

控制面板说明书

WALKER 6F

带行走送料的自动工业平缝机



texi

一、面板及操作介绍

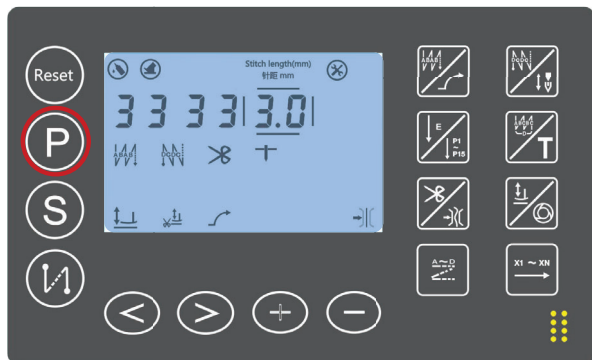


二、基本参数功能介绍

编号	项目
1	参数调节
2	速度调节
3	前后固缝
4	剪线/夹线功能
5	抬压脚功能
6	软启动/上下针位
7	恢复出厂设置
8	固缝花样修改
9	前后固缝花样设置
10	一段缝
11	多段缝
12	多段缝试校模式

编号	项目
13	连续固缝
14	段缝花样自编模式
15	密针缝/机头按键功能
16	剪线停针位置调整
17	监控/计件模式
18	主轴电机角度调试
19	步进电机零位调整
20	压脚如何调整
21	踏板零位调整
21	参数介绍
22	故障代码

二、基本参数功能介绍



参数调节

进入不同参数级别（参数分为2级）

1. 普通参数

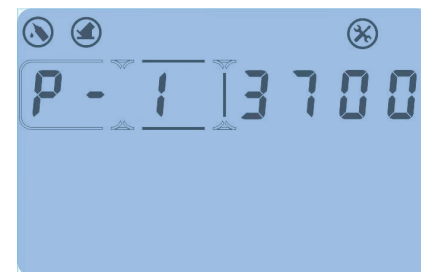
长按**P**键，进入参数模式，

+ - 键选择

参数，**S**键确认参数

+ - 键修改参数后，按**S**键保存

P键退出



2. 高级参数

长按**P**键**5秒**，进入高级参数

输入密码**1111**，**S**键确认

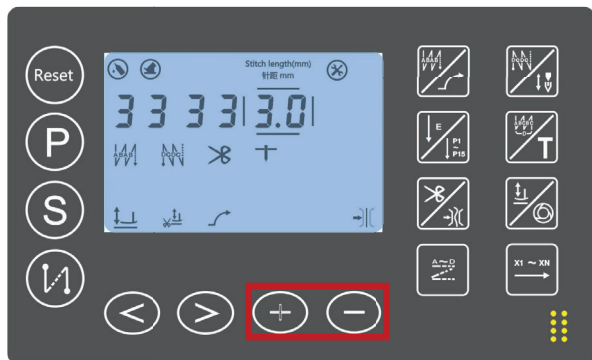
+ - 键选择参数，**S**键确认参数

+ - 键修改参数后，按**S**保存

P键退出



二、基本参数功能介绍



(P) 针距/花样调节

进入不同参数级别（参数分为2级）

1. 针距调节

普通模式 :按+ - 键调节
针距, 针距为0-10mm可
选
当针距加到设置最大后,
进入花样缝制模式.

注意: 输入密码进入参数可:

