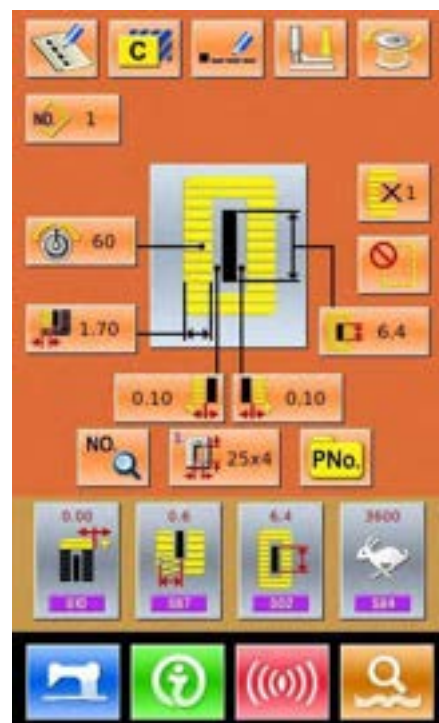
2. 普通縫縫製介面：

- 1) 計數器設置
- 2) 上張力設置

3. 連續縫資料登錄介面：

- 1) 花樣登記
- 2) 花樣複製
- 3) 花樣命名
- 4) 送布量
- 5) 刪除
- 6) 花樣縫製數據

4. 連續縫縫製介面：



- 1) 計數器設置
- 2) 上張力設置
- 5.迴圈縫資料登錄介面：
 - 1) 花樣登記
 - 2) 花樣複製
 - 3) 花樣命名
 - 4) 刪除
 - 5) 全部刪除
 - 6) 縫製衣物
 - 7) 子花樣登記
- 6.迴圈縫縫製介面：
 - 1) 計數器設置
 - 2) 上張力設置
- 7.參數設置模式：
 - 1) 參數 1 級
 - 2) 參數 2 級
 - 3) P 花樣編輯
 - 4) 用戶管理
 - 5) 縫製資料編輯
 - 6) 檢測模式
 - 7) 計數器編輯

格式化操作

按下  進入鎖鍵盤設置介面。

在該介面下，可以完成：

- U 盤格式化
- 記憶體花樣格式化
- 自訂格式化

按下相應的功能鍵，進入相關介面。

按逸出鍵  退出格式化 U 盤



① 按“USB”鍵，進入U盤格式化

按回車鍵  全部格式化U盤檔按

逸出鍵  退出格式化U盤



② 按“記憶體”按鍵，格式化記憶體

花樣格式花樣花樣包括：

- 普通花樣
- 連續縫花樣
- 迴圈縫花樣
- 登記的P花樣

按回車鍵  全部格式化U盤檔按

逸出鍵  退出格式化U盤

※ 格式化記憶體花樣會將記憶體中存在的全部花樣檔刪除，請謹慎操作！



③ 按“自訂”鍵，進入批量刪除功能

在該介面下，會顯示當前記憶體中存在的所有花樣文件，點按相應的按鍵完成批量刪除功能。

自訂功能的操作：

A、利用“上箭頭”、“下箭頭”鍵進行翻頁

B、利用下面三種操作，選擇花樣

➢ 按  選擇全部花樣，

➢ 按  反向選擇

➢ 點擊花樣號碼按鍵

C、按  完成批量刪除功能

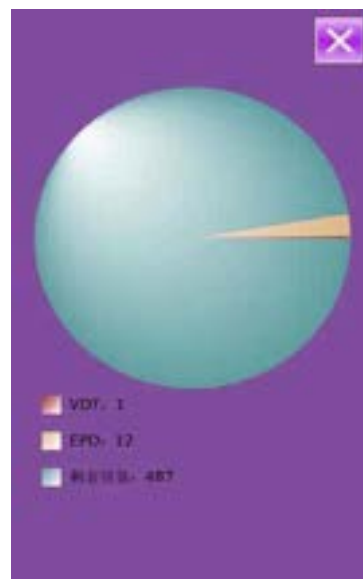
D、按逸出鍵  退出到格式化操作介面。

※ 藍色標示的檔是 vdt 格式檔



- ④ 在自訂格式化介面下，按  鍵，顯示當前記憶體中花樣佔用的空間，及各類型花樣的個數

按逸出鍵  退出到上一介面。



參數備份還原

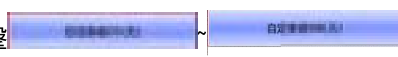
使用者可以根據需要保存 8 組 U 級參數數值，用於以後的調用。

在設置模式等級 2 下，按  鍵進入參數還原備份介面，如右圖所示：

清除鍵：清除全部已經保存的自定參數

保存鍵：保存當前參數

恢復鍵：恢復當前參數

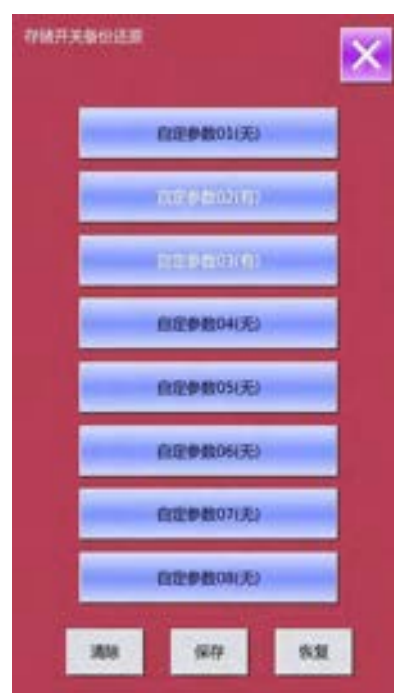
- ① 點擊  其中任意一鍵，以確定參數保存位置，然後點擊「保存」鍵進行保存。

- ② 觀察「自定參數 xx (有/無)」鍵顯示內容，如果括弧內顯示為「有」的則表示該位置上存儲了使用者參數。

，例如 。

- ③ 選擇已經存儲參數的自定參數鍵，按下「恢復」鍵就會重新載入相應的參數設定值。

- ④ 按下「清除」鍵會清楚全部已存參數。



8 通訊功能

通信功能完成以下幾項功能：

- 把其它縫紉機編制的縫製資料或打版軟體編制後的縫製資料下載到縫紉機；
- 向U盤或電腦裡載入縫製資料。
- 從U盤載入參數
- 將操作頭中保存的參數導入到U盤中
- 操作頭軟體升級

關於可以處理的資料

可以處理的縫製資料有以下2種，其資料形式如下。

數據名稱	尾碼	資料內容
向量形式資料	[0-9][0-9][1-9].vdt	編制的落針點數據。
參數資料	[0-9][0-9][1-9].epd	縫紉機編制的縫製形狀。