P-91 : 针距锁定, 不可修改针距

P-150: 最大针距设定, 0-10mm

此时: 因根据机械出厂规定进行设置

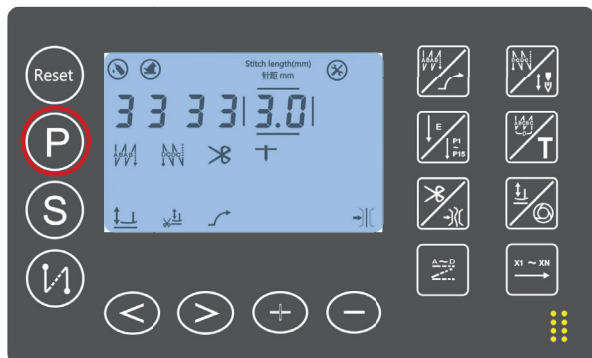


2. 花样调节

针距加到10mm 以后,
继续按 + 键选择d1-d9花样
选完按S键确认



二、基本参数功能介绍



P 速度调节

1. 普通模式：按速度加减直接调节。
2. P-1参数：普通模式最高速度设定
3. P-80高级参数：最高速度锁定

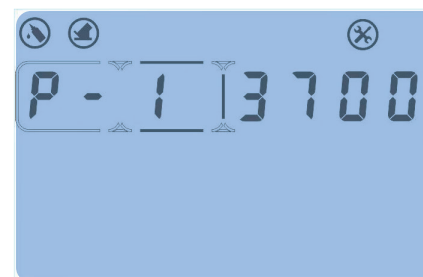
1. 速度调节

操作面板，按 **<>** 键
增减速度



2. 最高速度设定

长按**P**键，选择**P-1**
按**S**键确认
设定普通模式最高速度
S键保存，**P**键退出



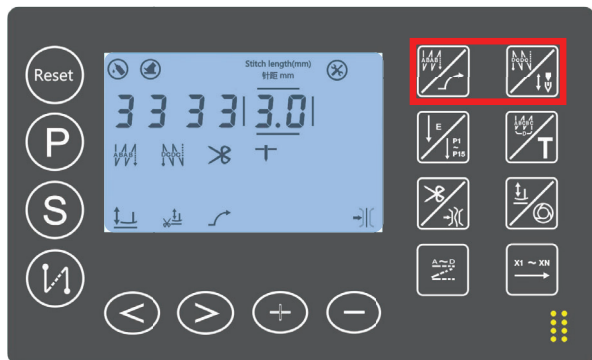
3. 最高速度锁定

长按**P**键**6秒**，输入密码**1111**
S键确认
选择**P-80**最高速度锁定
按**S**键确认
锁定最高速度
S键保存，**P**键退出



注意：修改完P-80速度后，需要修改P-1速度，
再在普通操作界面，按速度键调节速度

二、基本参数功能介绍



1. 前固缝

按前固缝

有前固缝/前双固缝/前四固缝
三种不同模式切换

按后固缝

有后固缝/后双固缝/后四固缝
三种不同模式切换



前后固缝

1. 可修改前后固缝模式，相应固缝针数
2. 针迹不重合，请参见后页调节P-8参数

2. 固缝针数设定

按**S**键，进入设置界面

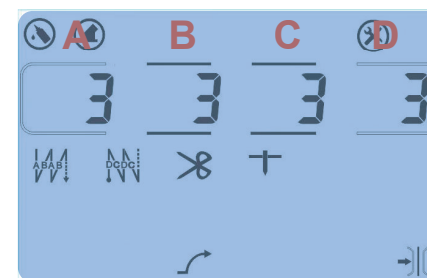
按 **< >** 键

依次选择**A B C D**段

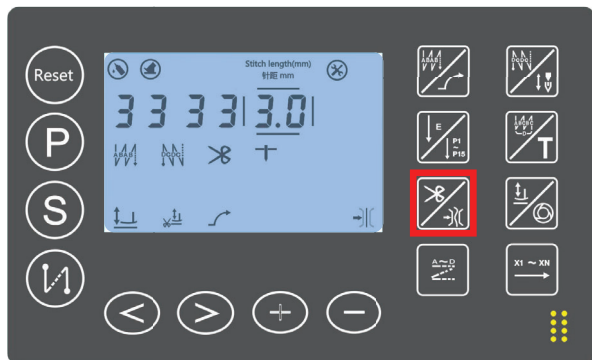
按 **+ -** 键

依次修改A B C D段针数

改完，按**S**键返回普通界面



二、基本参数功能介绍



剪线 / 夹线功能

1. 短按：剪刀功能开与关
2. 长按：夹线功能开与关
3. 长按S键：调节夹线力度

1. 剪线/夹线

短按

选择**剪线**功能开启或关闭

长按

选择**夹线**功能开启或关闭



2. 夹线力度调整

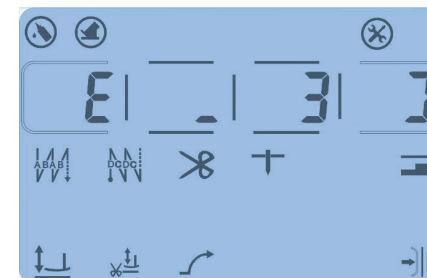
带夹线功能机型，

长按S键

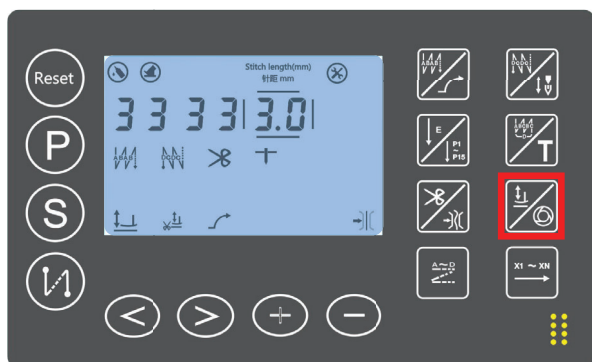
显示夹线力度**1-9**

数字越大，力度越大

再次按**S**键退出



二、基本参数功能介绍



1. 抬压脚功能

长按**P**键，选择参数**P-25**

选择参数

0: 无抬压脚

1: 有抬压脚

2: 缝制途中禁止抬压脚，剪线能抬压脚



抬压脚功能

1. 调节缝纫机调压螺母压力，获得不同缝制体验。

2. 短按循环：中间停顿抬压脚 / 剪线后抬压脚/中间停顿剪线后抬压脚 / 关闭

2. 抬压脚使能调节

长按**P**键，输入密码1111，选择参数压脚相关调节参数：

P-12: 抬压脚第一段角度（声音响调节）

P-13: 压脚高度调节

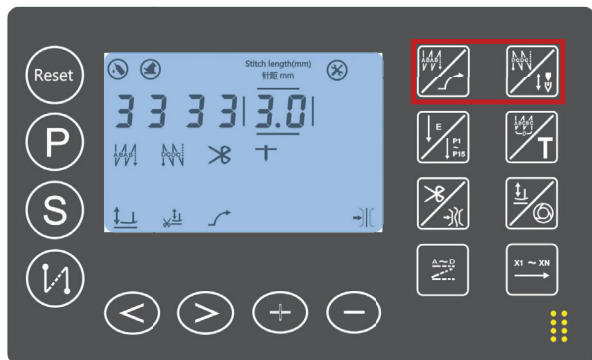
P-14: 压脚抬升速度

P-15: 压脚释放速度

P-16: 放压脚第一段角度

注意：根据不同的缝制布料，可对压脚的声音，压脚的高度等进行组合参数调节

二、基本参数功能介绍



1. 软启动

长按：软启动功能开与关

P-2 设定软启动针数

P-21~23设定软启动速度



软启动/ 上下针位

1. 开启软启动功能，有效避免起缝不脱线
如不需要可关闭
2. 尝试适当调节下停针位置，一定程度上
解决起缝脱线问题

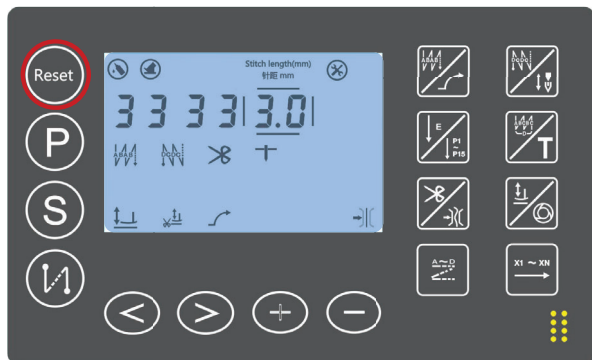
2. 上下针位

长按上下停针键，

选择上停针或下停针

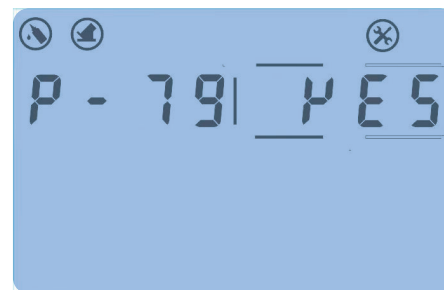
P-69 设定下停针位置





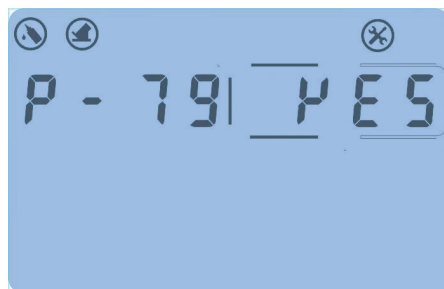
1. 一键恢复

长按**Reset**按钮，即可完成
参数表参数全面恢复



2. 二级参数恢复

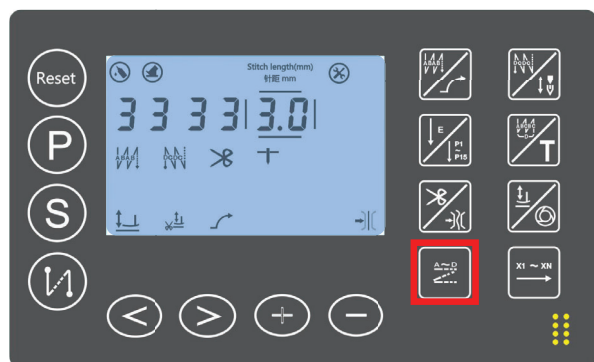
在普通操作界面，长按P键
进入参数模式，选择**P-79**，
S键确认参数



恢复出厂设置

1. 对操作操作屏幕设置功能参数，参数表设置参数进行全面恢复
2. 如果需要对机器进行全方位调整，确认最佳状态，可以使用P-131参数保存后续恢复可恢复到此状态

二、基本参数功能介绍



花样编辑模式

1. 对厂家预设H1-H9花样，可进行个性化修改

简单描述：

- ① 先考虑每段花样，要走几针，倒缝，要来回重复几次？
- ② 正常重复次数3或5，感觉花样不够饱满，选7,9,11...试试
如走直线，不需要倒缝缝花样，重复次数选1
- ③ 每段花样输入相应合适的针距