往U盤保存資料時，請保存到DH_PAT資料夾裡，否則就不能讀取檔。

功能操作

① 顯示通信介面

在資料登錄介面，按通信鍵之後，顯示出通信介面。

② 選擇相應操作

該介面下可選擇的功能，分為三類：

- 花樣傳輸
- 參數傳輸
- 軟體升級

點按相應的圖示，進行功能操作。

③ 按通訊鍵退出通訊功能



花樣傳輸

① 顯示通信介面

在通訊介面下，按：

A: 從U盤中向操作頭導入花樣

B：將操作頭中保存的花樣匯出到U盤中

U盤的路徑：DH_PAT

※ 從U盤導入花樣時，請將花樣檔保存在U盤的DH_PAT目錄中

※ 從操作頭匯出花樣時，匯出的花樣檔保存在U盤的DH_PAT中

※ U盤中的花樣命名方式

從U盤導入花樣時，請遵守下面的規則命名：

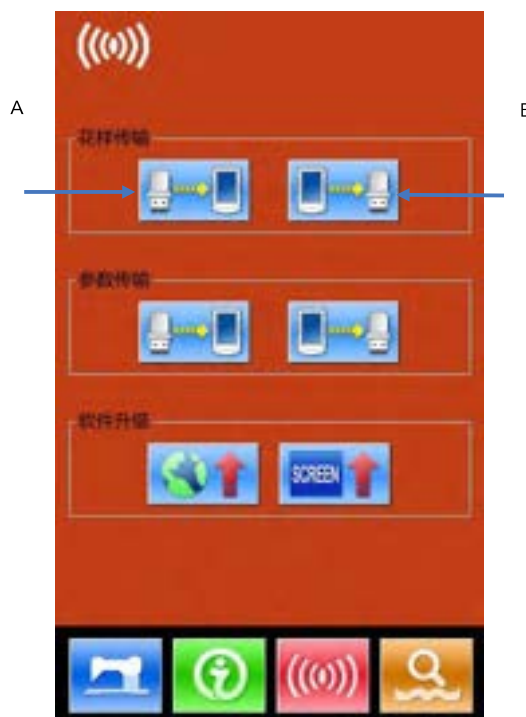
檔案名：三位元數字，001~500

尾碼名：epd、vdt（大小寫無關）

舉例：

正確的檔命名：001.epd、100.vdt、003.EPD、102.VDT

其他的命名方式不正確，系統不能識別



② 按A指示鍵，進入從U盤向操作頭導入花樣介面

A、利用【上箭頭】、【下箭頭】鍵進行翻頁

B、利用下面三種操作，選擇花樣

➢ 按  選擇全部花樣，

➢ 按  反向選擇

➢ 點擊花樣號碼按鍵

C、按  完成導入花樣功能

D、按  完成選中花樣的刪除功能

E、按逸出鍵  退出到通訊介面。



E、按  鍵，出現右圖所示介面，
輸入要存入的花樣號；

按回車鍵 ，可以將選中的U盤中的花樣，
存入到指定的花樣號中，並返回上一介面；

按逸出鍵  退出到上一介面。



③ 按B指示鍵，完成操作頭的花樣匯出到U盤中

A、利用【上箭頭】、【下箭頭】鍵進行翻頁

B、利用下面三種操作，選擇花樣

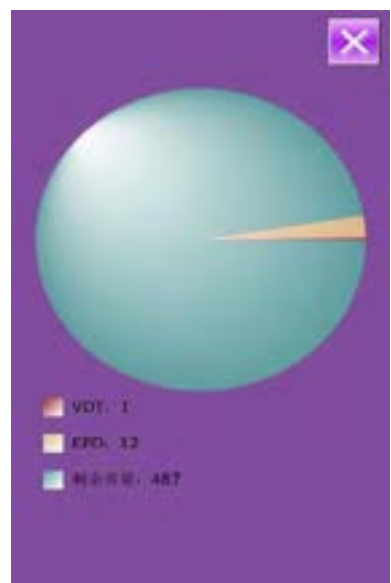
- 按  選擇全部花樣，
- 按  反向選擇
- 點擊花樣號碼按鍵

C、按  完成選中花樣的刪除功能

D、按  完成匯出花樣功能

E、按逸出鍵  退出花樣匯出功能介面

F、在該介面下，按  鍵，顯示當前記憶體中花
樣佔用的空間，及各類型花樣的個數



※ 藍色標示的檔是vdt格式檔

参数传输

① 显示通信介面

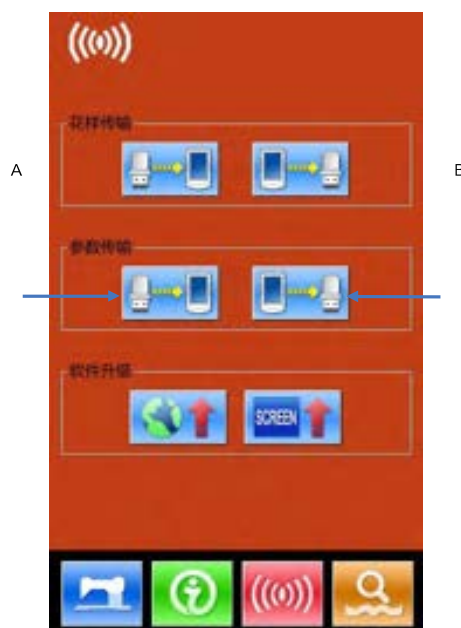
A: 从U盘中向操作头导入参数

B: 将操作头中保存的参数导出到U盘中

※ 从U盘导入参数时，请将参数档保存在U盘的DH_PARA目录中，并命名为：PS_Param

※ 从操作头导出参数时，导出的参数档保存在U盘的DH_PARA中，参数档：PS_Param

※ 参数档是二进位档案，对档的操作在操作头上完成，不要手动修改档，以免影响使用。



② 按A指示键，完成从U盘向操作头导入参数

A、按回车键完成从U盘向操作头导入参数并退出

B、按退出键直接退出



③ 按B指示鍵，完成操作頭的參數匯出到U盤中

A、按回車鍵完成從操作頭向U盤匯出參數並退出

B、按逸出鍵直接退出



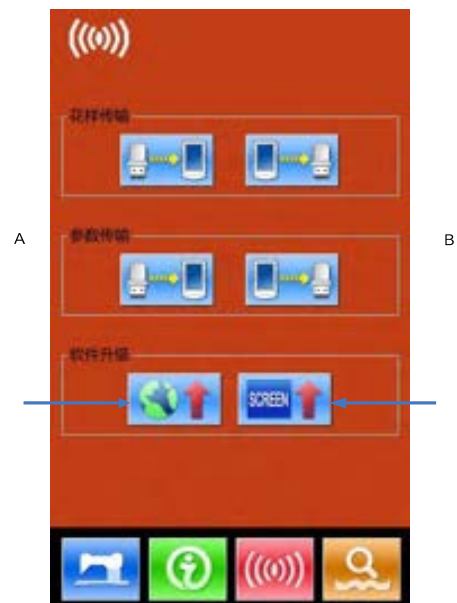
軟體升級

① 顯示通信介面

A：軟體升級

B：批量選擇升級開機畫面

在通訊介面下，按A鍵進入軟體升級介面。



② 升級類型選擇

軟體升級包括：

- ◆ 操作頭程式
- ◆ 圖示
- ◆ 顯示字形檔
- ◆ 開機畫面

按  和  鍵進行翻頁

A、按回車鍵  完成選中功能的升級，並退出

B、按退出鍵  直接退出

C、各個功能鍵能同時多選，系統循序執行相應的升級功能

D、升級完成後，關機重啟即可



9 資訊功能

資訊功能，有下列3 種功能。

- 1) 可以指定機油更換時期，機針更換時期，清掃時期等，超過了指定事件之後，進行警告通知。
- 2) 利用顯示目標值和實際值功能，可以提高生產小組完成目標的意識，可以一目了然地確認進度。
- 3) 顯示穿線示意圖。

查看維修保養資訊

① 顯示資訊介面

在資料登錄介面，按開關密封部的資訊按鍵（ A ）之後，資訊介面被顯示出來。

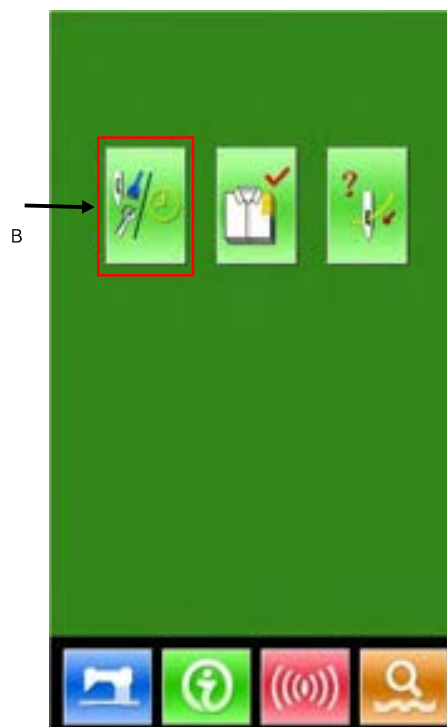


② 顯示保養維修介面。

請按資訊介面的保養維修資訊介面顯示按鍵



(B)。



在保養維修資訊介面上，有以下3 個專案的資訊被顯示出來。



：更換機針(千針)



：清掃時間(小時)

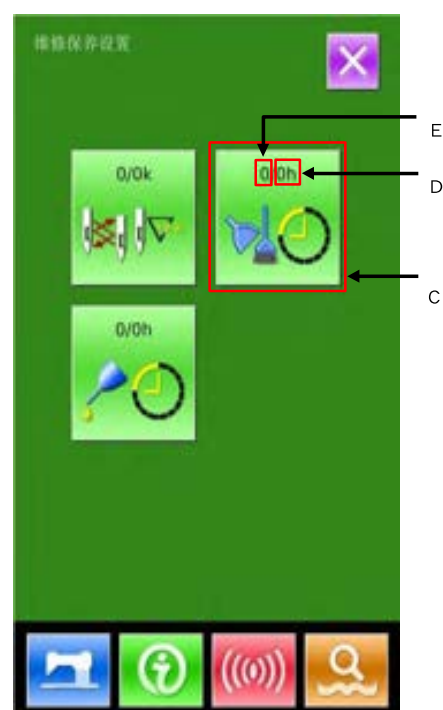


：機油更換時間(小時)

各專案顯示在按鍵(C)，通知檢修的間隔顯示在D，至更換的剩餘時間顯示在E。

點按相應的按鍵，可以清除至更換的剩餘時間。

按逸出鍵  直接退回到資訊介面。

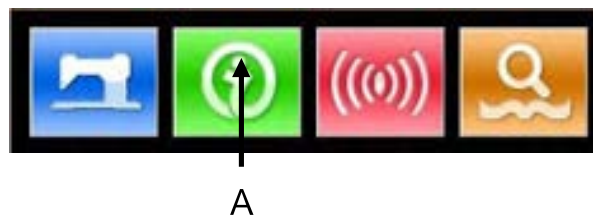


維修保養時間設置

① 顯示資訊介面（維修人員等級）

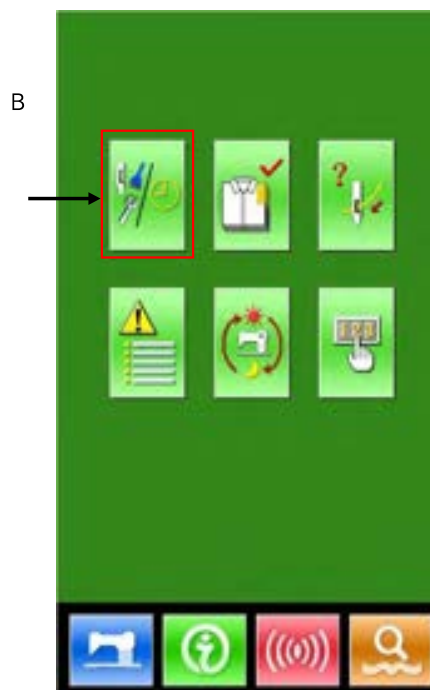
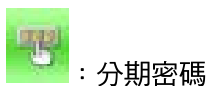
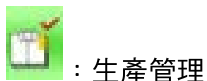
在資料登錄介面，按資訊按鍵（ A ）約3 秒鐘之後，資訊介面（維修人員等級）被顯示出來。