1. 花样选择

在普通操作界面，
长按 花样编辑 键，
+-键选择你需要修改的花样
S键确认



2. 花样参数设置

从左到右，依次设置
段数，针数，针距，重复次数

- 1** 代表第1段缝制内容
- 1** 代表要缝1针
- 3.0** 代表要用3mm针距来缝
- 7** 代表倒缝正缝来回重复7次



- 1** 代表段数
- 1** 代表针数
- 3.0** 代表缝制针距
- 7** 重复7次

花样编辑模式

花样介绍

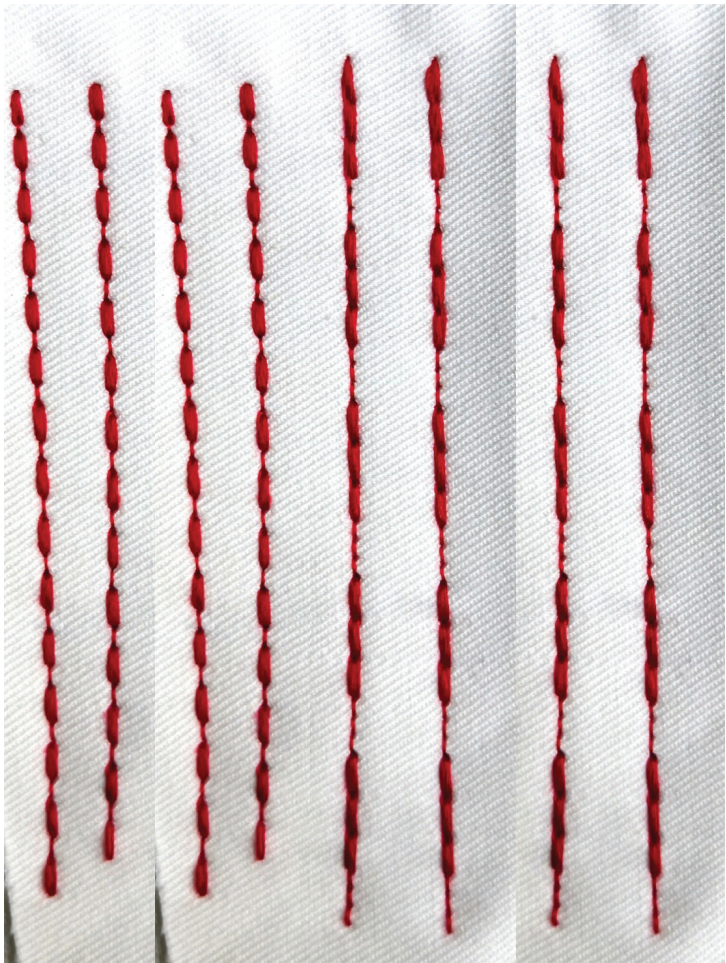
修改前D2花样(左)

段数	针距	针数	重复次数
1	4mm	1	7
2	2mm	1	1

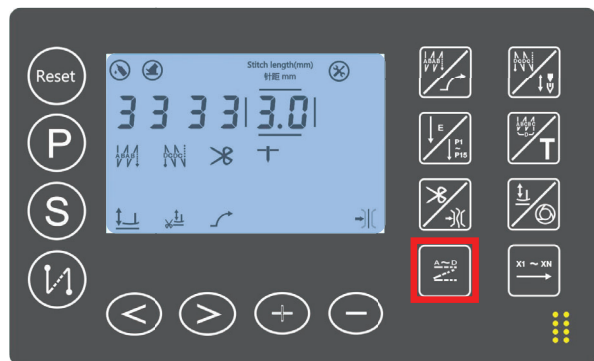


修改后D2花样(右)

段数	针距	针数	重复次数
1	4.2mm	3	7
2	2mm	3	1



二、基本参数功能介绍



前后固缝花样设置

1. 此功能开启后，前后固缝按照自行编辑花样来缝制

1. 前后固缝花样

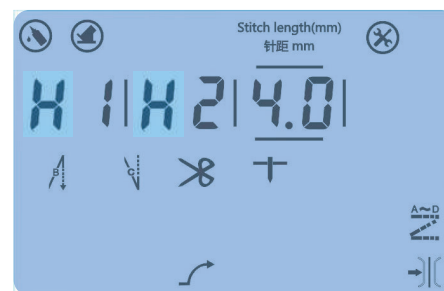
在普通操作界面，短按下固缝花样键，选定花样可以作为**前固缝**和**后固缝**