維修人員等級時，有6 個按鍵被顯示出來。



② 資訊介面功能

維修人員等級時，有六項功能顯示：



請按資訊介面的保養維修資訊介面顯示按鍵



（ B ），進入維修保養介面。

③ 维修保养设置

在保养维修信息界面上，显示出与通常的维修保养信息界面一样的信息。按了想变更维修保养时间的项目按键(C)之后，相关输入界面被显示出来。



比如按下 键，则可以设置清扫时间。



按退出键 直接退回到信息界面。



④ 设置维修保养项

把维修保养项设定值设定为0 之后，则停止维修保养功能。

维修保养设置项包括：

- ◆ 机针更换时间设定
- ◆ 清扫时间设定
- ◆ 机油更换时间设定

按相应的图标，进入设置界面：

A、通过数字键盘输入维修保养项的设定值。

B、按回车键  之后确定输入。

C、按退出键  直接退回到维修保养界面。



警告的解除方法

到了指定的维修保养时间之后，资讯提示介面被显示出来。要清除维修保养时间时，请按回车键 。

在清除维修保养时间之前，每1 缝製结束后显示资讯提示介面。

各项的资讯提示号码如下。

- 机针更换：M031

- 機油更換時間：M032
- 清掃時間：M033

生產管理資訊

在生產管理介面上，指定開始，可以進行從開始到現在的生產件數，生產目標件數的顯示等。
生產管理介面的顯示方法有以下2種：

- 從資訊介面顯示
- 從縫製介面顯示

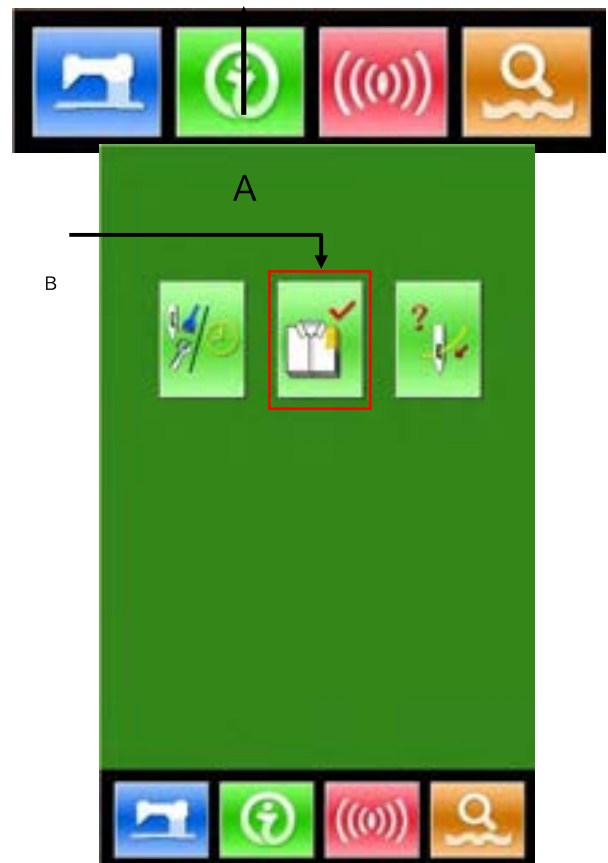
從資訊介面顯示

① 顯示資訊介面。

在資料登錄介面按了開關部的資訊鍵（A）之後，資訊介面被顯示出來。

② 顯示生產管理介面。

請按資訊介面的生產管理介面顯示按鍵（B）。
生產管理介面被顯示出來（如右圖所示）。



生產管理介面上顯示有下列5個專案的資訊。

A：目標值

依照間隔時間自動地顯示出截止現在的目標縫製件數。

B：實際值

自動地顯示已經縫製的件數。

C：最終目標值

設置最終目標的縫製件數。

D：目標值間隔時間

設置完成一個工序需要的時間（秒）。

E：實際計件間隔

設置實際完成一個工序的間隔。



從縫製介面顯示

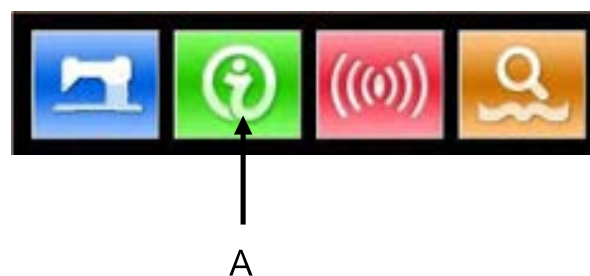
① 显示縫制界面。

在数据输入界面按了准备键之后，缝制界面被显示出来。

② 显示生产管理界面。

在缝制界面，按了信息按键（A）之后生产管理界面被显示出来。

显示内容和功能与上述9.4.1节相同。



生產管理資訊設定

① 顯示生產管理介面。

按下 ，顯示出生產管理介面。



② 輸入最終目標值。

首先，請輸入從現在開始進行縫製工序的生產目

標件數。按了最終目標值按鍵  (C) 之後，
最終目標值輸入介面被顯示出來。

請用數位鍵或加減按鍵輸入希望的數值。輸入

後，請按確定按鍵 ，按下逸出鍵  退出。



③ 輸入間隔時間。

然後，請輸入1 工序需要的間隔時間。按了前頁

的間隔時間按鍵  (D) 之後，間隔時間輸入介面被顯示出來。

請用數位鍵或加減按鍵輸入希望的數值。輸入

後，請按確定按鍵 ，按下逸出鍵  直接退出。



④ 輸入切線次數。

然後，請輸入平均1 工序的切 次數。按了前頁

的切 次數按鍵  (E) 之後，切線次數的輸入介面被顯示出來。

請用數位鍵或加減按鍵輸入希望的數值。輸入

後，請按確定按鍵 ，按下逸出鍵  直接退出。



⑤ 開始車生產件數的計數。

按  鍵 (I) 之後，【最終目標值】【目標值】【實際值】變灰，並開始生產件數的計數。

最終目標值：可以作為參考時間

目標值：目標值按照【目標值間隔】設定的時長，開始計時，每過一個時間間隔增1。

實際值：當通過“9.4.2從縫製介面顯示”進入時，實際值按照【實際值計件間隔】設定的值，開始計件，每縫完一件增1。

通過設置目標值和實際值可以對比每縫一件的生產效率是提高了還是降低了。

⑥ 停止計數。

計數狀態下，停止鍵  被顯示出來。按了停止

按鍵  之後，停止計數。停止後，在停止

按鍵的位置顯示出計數按鍵 。需要繼續進行

計數時，請再次按計數按鍵 。在按了清除按

鍵  之前，計數的數值不被清除。

按下逸出鍵  直接退出返回。



⑦ 清除計數值。

清除計數的值時，讓計數器為停止計數狀態，按下清除按鍵 。

可以被清除的值為現在的目標值  和實際值 。

（注：僅在停止計數狀態時清除按鍵可以顯示。）

按下清除按鍵  之後，顯示出清除確認介面。

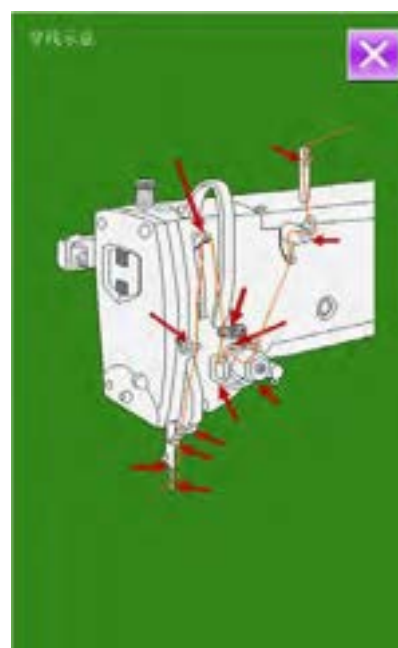
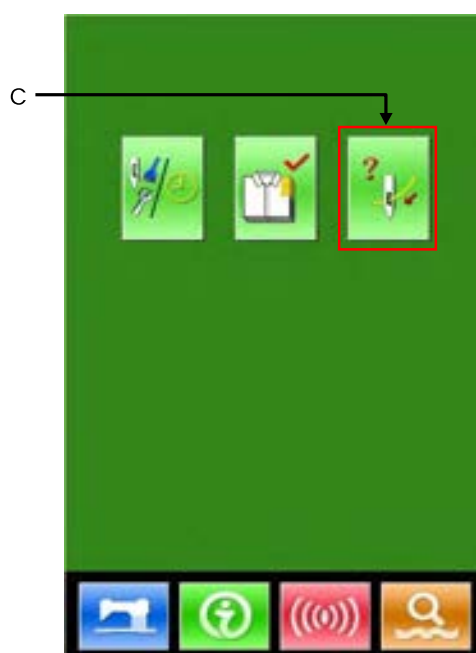
在清除確認介面，按下確定按鍵  確認清除，

按下逸出鍵  直接退出。



顯示穿線圖

資訊介面按下穿線按鍵  (C) 之後，上穿線圖被顯示出來。穿線時，請參閱。



報警記錄

- ① 維修人員等級時，按下  可以查詢機器的報警記錄資訊。



- ② 按  查詢記錄

如圖，顯示報警資訊和出現的次數

操作鍵功能：

A、按下 、 進行翻頁

B、按下退出鍵  退出查詢操作。

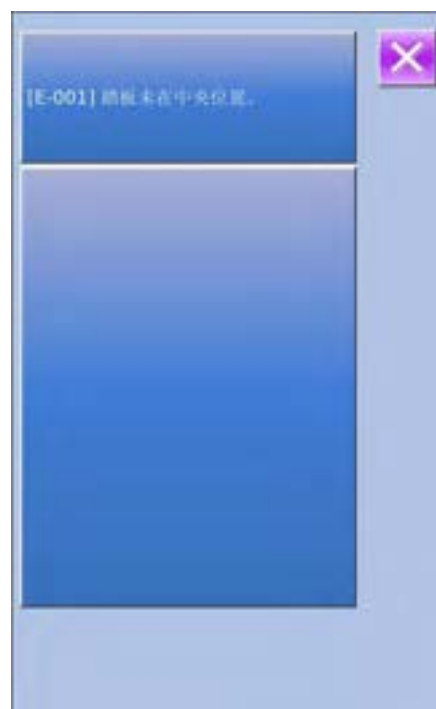
C、按下清除鍵  清除保留的報警記錄



- ③ 按報警提示欄左邊的序號鍵，顯示報警記錄的詳細信息

例如按 “1” 提示右邊的資訊

A、按退出鍵  退出。



運轉記錄

- ① 維修人員等級時，按下  可以查詢機器的運轉資訊。



② 運轉記錄包括：



：機器累積運轉時間（小時單位）



：機器累積切線次數



：機器累積上電時間（小時單位）



：機器累積針數（1000 針單位）

A、按退出鍵  退出

B、按清除鍵  清除記錄



分期密碼設置



① 維修人員等級時，按下 可以設置分期密碼

該介面下會顯示輸入使用者 ID 介面，輸入正確的

廠家 ID 後即進入密碼管理模式，主要用於使用者分期密碼的設置和管理。

- ◆ 可以最多設置 10 個不同的密碼發作日期。
- ◆ 系統可以顯示廠家設置的密碼資訊。



② 按下  後要求輸入廠家ID



③ 輸入正確的廠家 ID 後，進入密碼設置介面
分期密碼設置步驟：

A、繼續輸入其他的分期密碼

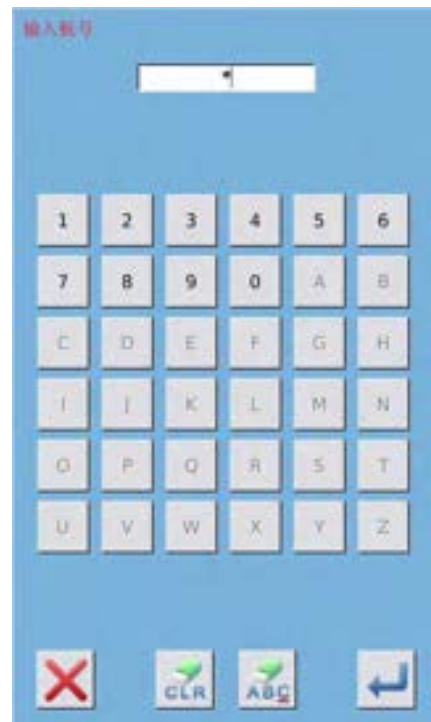


④ 輸入板號

按下【板號】鍵，進入板號輸入介面，輸入板號

後，按下完成板號輸入介面

※ 板號為四位，範圍 0~9999



⑤ 輸入系統時鐘

按下【時鐘】鍵，進入系統時鐘設置介面，確定系統時鐘

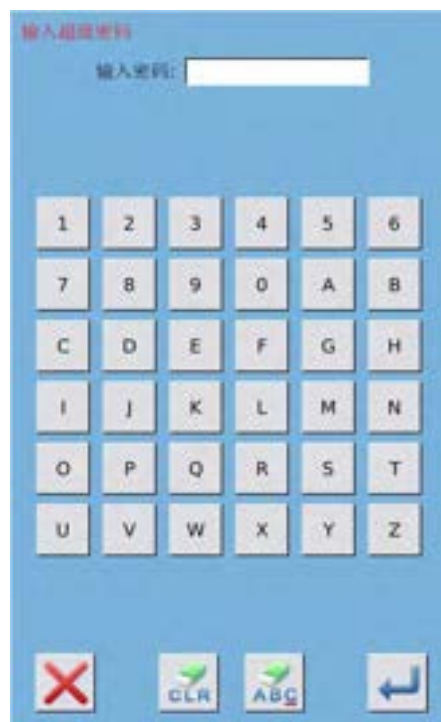


⑥ 輸入超級密碼

按下【超級密碼】鍵，進入超級密碼設置介面，
輸入超級密碼

※ 最多可輸入 9 位元總密碼

※ 密碼輸入要求確認，兩次密碼必須一致



⑦ 輸入分期密碼

按下【密碼-1】鍵，進入第一次密碼到期介面，
要求輸入第一個有效日期，選擇合適的日期後，

按 確認，然後進入密碼設置介面，輸入密碼

※ 日期不能小於系統日期

※ 密碼輸入要求確認，兩次密碼必須一致



输入密码1

输入密码:

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

⑧ 輸入其他的分期密碼

其他分期密碼的設置和⑦相同，參考⑦的設置

※ 下一個有效日期必須大於上一個有效日期

厂家

机号

日期

密码-1

密码-2

⑨ 保存密碼

A、密碼輸入完成後，按完成密碼保存

B、密碼保存成功，顯示【密碼保存成功】介面，

按完成密碼保存並退回到【資訊主介面】



⑩ 主動清除密碼

主動清除密碼是指在分期密碼發作前主動清除密碼的設置

A、進入密碼的方法同密碼設置

B、輸入正確的廠家 ID 後，顯示右邊的介面

C、系統顯示當前時鐘和各個分期密碼發作日期

D、按下 ，從前向後依次刪除分期密碼

連續輸入正確的分期密碼後清除當前期的密碼，當輸入是超級密碼時，則全部清除；

密碼清除後會以紅色顯示清除的分期日期；

如果全部密碼清除完畢，則自動退出，返回到資訊主介面。



⑪ 密碼發作時清除

如果系統設置了密碼，並且沒有清除，則使用至密碼發作日期時，會遇到密碼發作。

此時若繼續使用，必須輸入密碼才能繼續正常使用。

A、有效密碼包括當期提示的密碼和超級密碼。

B、若輸入的是當期密碼，則清除當期密碼。清除當前密碼後，若後面沒有密碼，則機器不再會出現密碼發作的問題。

C、若輸入的是超級密碼，則全部清除分期密碼。

10 附錄 1

報警信息一覽表

故障號	故障名稱	復位方法
E-001	腳踏板未在中央位置	自恢復錯誤
E-002	機器進入急停狀態	按復位鍵
E-004	主電壓（300V）過低	關機
E-005	主電壓（300V）過高	自恢復錯誤
E-007	IPM 過壓或過流	關機
E-008	輔助設備電壓（24V）過壓異常	關機
E-009	輔助設備電壓（24V）欠壓異常	關機
E-012	IPM 過流	請關閉電源，檢查系統硬體
E-013	編碼器故障或未連	關機
E-014	電機運行異常	關機
E-015	超過縫製區域	關機
E-016	針杆上位置異常	按下確定鍵 
E-017	斷線檢測錯誤	按下確定鍵 
E-018	切刀位置異常	關機
E-019	急停開關未在正常位置	自恢復錯誤
E-020	確認機頭部放倒	關機
E-024	操作頭與縫紉機連接錯誤	關機
E-025	X 原點檢測異常	關機
E-026	Y 原點檢測異常	關機
E-027	壓腳原點檢測異常	關機
E-028	切面線原點檢測異常	關機
E-029	切底線原點檢測異常	關機
E-030	步進驅動器通訊異常	關機
E-031	步進電機過流	關機
E-032	步進驅動電源異常	關機
E-033	擺針超出縫製範圍	關機
E-035	切面線馬達異常	關機
E-036	切底線馬達異常	關機
E-037	切布刀不能返回	按下確定鍵 
E-038	切布刀感測器異常	關機
E-041	步進驅動器版本錯誤	關機

故障號	故障名稱	復位方法
E-042	花樣傳輸錯誤	按下確定鍵 
E-043	參數傳輸錯誤	按下確定鍵 
E-044	機頭板 EEROM 讀寫錯誤	按下確定鍵 
E-060	步進過流 1	關機，擺針電機電流異常，步進驅動板或擺針電機有故障，可通過更換步進驅動板或擺針電機進行排查
E-061	步進過流 2	關機，切刀電機電流異常，步進驅動板或切刀電機有故障，可通過更換步進驅動板或切刀電機進行排查
E-062	步進超速 1	關機，擺針電機轉速異常，步進驅動板或擺針電機有故障，可通過更換步進驅動板或擺針電機進行排查
E-063	步進超速 2	關機，切刀電機轉速異常，步進驅動板或切刀電機有故障，可通過更換步進板或切刀步進電機進行排查
E-064	步進超差 1	關機，擺針步進電機位置異常，首先查看機械是否順暢，是否出現卡死現象，排除機械原因，如果機械上無卡點可通過更換步進板或擺針步進電機進行排查
E-065	步進超差 2	關機，切刀步進電機位置異常，首先查看機械是否順暢，是否出現卡死現象，排除機械原因，如果機械上無卡點可通過更換步進板或切刀電機進行排查
E-066	指令覆蓋 1	請關閉電源
E-067	指令覆蓋 2	請關閉電源
E-068	MD1 讀取錯誤	關機，步進驅動板與主機板通信異常，可檢查通訊線纜是否連接可靠，排除線纜問題，如確認線纜連接無問題，可通過更換步進驅動板
E-069	MD1 通訊錯誤	關機，步進驅動板與主機板通信異常

故障號	故障名稱	復位方法
		常，可檢查通訊線纜是否連接可靠，排除線纜問題，如確認線纜連接無問題，可通過更換步進驅動板
E-090	步進過流 3	關機，送布電機電流異常，步進驅動板或送布電機有故障，可通過更換步進驅動板或送布電機進行排查
E-091	步進過流 4	關機，壓腳電機電流異常，步進驅動板或壓腳電機有故障，可通過更換步進驅動板或壓腳電機進行排查
E-092	步進超速 3	關機，送布電機轉速異常，步進驅動板或送布電機有故障，可通過更換步進驅動板或送布電機進行排查
E-093	步進超速 4	關機，壓腳電機轉速異常，步進驅動板或壓腳電機有故障，可通過更換步進驅動板或送布針電機進行排查
E-094	步進超差 3	關機，送布步進電機位置異常，首先查看機械是否順暢，是否出現卡死現象，排除機械原因，如果機械上無卡點可通過更換步進板或送布步進電機進行排查
E-095	步進超差 4	關機，壓腳步進電機位置異常，首先查看機械是否順暢，是否出現卡死現象，排除機械原因，如果機械上無卡點可通過更換步進板或壓腳步進電機進行排查
E-096	指令覆蓋 3	請關閉電源
E-097	指令覆蓋 4	請關閉電源
E-098	MD2 讀取錯誤	關機，步進驅動板與主機板通信異常，可檢查通訊線纜是否連接可靠，排除線纜問題，如確認線纜連接無問題，可通過更換步進驅動板
E-099	MD2 通訊錯誤	關機，步進驅動板與主機板通信異常，可檢查通訊線纜是否連接可靠，排除線纜問題，如確認線纜連接無問題，可通過更換步進驅動板
E-100	主軸零位元錯誤	請關閉電源

故障號	故障名稱	復位方法
E-101	冷卻風扇異常	請關閉電源
E-102	壓腳汽缸 1 位置異常	請關閉電源
E-103	壓腳汽缸 2 位置異常	請關閉電源
E-254	未定義錯誤	按下確定鍵 

資訊提示一覽表

信息號	資訊名稱	子資訊內容
M-001	設置值太大	請輸入範圍內數值
M-002	設置值太小	請輸入範圍內數值
M-003	存儲參數異常	請按下確定鍵恢復出廠設置
M-004	通訊錯誤	操作頭與控制箱通訊異常
M-005	操作頭與控制箱類型不符	請核對機型和軟體版本
M-006	硬體時鐘故障	發現硬體時鐘故障，請聯繫廠家維修
M-007	密碼錯誤	請重新輸入
M-008	輸入用戶 ID 有誤	請重新輸入
M-009	確認密碼失敗	請重新輸入密碼
M-010	禁止修改系統時間	設置了分期密碼，不能修改系統時間
M-011	密碼檔寫入失敗	
M-012	密碼檔讀取失敗	
M-013	密碼保存成功	
M-014	清除全部密碼失敗	密碼檔無法被刪除
M-015	清除密碼失敗	清除密碼後，檔寫入異常
M-016	密碼檔被惡意刪除	使用者設置的分期密碼被惡意刪除，請關機
M-017	輸入不能為空	請輸入密碼
M-018	當前密碼不符	請重新輸入當前密碼
M-019	新密碼不一致	請重新輸入新密碼並再次確認
M-020	分期密碼不能和總密碼相同	請重新輸入密碼
M-021	確定進入觸控式螢幕校正模式	其否確定？是：enter 否：X
M-022	觸控式螢幕校正成功	校正成功，請關閉電源後重啟
M-023	觸控式螢幕校正失敗	請重新校正
M-024	SRAM 初始化	清除掉 SRAM 總的全部資料，請關電並將撥碼開關位置還原
M-025	關機，再見	
M-026	無報警記錄	
M-027	確定清除報警記錄	其否確定？是：enter 否：X
M-028	USB 盤已拔出	USB 盤已經拔出
M-029	U 盤中沒有發現花樣資料	