按**S**键，进入

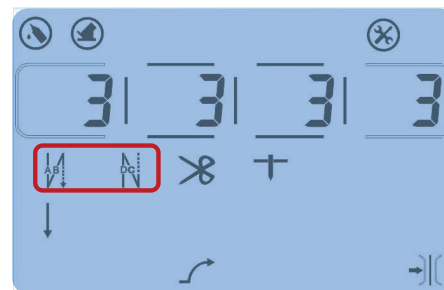
< > 键选择前固缝/后固缝

+ - 键修改前后固缝花样

选完按**S**键保存，按**S**键退出



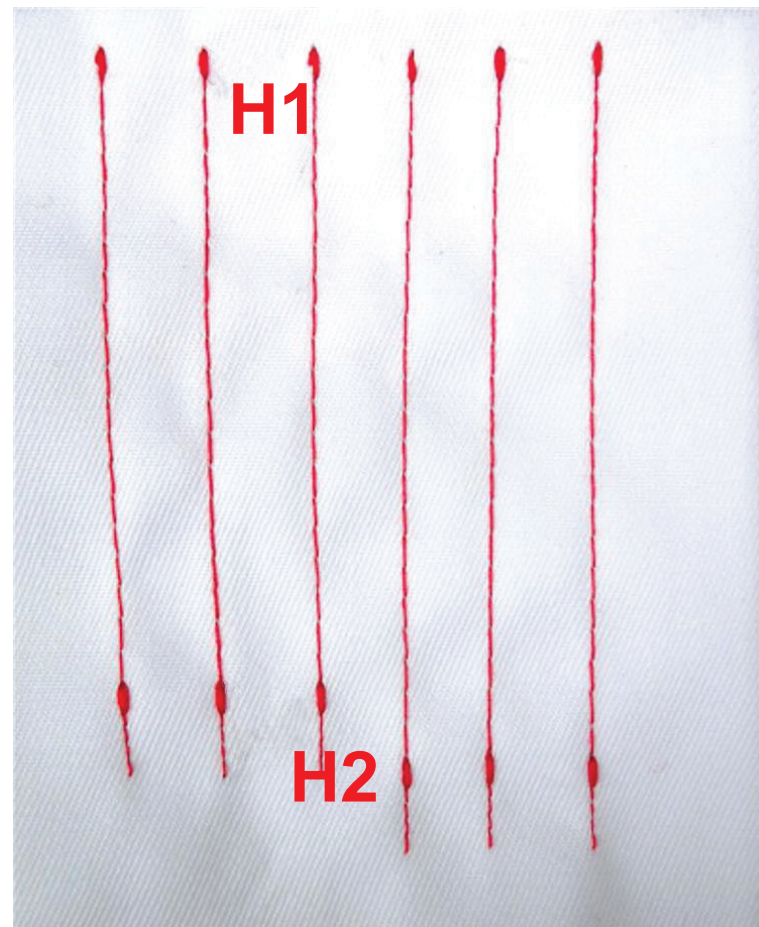
前固缝使用H1花样
后固缝使用H2花样



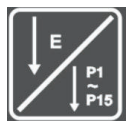
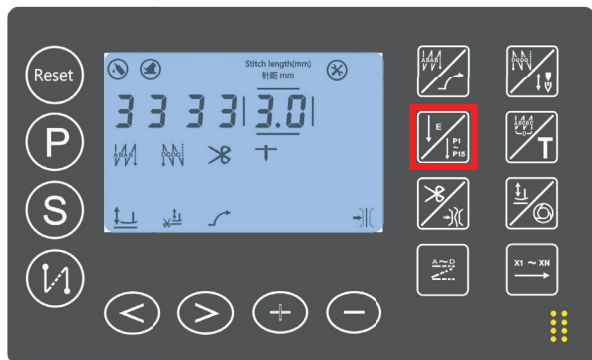
花样固缝功能

花样演示

- 备注：1、前固缝使用H1花样（花样缝）
2、后固缝使用H2花样（花样缝）



二、基本参数功能介绍



一段缝

循环：一段缝/多段缝/自由缝

设定一段缝针数，可设范围0 ~ 99针

注：按  键单段可以自动缝制

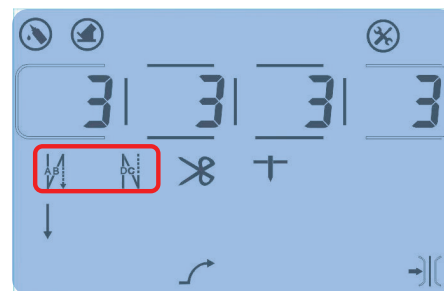
1. 针距设定

按下段缝键一次，进入一段缝
+ - 键设置定针针距



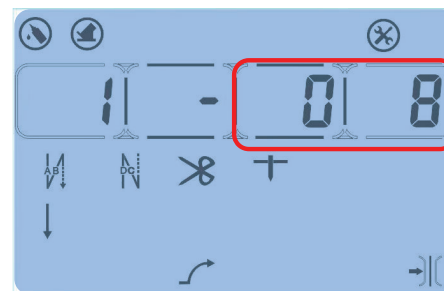
2. 倒缝针数设定

按S键，设置此模式下
首尾倒回缝针数设置



3. 定针针数设定

按S键，设置此模式下
缝制针数

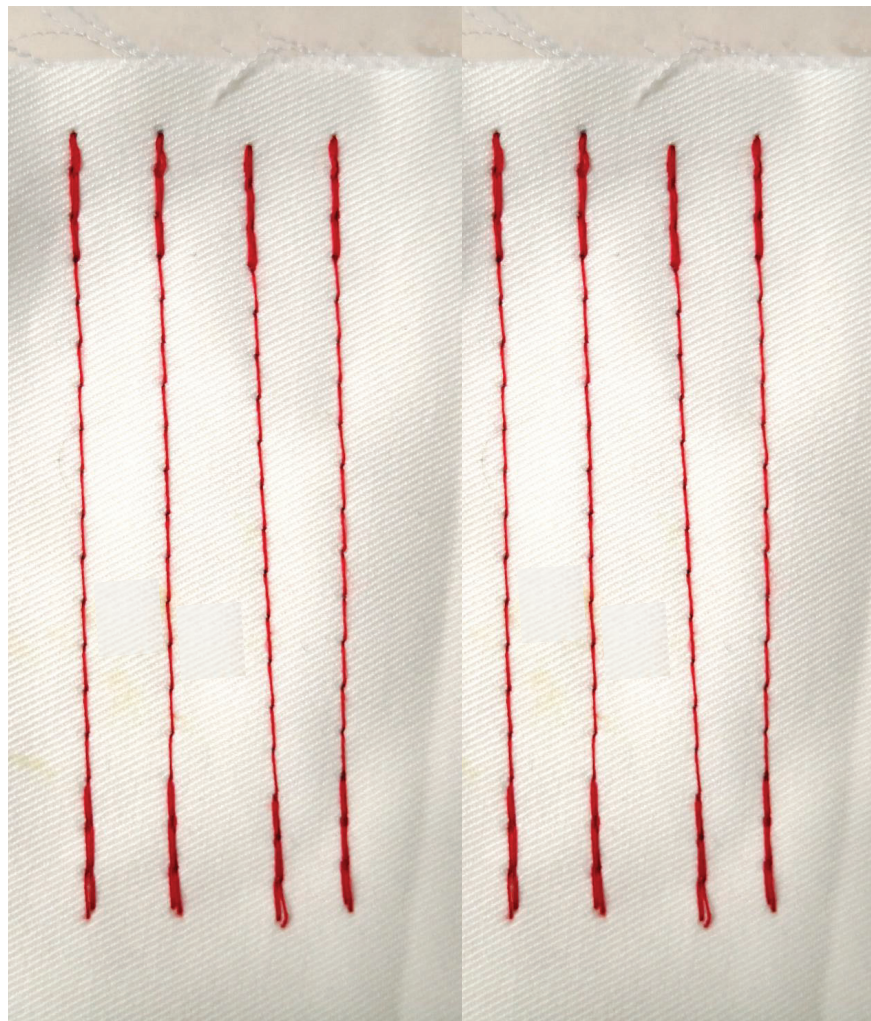


一段缝

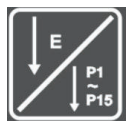
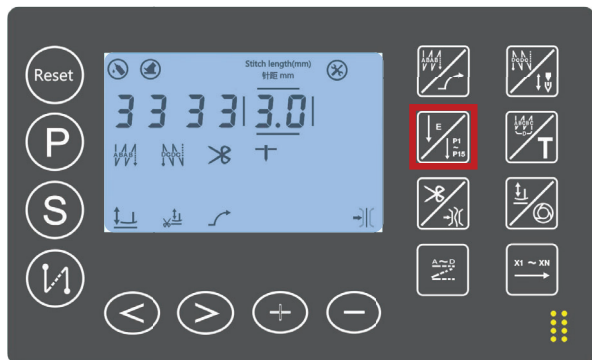
花样介绍