M-030	保存軟體版本成功	軟體版本已經成功保存到U 盤根目錄下
M-031	更換機針	更換機針設定值已到達，請更換機針
M-032	更換機油	更換機油時間設定值已到達，請更換機油
M-033	清掃機器	清掃機器時間設定值已到達，請清掃機器
M-034	確定清除更換機針計數值	其否確定？是：enter 否：X
M-035	確定清除更換機油計數值	其否確定？是：enter 否：X
M-036	確定清除清掃時間計數值	其否確定？是：enter 否：X
M-037	確定清除生產管理計數值	其否確定？是：enter 否：X
M-038	超出縫製範圍	請確保花樣資料在風中範圍以內
M-039	針數超出範圍	請減少花樣針數
M-040	載入出廠花樣	記憶體中沒有花樣，需要載入出廠花樣
M-041	花樣資料不存在	請重新讀取或打板輸入
M-042	花樣資料錯誤	當前花樣資料錯誤，將由出廠花樣替換
M-043	花樣資訊檔打開失敗	恢復出廠花樣配置
M-044	花樣已存在	不能執行覆蓋操作
M-045	花樣個數已滿	請刪除不用的花樣後再執行操作
M-046	是否覆蓋花樣	其否確定？是：enter 否：X
M-047	連續縫花樣打開失敗	花樣檔錯誤，將會被刪除
M-048	迴圈縫花樣打開失敗	花樣檔錯誤，將會被刪除
M-049	是否刪除花樣資料	按下確定鍵執行刪除操作，按下取消鍵退出當前操作
M-050	是否刪除選中的檔	其否確定？是：enter 否：X
M-051	花樣被引用，不能刪除	請在其他類型花樣中解除引用
M-052	請至少保留一個花樣	最後一個花樣不能被刪除
M-053	輸入號碼不存在	請重新輸入
M-054	縫製計數器達到設定值	請按下確定鍵清除
M-055	計件計數器達到設定值	請按下確定鍵清除
M-056	花樣打板運算異常	
M-057	切刀尺寸異常	
M-058	打板生成縫製碼錯誤	
M-059	超出針距最大間隔	
M-060	花樣檔案類型錯誤	
M-061	是否刪除選中子花樣	其否確定？是：enter 否：X
M-062	是否刪除全部子花樣	其否確定？是：enter 否：X
M-063	是否恢復出廠設置	確定鍵執行操作，取消鍵退出操作
M-064	EEPROM 剪刀參數異常	按下確定鍵恢復出廠值
M-065	是否還原所有設定	其否確定？是：enter 否：X
M-066	是否還原選擇項目	其否確定？是：enter 否：X

M-067	未選擇項目	請選擇一個或幾個參數項
M-068	確定清除運轉記錄	其否確定？是：enter 否：X
M-069	成功	已成功執行當前操作
M-070	失敗	當前操作執行失敗
M-071	當前迴圈縫花樣為空或引用的連續縫花樣為空	請重新編輯
M-072	是否格式化U 盤	按下確定鍵執行格式化操作，按下取消鍵退出當前操作。格式化後會刪除全部U 盤檔！
M-073	是否格式化記憶體	按下確定鍵執行格式化操作，按下取消鍵退出當前操作。格式化後會刪除全部記憶體花樣資料！
M-074	請關機	當前操作結束，請重新啟動機器
M-075	恢復參數成功	恢復參數成功，請重新啟動機器
M-076	打開檔失敗	打開檔失敗
M-077	沒有選中升級條目	請選中要升級的條目，至少要選中一個條目
M-078	選中的升級條目中有些不存在	不存在升級檔的條目返回後將會取消選中，如果要升級剩下的條目，請再次確認
M-079	升級成功	升級成功，請重新啟動機器
M-080	拷貝檔失敗，請檢查磁碟空間是否已滿	請檢查磁碟空間是否已滿
M-081	拷貝檔失敗，請檢查是否拔出了USB 盤	請檢查是否拔出了USB 盤
M-082	檔讀寫錯誤	檔讀寫錯誤
M-083	升級主控程式時校驗失敗	
M-084	花樣資料不能刪除	被選中的縫製資料正在使用
M-085	是否執行參數傳輸操作	其否確定？是：enter 否：X
M-086	轉換花樣無法打開	請確認花樣文件
M-087	轉換花樣格式錯誤	請確認花樣文件
M-088	轉換花樣資料超長	請確認花樣文件
M-089	打板生成資料錯誤	EPD 參數存在異常現象
M-090	禁止修改計數器	當修改時，請關閉設定
M-091	連續縫花樣為空	請重新選擇

常見故障處理

故障編號	故障名稱	故障處理方法及步驟
E-004	主電壓過低	1、檢查輸入電壓是否正確，確保輸入電壓穩定 2、檢查主軸電機工作是否正常
E-005	主電壓過高	
E-007	IPM 過壓或過流	
E-008	輔助設備電壓（24V）過壓異常	1、檢查線纜L451（控制箱X16 介面線纜）是否正確，連接是否牢靠； 2、分別檢查切面線電機、彻底線電機是否正常工作
E-009	輔助設備電壓（24V）欠壓異常	

E-013	編碼器故障或為連接	1、 檢查主軸電機線纜（控制箱 X4、X5 介面線纜）是否正確，連接是否牢靠 2、 檢查機械是否有卡住的現象，是否有卡點 3、 檢查主軸電機是否正常
E-014	電機運行異常	
E-018	切刀位置異常	1、 檢查機械安裝是否正確，切刀是否能正常返回原點，遮光片能擋住感測器 2、 檢查線纜 L438 是否正確，連接是否牢靠 3、 檢查線纜 L453（控制箱 X9 介面線纜）是否正確，連接是否牢靠 4、 進輸入檢測模式，檢查切刀感測器工作是否正常，遮擋時顯示為“OFF”，不遮擋時為“ON” 5、 檢查切刀電磁鐵工作是否正常，連接線纜是否正確，通過參數 K05 可以更改切刀電磁鐵工作電流，進入輸出檢測模式可以檢查切刀電磁鐵工作是否正常
E-037	切布刀不能返回	
E-038	切布刀感測器異常	
E-025	X 原點檢測異常	1、 檢查機械安裝位置是否正確，檢查感測器到安裝是否正確，一般說來，感測器與遮擋片之間到距離應保持在 3mm 之內； 2、 檢查擺針原點感測器線纜是否正確，連接是否牢靠 3、 檢查線纜 L453（控制箱 X9 介面線纜）是否正確，連接是否牢靠； 4、 檢查擺針電機轉動是否正常，線纜是否正確（控制箱 X15 介面線纜），連接是否牢靠 5、 進輸入檢測模式，檢查擺針原點感測器工作是否正常，擺針位置在左邊時顯示為“OFF”，在右邊時顯示為“ON”；從左到右或從右到左推動擺針，顯示從“OFF”到“ON”或從“ON”到“OFF”只跳變一次，如有多次跳變，則表示安裝位置不對，應進行適當到調整
E-026	Y 原點檢測異常	1、 檢查機械安裝位置是否正確，檢查感測器到安裝是否正確，一般說來，感測器與遮擋片之間到距離應保持在 3mm 之內； 2、 檢查送布原點檢測感測器線纜是否正確，連接是否牢靠 3、 檢查線纜 L453（控制箱 X9 介面線纜）是否正確，連接是否牢靠； 4、 檢查送布電機轉動是否正常，線纜是否正確（控制箱 X13 介面線纜），連接是否牢靠 5、 進入輸入檢測模式，檢查送布原點感測器工作是否正常，用鐵片擋住時顯示為“ON”，不擋住時為“OFF”
E-027	壓腳原點檢測異常	1、 檢查機械安裝位置是否正確，檢查感測器到安裝是否正確，一般說來，感測器與遮擋片之間

		到距離應保持在 3mm 之內； 2、 檢查壓腳原點感測器線纜是否正確，連接是否牢靠 3、 檢查線纜 L453（控制箱 X9 介面線纜）是否正確，連接是否牢靠； 4、 檢查壓腳電機轉動是否正常，線纜是否正確（控制箱 X12 介面線纜），連接是否牢靠 5、 進入輸入檢測模式，檢查壓腳原點感測器工作是否正常，用鐵片擋住時顯示為“ON”，不擋住時為“OFF”
E-028	切面線原點檢測異常	1、 檢查機械安裝位置是否正確，是否有卡點；檢查感測器到安裝是否正確，一般說來，感測器與遮擋片之間到距離應保持在 3mm 之內； 2、 檢查切面線原點感測器是否正常，可進輸入檢測模式，用鐵片遮擋該感測器，擋住時為 ON； 3、 檢查線纜 L453（控制箱 X9 介面線纜）是否正確，連接是否牢靠； 4、 檢查連接線纜 L451 是否正確，連接是否牢靠； 5、 檢查馬達轉動是否正常，馬達所接線纜是否正確，如馬達有問題，則更換馬達。
E-035	切面線馬達異常	
E-029	切底線原點檢測異常	1、 檢查機械安裝位置是否正確，是否有卡點，檢查感測器到安裝是否正確，一般說來，感測器與遮擋片之間到距離應保持在 3mm 之內； 2、 檢查切底線原點感測器是否正常，可進輸入檢測模式，用鐵片遮擋該感測器，擋住時為“ON”，不遮擋時為“OFF” 3、 檢查線纜 L453（控制箱 X9 介面線纜）是否正確，連接是否牢靠 4、 檢查連接線纜 L451 是否正確，連接是否牢靠； 5、 檢查馬達轉動是否正常，馬達所接線纜是否正確，如馬達有問題，則更換馬達
E-036	切底線馬達異常	
E-030	步進驅動器通訊異常	1、 檢查控制箱內線纜 C059-1 連接是否正確，連接是否牢靠 2、 檢查步進驅動器軟體是否正確 注：系統在關電時某些時候也會報該錯誤，屬於正常現象
E-031	步進電機過流	1、 檢查擺針電機、送布電機、抬壓腳電機、切刀電磁鐵是否正常，機械上是否順暢 2、 重新上電後，如反復出現報該錯誤則須更換步進驅動板 MD301
E-032	步進驅動電源異常	1、 檢查控制箱內線纜 H079-1 是否正確，連接是否牢靠 2、 測量步進板 X12 介面電壓是否正常，正常壓值為 300V
E-041	步進驅動版本錯誤	更換適用於本機的步進驅動板軟體或步進驅動板

		MD301
E-044	機頭板 EEROM 讀寫 錯誤	1、 檢查線纜 L453（控制箱 X9 介面線纜）是否正 確，連接是否牢靠，如線纜有問題請更換該線 纜。 2、 如線纜沒有問題，則更換機頭轉接板 SC041
M-004	通訊錯誤	檢查操作頭與控制箱連接線纜（控制箱 X7 介面線纜） 是否正確，連接是否牢靠
M-005	軟體版本不一致	更換適用於本機的控制箱軟體或操作頭軟體