备注：1、前后固缝3针

2、定针缝18针



二、基本参数功能介绍



多段缝

循环：一段缝/多段缝/自由缝

设定多段缝针数，每段可设范围

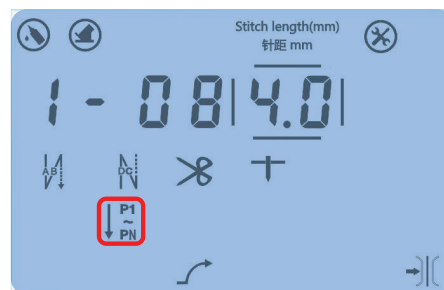
0 ~ 99针

注：按  键单段可以自动缝制

1. 针距设定

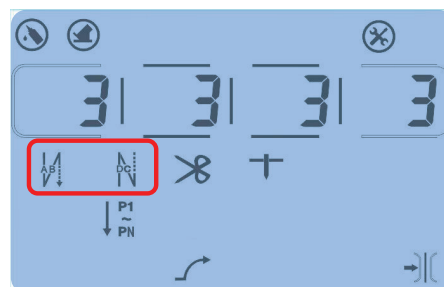
按下段缝键两次
进入多段缝模式

+ - 键设置定针针距



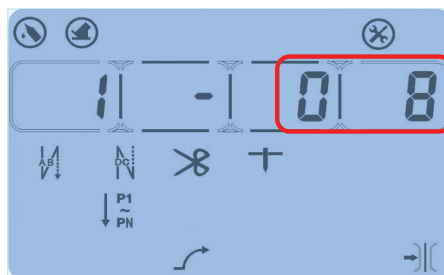
2. 倒缝针数设定

按S键，设置此模式下
首尾倒回缝模式、针数



3. 定针针数设定

按S键，设置此模式下
缝制每段针数



多段缝

花样介绍

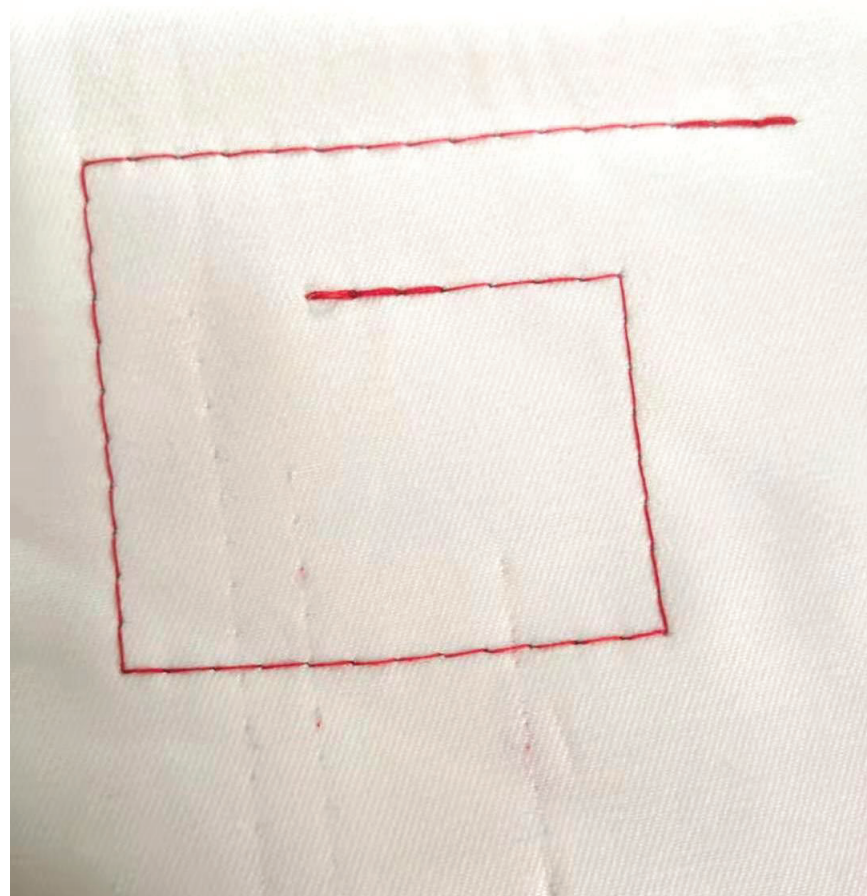
备注：1段：前固缝3针，针数16针，
针距7mm

2段：针距7mm，针数11针

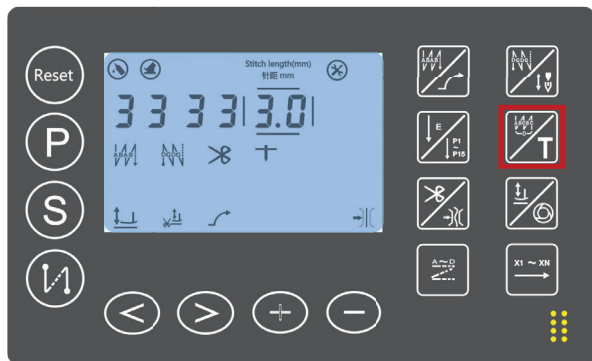
3段：针距7mm，针数12针

4段：针距7mm，针数8针

5段：后固缝3针，针数7针，
针距7mm



二、基本参数功能介绍



多段缝试校模式

在多段模式下，（长按T键）

1-15段自由设置，方便快捷

简单描述：使用此方法，先试缝一次，电控自动记录各段针数，不用按以往方式，试缝后一针一针数针数，然后输进去，提升效率

1. 试校模式

在多段缝操作界面，长按**T**键进入试校模式。

2. 试校针数设置

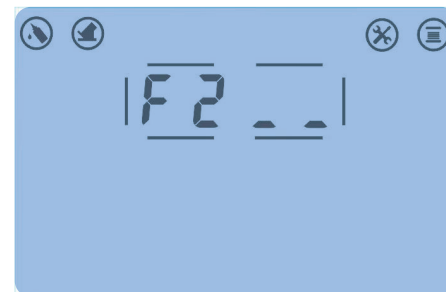
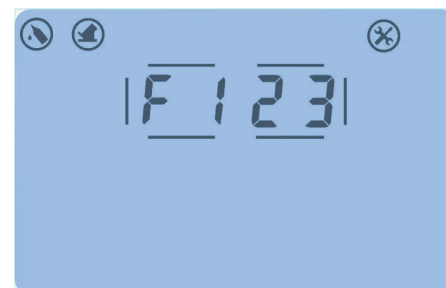
踩踏板运行到需要的线迹长度
电控会自动记录针数