形狀初始值數據一覽表

形狀初始值資料一覽表如下表所示。

序號	項目	單位															
S01	縫製形狀	mm															
S02	切布長度	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	切刀槽右寬度	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	切刀槽左寬度	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	左包邊寬度	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	左右形狀比率	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
S07	平行部間隔	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	第二加固縫長度	mm	1.0	—	1.0	—	1.5	3.0	1.0	—	1.5	3.0		1.0	1.0	1.5	3.0
S09	第一加固縫長度	mm	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S10	右加固寬度補償	mm	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	—	0	0	0	—
S11	左加固寬度補償	mm	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	—	0	0	0	—
S12	左錐形加固對稱	mm	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	0.85	—	—	—	—	0.85
S13	右錐形加固對稱	mm	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	0.85	—	—	—	—	0.85
S14	圓頭扣眼形狀長度	mm	—	—	—	—	—	—	2.0	2.0	2.0	2.0	—	—	—	—	—
S15	圓頭扣眼針數	針	—	—	—	—	—	—	3	3	3	3	—	—	—	—	—
S16	圓頭扣眼寬度	mm	—	—	—	—	—	—	1.0	1.0	1.0	1.0	—	—	—	—	—
S17	圓頭扣眼長度	mm	—	—	—	—	—	—	3.0	3.0	3.0	3.0	—	—	—	—	—
S18	圓形形狀長度	mm	—	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	—	2.0	—	—	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
S19	輻射形狀針數	針	—	—	3	3	3	3	—	3	—	—	—	—	—	—	—
S20	輻射形狀加固 有/無	—	—	—	無	無	無	無	—	無	—	—	—	—	—	—	—
S21	加固部分間隔	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 間隙	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 間隙	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	單/雙重縫	—	單	單	單	單	單	單	單	單	單	單	單	單	單	單	單
S32	選擇雙重縫	—	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<
S33	補償雙重縫寬度	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S34	下縫次數	次	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S35	下縫速度	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	下縫捲入長度	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	下縫捲入間隙	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	下縫捲入寬度	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	補償下縫落針前後	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	補償下縫落針左右	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S41	補償下縫左側位置	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S42	補償下縫右側位置	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S44	下縫速度設定	mm	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
S45	對縫功能 有/無	—	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無
S46	對縫寬度	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	對縫間隙	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	左平行張力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S52	右平行張力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S53	左平行張力（雙重縫的第一迴圈）	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S54	右平行張力（雙重縫的第一迴圈）	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S55	第一加固部張力	—	35	60	120	35	35	35	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S56	第二加固部張力	—	35	60	35	35	35	35	60	60	60	60	60	60	60	60	606
S57	設定縫製開始上線張力	—	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
S58	設定下縫上線張力	—	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
S59	開始第一加固縫，調整 AC 同步	針	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S60	右包縫開始，ACT 同步調整	針	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S61	開始第 2 加固縫，調整 AC 同步	針	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S62	開始縫加固針數	針	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S63	開始縫加固間隙	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S64	開始縫寬度	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	開始縫加固豎向修正	mm	0	1.5	0	1.5	0	0	0	1.5	0	0	1.5	0	0	0	0
S66	開始縫加固橫向修正	mm	0	0	0	0	0	0.7	0	0	0	0.7	0	0	0	0	0.7
S67	結束縫加固寬度	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	結束縫加固針數	針	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S69	結束縫加固豎向修正	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S70	結束縫加固橫向修正	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	切刀動作 有/無	—	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有
S83	雙重縫的第 1 迴圈切刀 有/無	—	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無
S84	最高速度限制	rpm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600
S86	前進前距	mm															
S87	前進寬度	mm															
S88	返回間距	mm															
S89	返回寬度	mm															

序號	項目	單位															
S01	Sewing shape	mm	 16	 17	 18	 19	 20	 21	 22	 23	 24	 25	 26	 27	 28	 29	 30
S02	切布長度	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	切刀槽右寬度	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	切刀槽左寬度	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	左包邊寬度	mm	1.40	1.40	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	—	—	—	—
S06	左右形狀比率	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	—	—	—	—
S07	平行部間隔	mm	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	—	—	—	—
S08	第二加固縫長度	mm	—	—	—	—	—	1.5	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
S09	第一加固縫長度	mm	—	—	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
S10	右加固寬度補償	mm	—	—	0	0	0	0	0	—	—	—	—	—	—	—	—
S11	左加固寬度補償	mm	—	—	0	0	0	0	0	—	—	—	—	—	—	—	—
S12	左錐形加固對稱	mm	—	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—	—	—	—	—
S13	右錐形加固對稱	mm	—	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—	—	—	—	—
S14	圓頭扣眼長度	mm	2.0	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S15	圓頭扣眼針數	針	3	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S16	圓頭扣眼寬度	mm	1.0	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S17	圓頭扣眼寬度	mm	3.0	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S18	圓形形狀長度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	—	—	2.0	2.0	2.0	2.0	—	—	—	—
S19	輻射形狀針數	Stitch	—	—	3	—	—	—	—	3	3	3	—	—	—	—	—
S20	輻射形狀加固 有/無	—	—	—	無	—	—	—	—	無	無	無	—	—	—	—	—
S21	加固部分間隔	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 間隙	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 間隙	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	單/雙重縫	—	單	單	單	單	單	單	單	單	單	單	單	—	—	—	單
S32	選擇雙重縫	—	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	—	—	—	<
S33	補償雙重縫寬度	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—
S34	下縫次數	次	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	2	2	—
S35	下縫速度	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	下縫捲入長度	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	下縫捲入間隙	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	下縫捲入寬度	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	補償下縫落針前後	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	補償下縫落針左右	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—
S41	補償下縫左側位置	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—
S42	補償下縫右側位置	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—
S44	下縫速度設定	mm	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	—
S45	對縫功能 有/無	—	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	—	—	—	—	—
S46	對縫寬度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	—	—	—	—	—
S47	對縫間隙	mm	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	—	—	—	—	—
S51	左平行張力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S52	右平行張力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S53	左平行張力（ 雙重縫的第一迴圈 ）	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—

S54	右平行張力（雙重縫的第一迴圈）	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—
S55	第一加固部張力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—
S56	第一加固部張力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—
S57	設定縫製開始上線張力	—	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
S58	設定下縫上線張力	—	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
S59	開始第一加固縫，調整 AC 同步	針	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—
S60	右包縫開始，ACT 同步調整	針	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S61	開始第 2 加固縫，調整 AC 同步	針	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—
S62	開始縫加固針數	針	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S63	開始縫加固間隙	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S64	開始縫寬度	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	開始縫加固豎向修正	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	開始縫加固橫向修正	mm	0	0	0	0	0	0	0.7	0	0	0	0	0	0	0	0
S67	結束縫加固寬度	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	結束縫加固針數	針	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S69	結束縫加固豎向修正	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S70	結束縫加固橫向修正	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	切刀動作 有/無	—	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	—	有	有	有
S83	雙重縫的第 1 迴圈切刀 有/無	—	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	無	—	—	—	—
S84	最高速度限制	rpm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600
S86	前進前距	mm												0.80	0.80	0.80	0.80
S87	前進寬度	mm												1.7	1.7	1.7	1.7
S88	返回間距	mm												0.80	0.80	0.80	0.80
S89	返回寬度	mm												1.7	1.7	1.7	1.7