如图，**F1**段记录针数为**23**针
可根据需要用**+** **-**键
适量修正针数

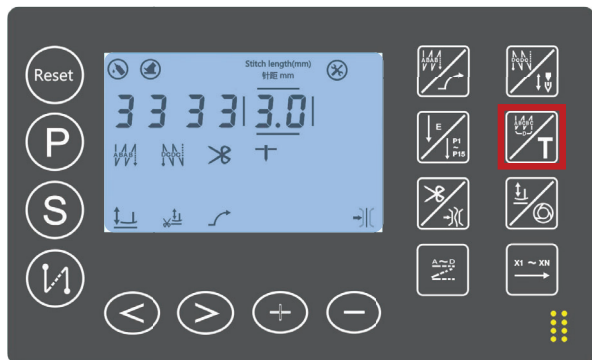
3. 多段试校

按 **>** 键，进行**T2**段针数设置
以此，依次设置各段针数

根据需要，设置所需段数
后踩脚踏板剪线，结束试校模式



二、基本参数功能介绍



1. 固缝针距

普通操作界面，短按连续固缝键+ -键选择**针距**
再次按此键返回自由缝界面

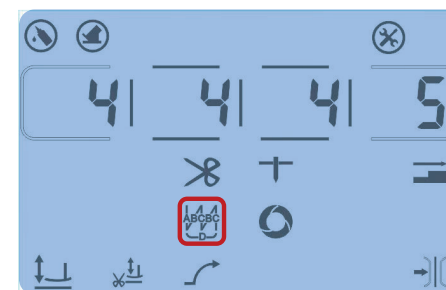


(W缝)连续固缝

短按循环：W缝/自由缝
多用于缝制标签

2. 针数次数设置

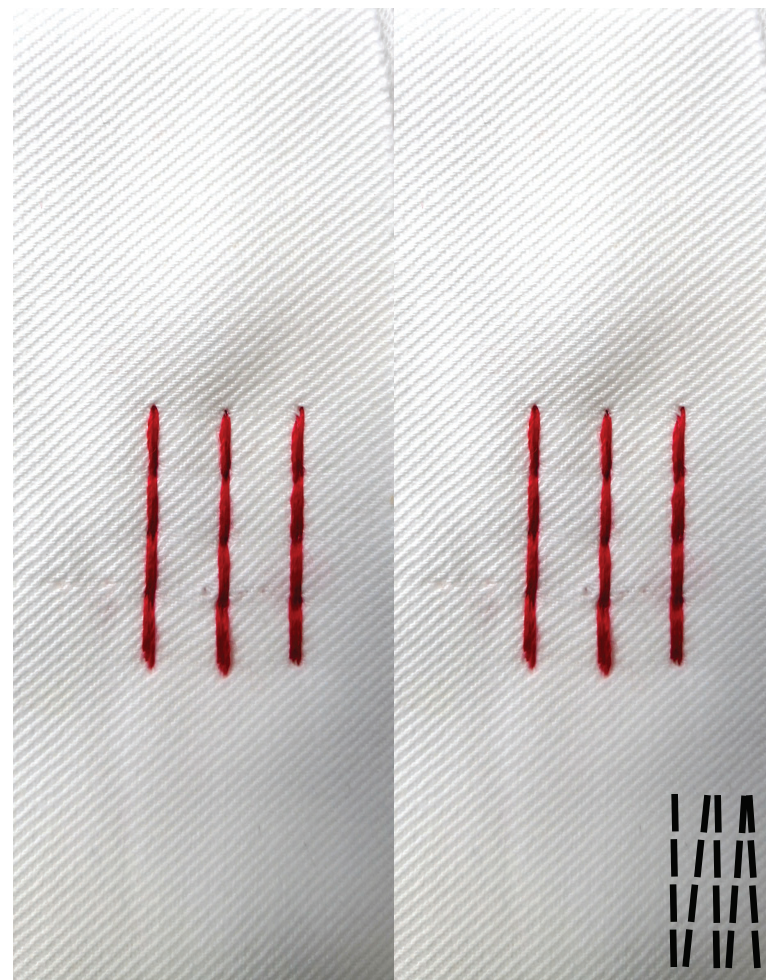
按**S**键，切换为固缝针数调节
及固缝次数调节
如图，固缝针数4针，来回5次



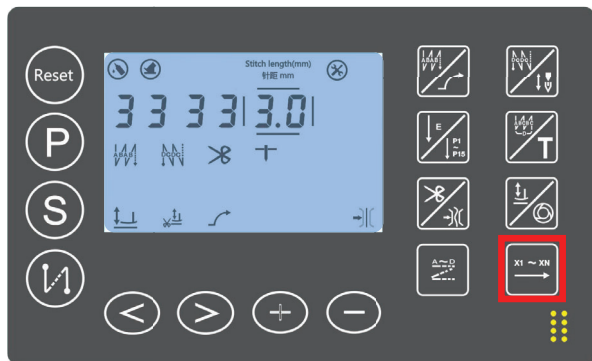
W缝 (连续固缝)

花样介绍

备注： 1、固缝4针
2、来回5次



二、基本参数功能介绍



花样多段缝

1. 循环：多段自编花样缝/自由缝
2. 可设定多段缝，每段可设不同花样缝或正常针距缝。

1. 花样设定

在普通操作界面，按下段缝花样模式键，设置段缝花样

如图，设置第一段设置花样**D1**缝制，缝**8**段花样

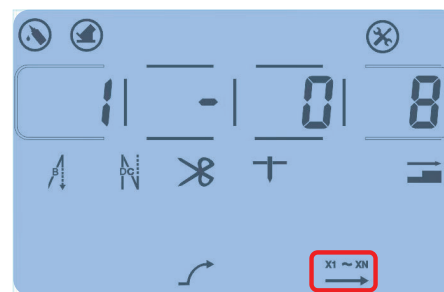
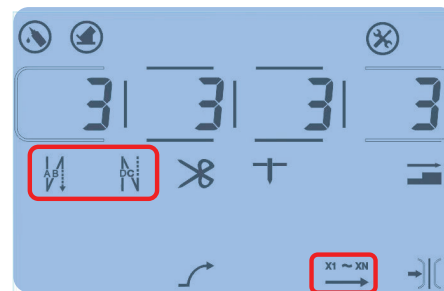
2. 倒缝针数设定