11 附錄 2

電控箱安裝尺寸

1、SC500 電控箱安裝尺寸圖

本公司電控目前共有 2 種安裝方式。分別為四孔安裝方式、三孔安裝方式。詳細尺寸見下圖。

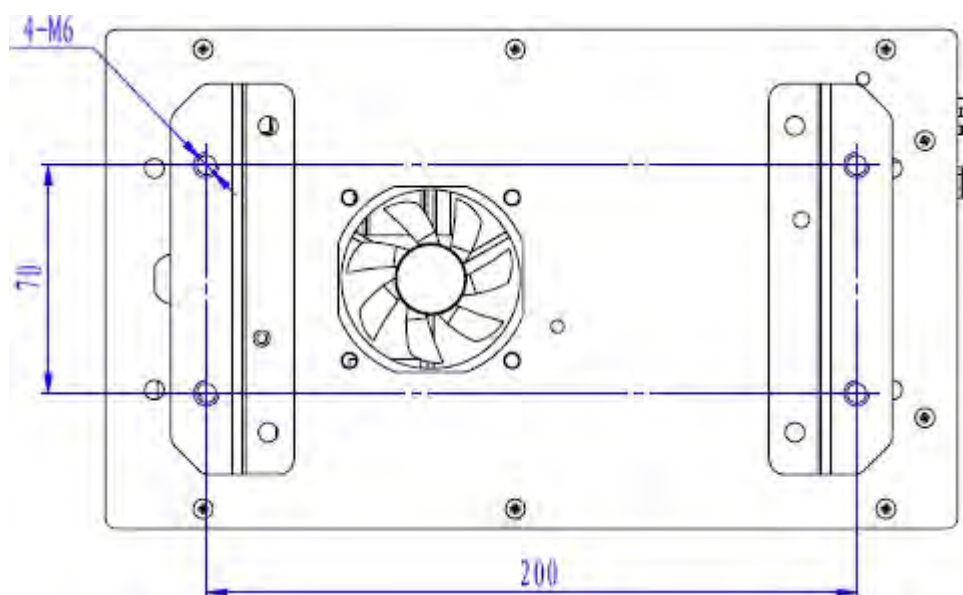


圖1 四孔安裝尺寸圖

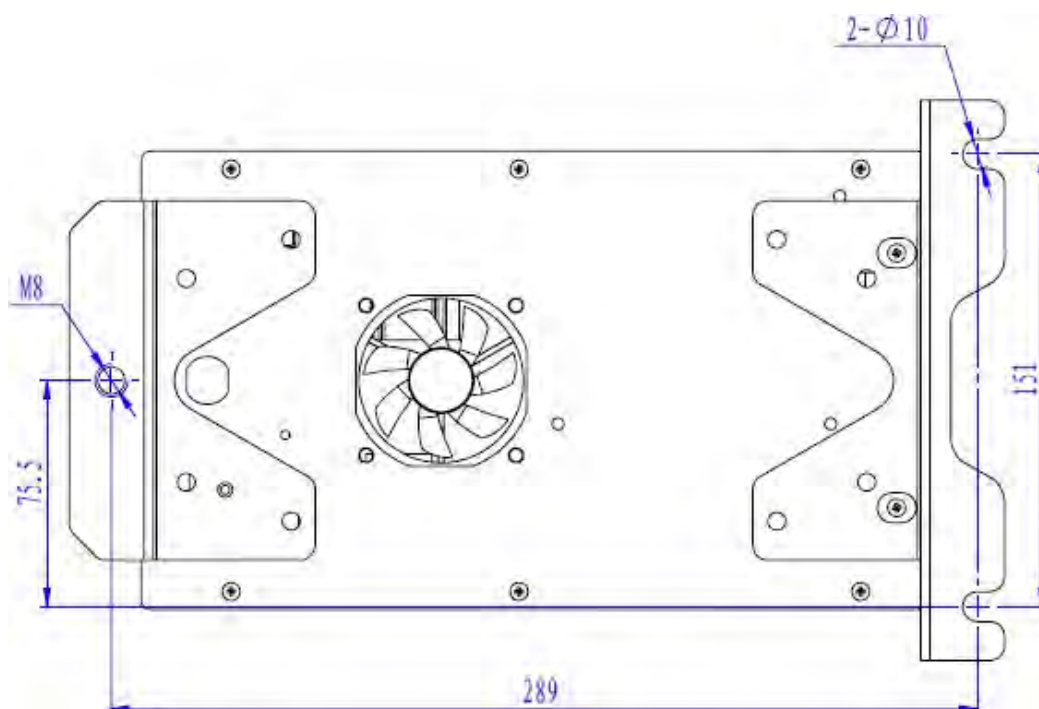
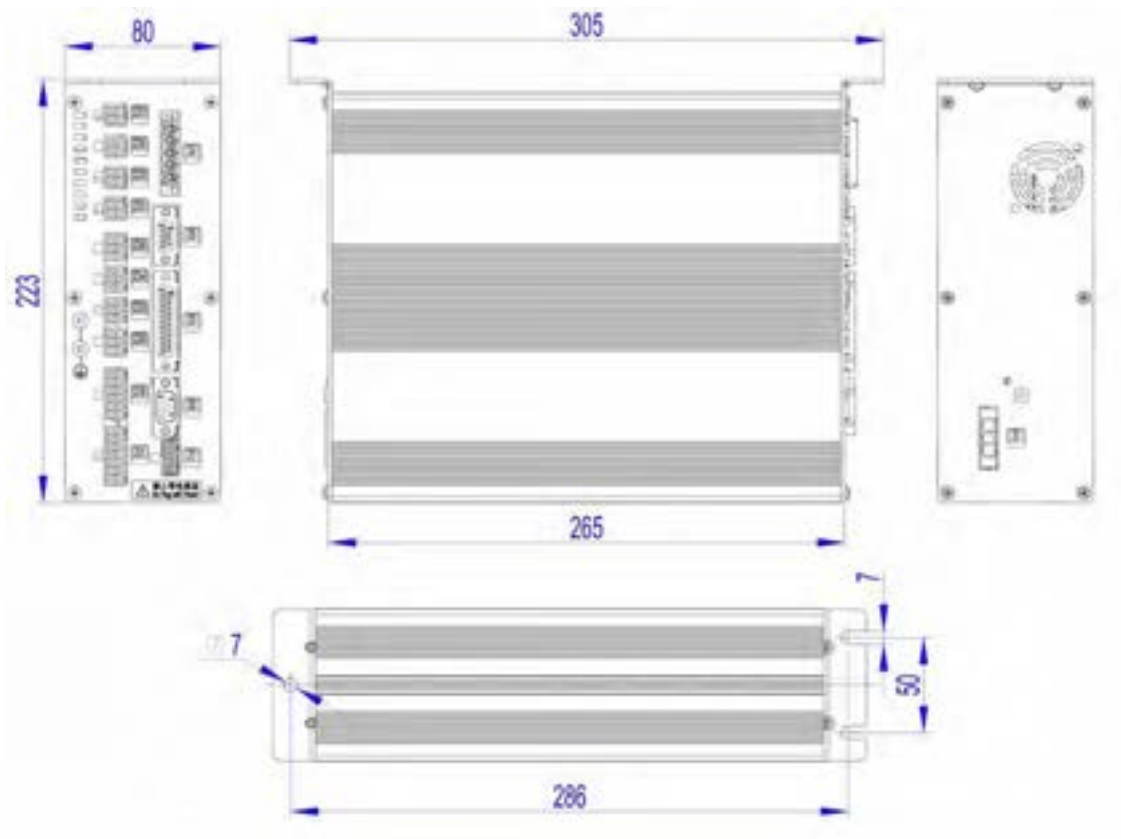


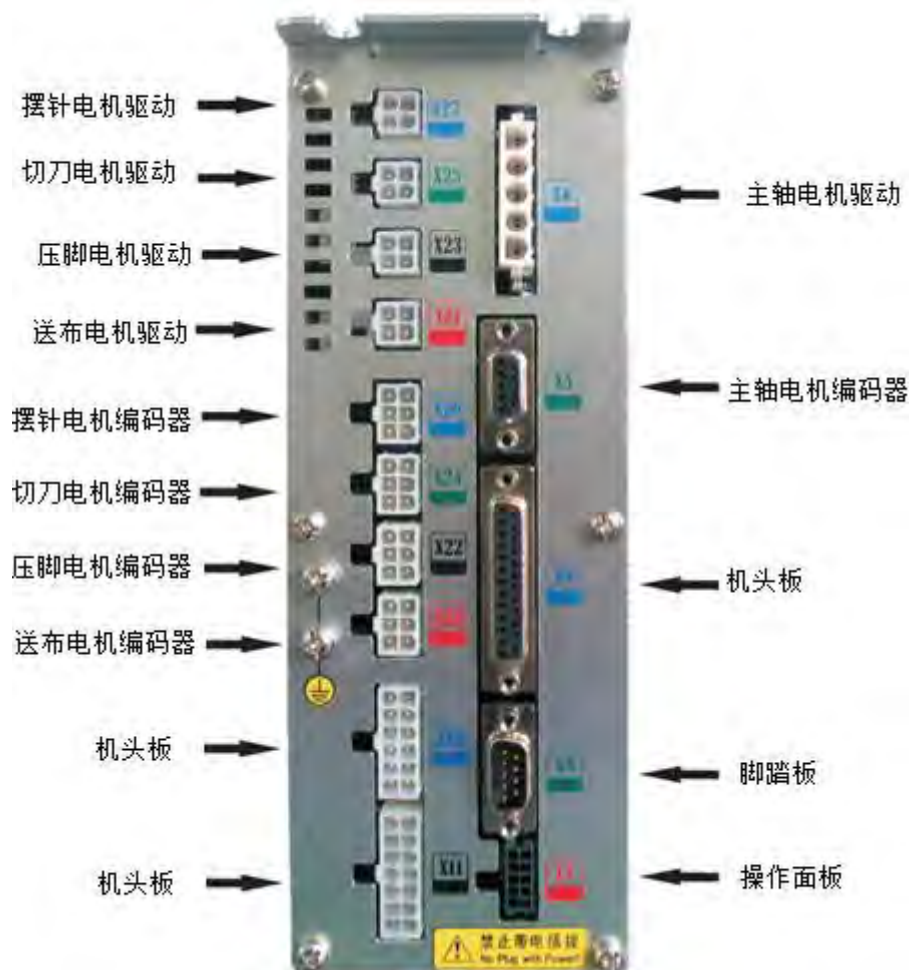
圖2 三孔安裝尺寸圖

2、MASC500 電控箱安裝尺寸圖



控制箱外部连接线缆

MASC500 电控箱后板接线图



操作箱安裝尺寸

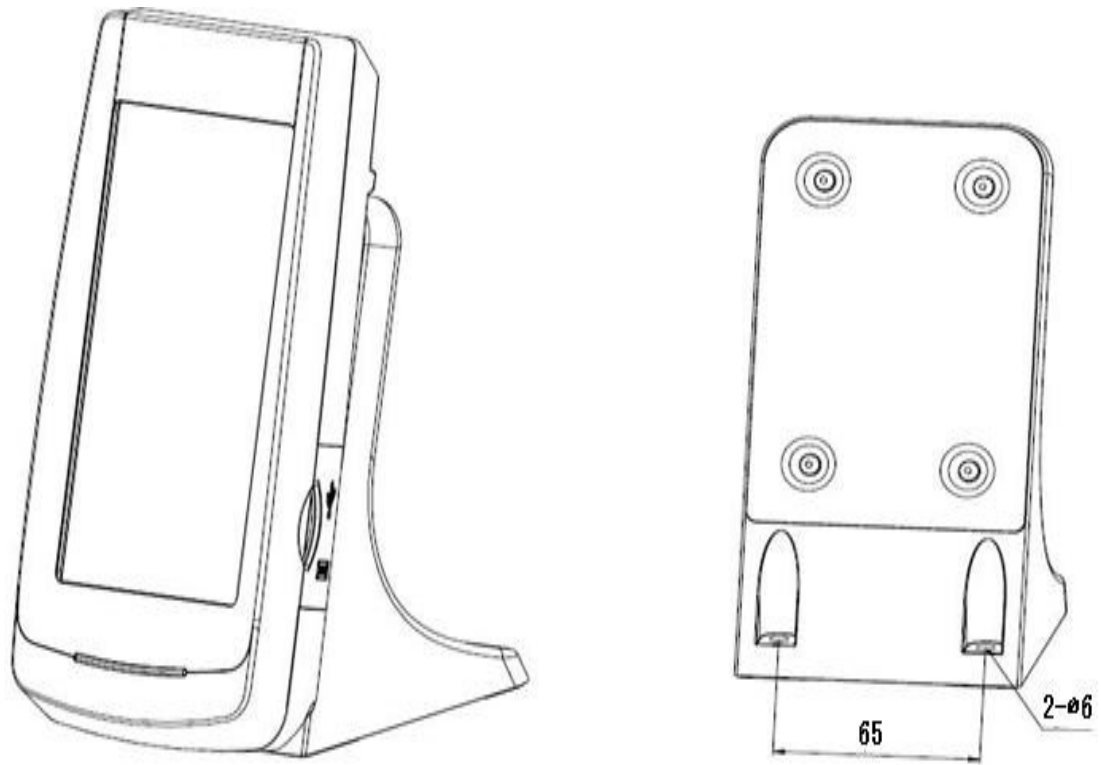
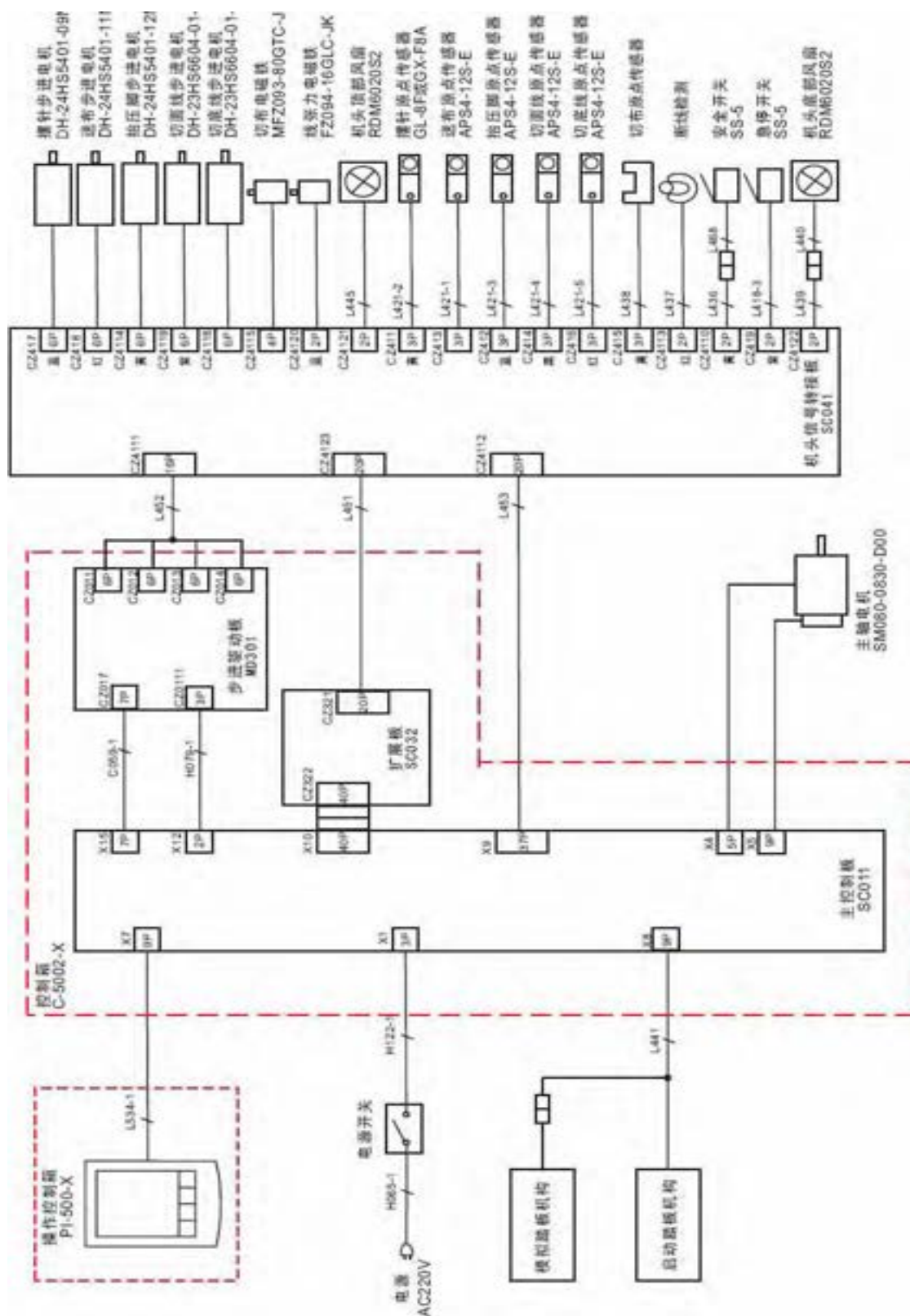