按**S**键，设置此模式下首尾倒回缝针数设置

如不需要此功能，请关闭倒回缝功能

3. 各段针数设定

按**S**键，设置此模式下各段花样缝制针数



段式自编模式

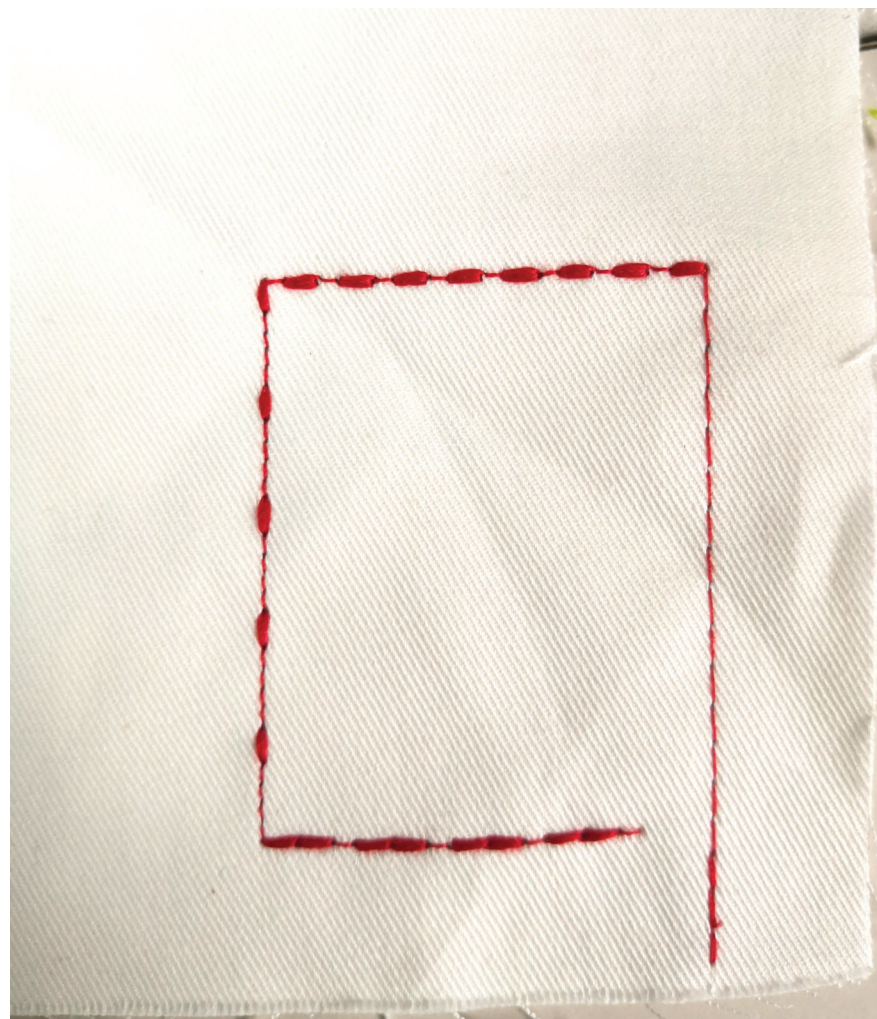
花样介绍

备注：1段：前固缝三针，针数18针，
针距6mm

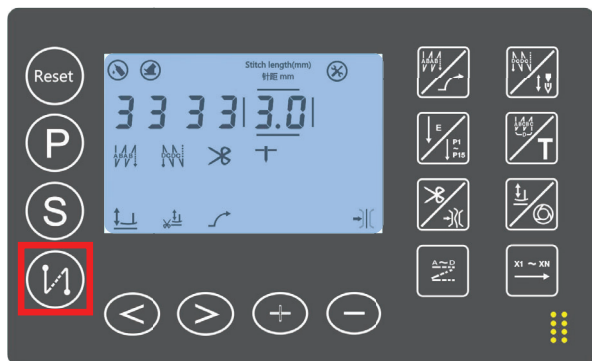
2段：花样缝D1，针数8针

3段：花样缝D2，针数5针

4段：花样缝D3，针数4针



二、基本参数功能介绍



1. 密针缝功能

在普通操作界面，按下密针缝键
开启或关闭密针功能

参数P-78 密针模式设定

参数P-118 密缝针数设定

参数P-119 密缝针距设定



2. 机头按键功能

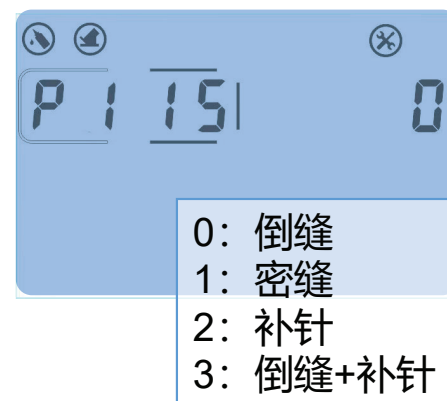
机头按键可根据需要设置功能

参数P-115 倒缝按钮功能

参数P-116 补针按钮功能设定

参数P-117 中途密针针距设定

可把原有按键设置任意功能



密针缝/ 机头按键功能

前加固及中途密针，线迹美观；

后加固密针，剪线线头短，不脱线

密针缝功能

花样介绍

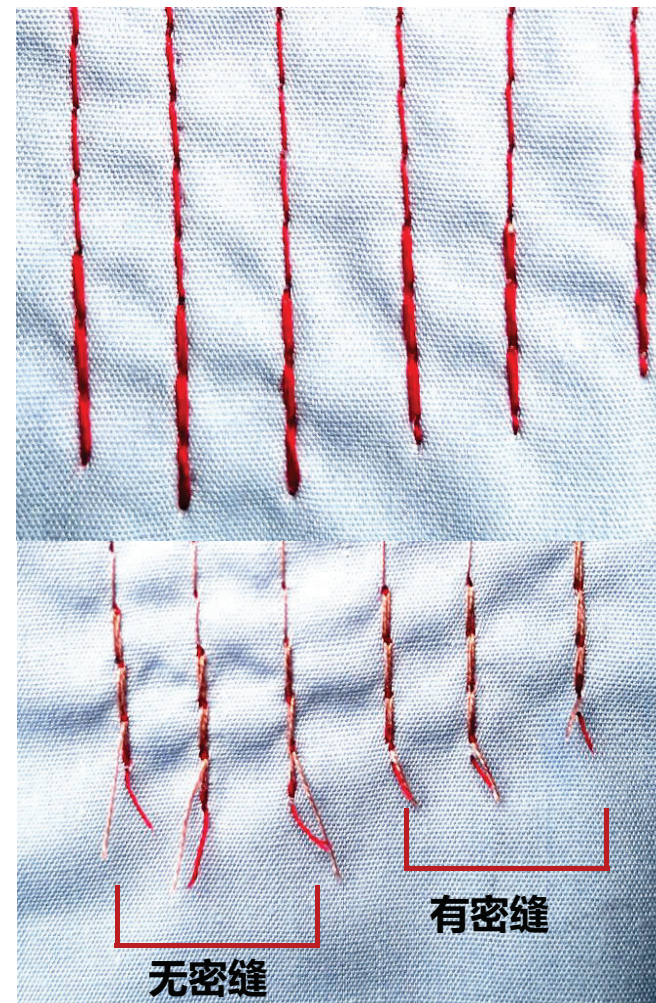
与普通缝制模式相比，
漂亮缝在后固缝结束后会
进行密针

(1-1.5mm长度可调)