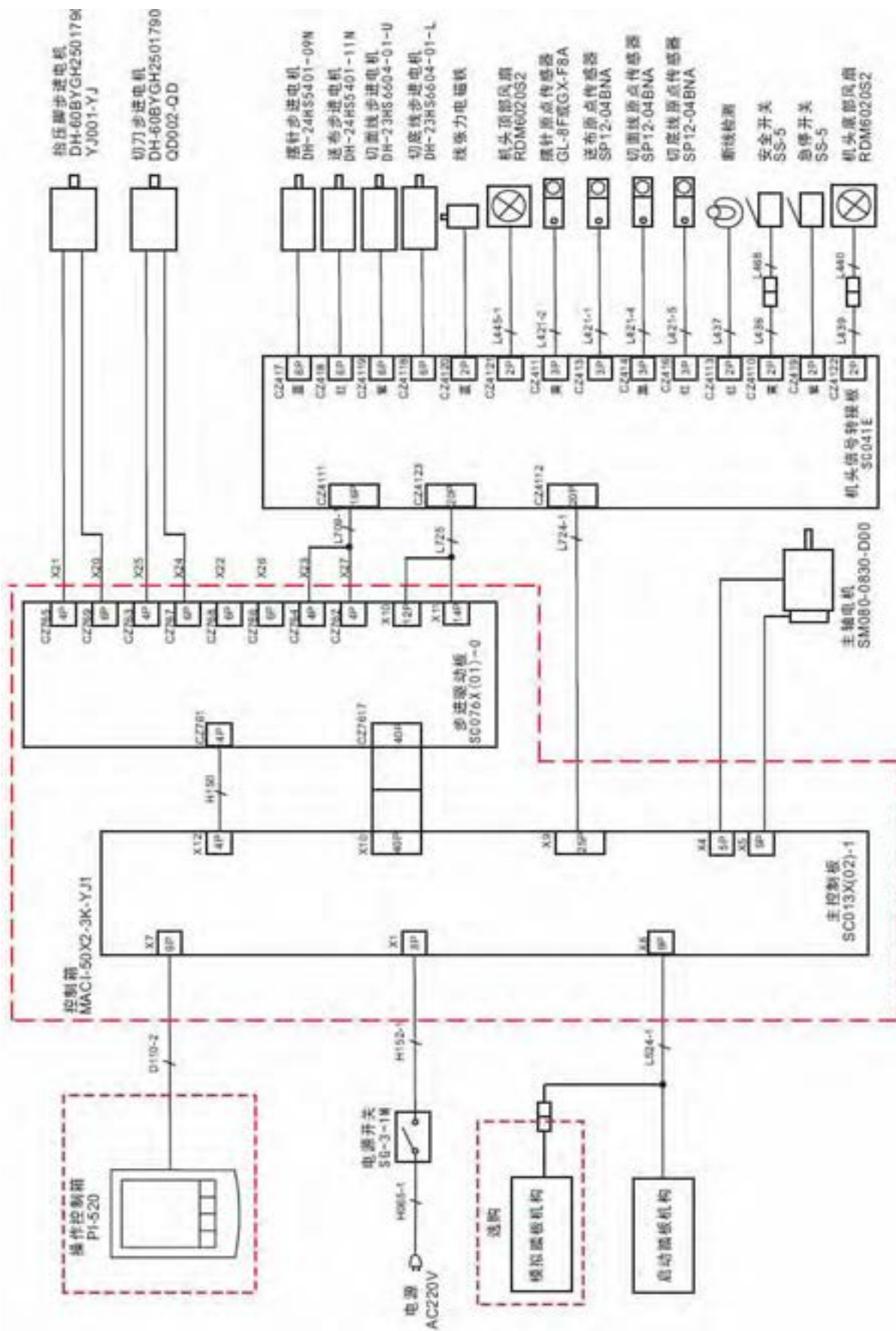
圖3 操作箱安裝尺寸圖

系统框图

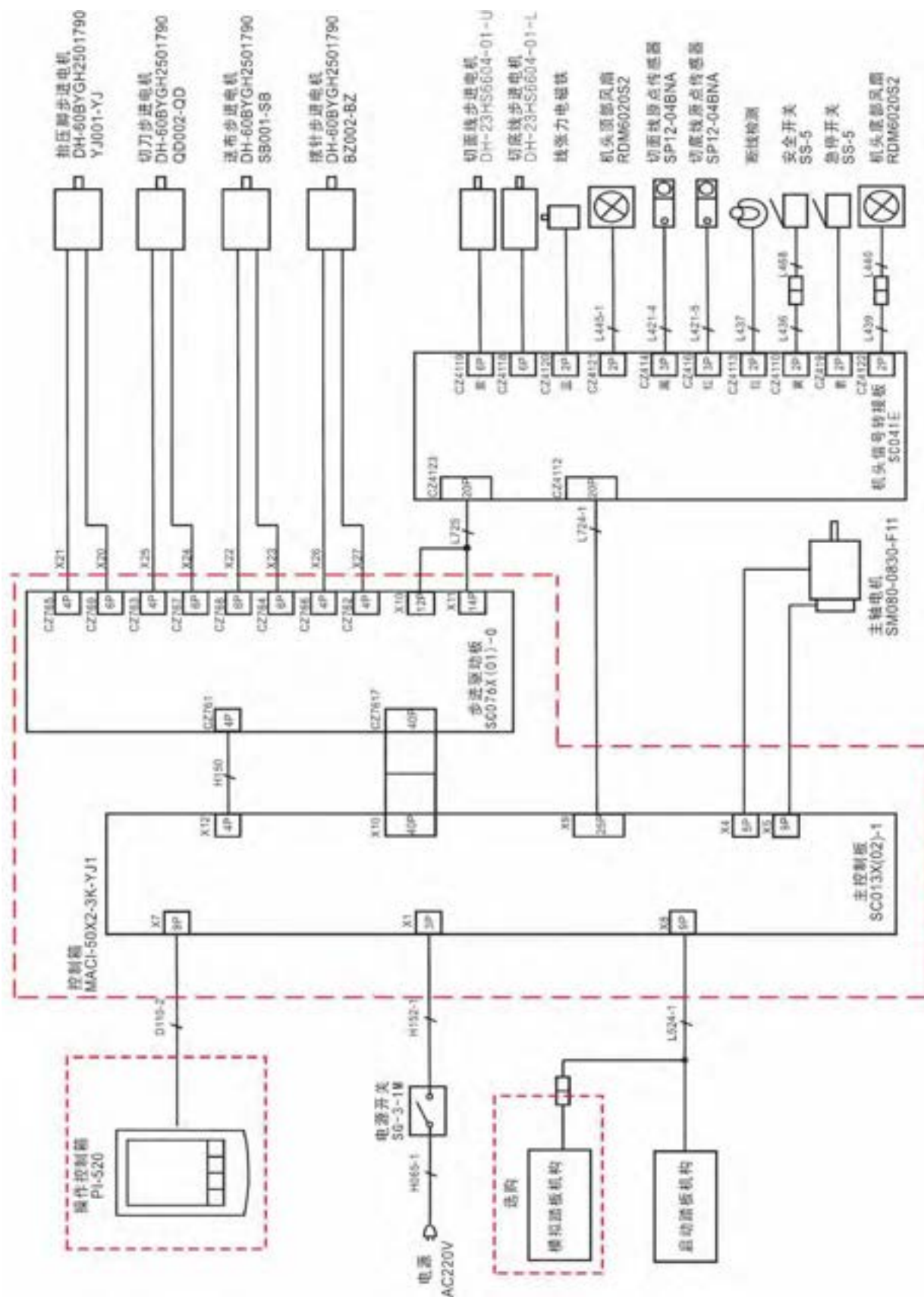
1、SC500-2E/X



2、MASC500-2E/X



3、MASC500A-2E/X





高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品零件圖及外觀的修改恕不事先通知！
The specification and/or appearances of the equipment described in this parts list are
subject to change because of modification which will without previous notice.
CQL-22X02.JUL.2022