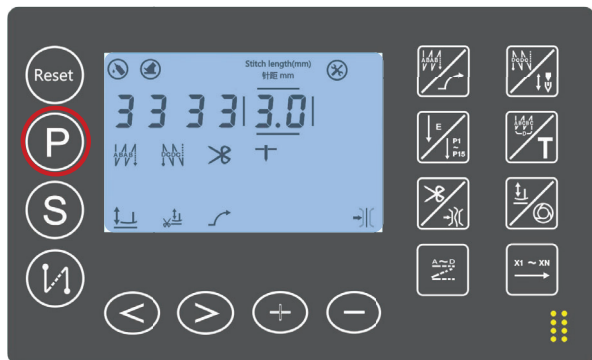
剪线线头小于3mm



25



二、基本参数功能介绍



剪线停针位置调整

通过参数进行进入调试，调节剪线后
停针位置

1. 剪线停针位调试

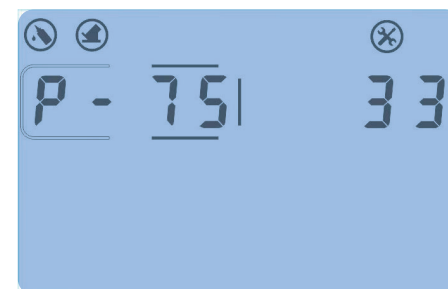
剪线动作完成后

长按**P**键，进入参数模式

选择**P-75**，S键确认

此时往前踩踏板运行一下

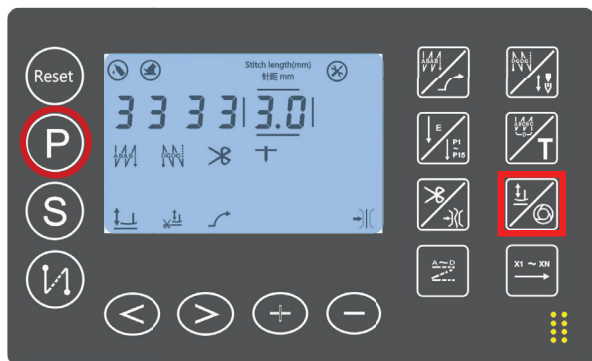
**用手转动手轮两周后，
停到正确剪线停针位置**



(挑线杆最高位，反方向转手轮，使得
挑线杆下降到离最高点下1毫米处
或者薄料DBx1，机针针尖距离针板10mm
厚料DPx5，机针针尖距离针板12mm)

按S键保存，P键退出

二、基本参数功能介绍



+ 监控/计件模式

通过组合键，使用监控、计件
及底线检测模式

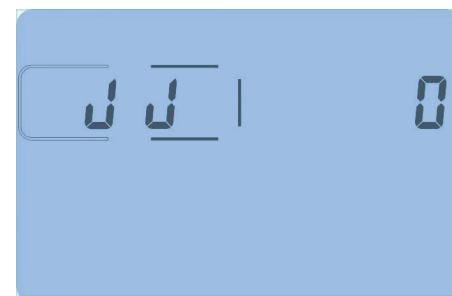
1. 监控功能

同时按 P键+触发键，
使用组合功能
监控目前机器使用状态



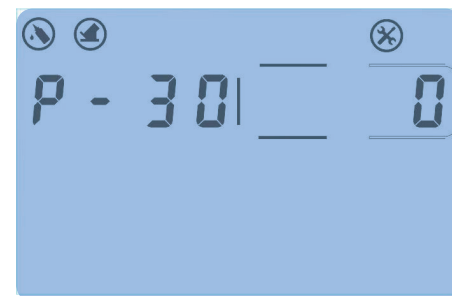
2. 计件功能

根据剪线次数，统计工作数量
JJ 计件递增
JP 计件递减



3. 底线监测功能

设置底线长度，线用完就报警
参数P-30 底线计数开/关
参数P-31 底线初值设定




1. 常规监测项

系统会随时监控目前机器使用状态
供厂家提供技术支持使用


2. 计件模式：计加JJ/计减JP

选择列表中JJ或JP功能

备注： 1、计件数清零长按  键3秒（在监控模式下有效）
2、P-35参数 计件数倍率（以剪线次数做依据）
3、P-38参数 选择 计件加JJ / 计件减JP 功能
4、计件报错：PBOB

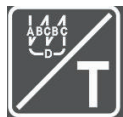
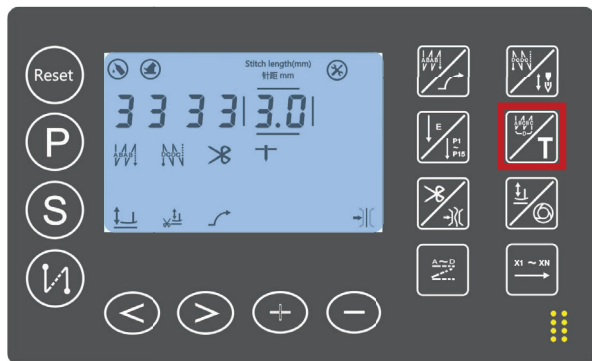
3. 底线检测模式

选择列表中DX功能

备注： 1、底线数清零长按  键3秒（在监控模式下有效）
2、参数P-30 开启底线检测功能
3、参数P-31 底线初值设定
4、底线报错：LBOB

索引号	内容	单位
U1	电机速度	rpm
U2	芯片型号（厂家使用）	GD/AT
U3	母线电压	V
U4	踏板电压	0.01V
U5	机头机械角	度
U6	电机初始角	度
U7	机头型号	JIA
U8	DSP版本号	V100
U9	DSP型号	F73
U10	步进版本号	V1xx
U11	步进压脚电流	0.01A
VER	HMI主芯片版本	v1xx
TYPE	HMI型号	C104
AD1	膝靠传感器电压	1mV
AD2	压脚高度传感器电压	1mV
H1	HMI从芯片版本号	V1xx
H2	机型	1969
JJ	计件数(加)	件
Jp	计件数(减)	件
DX	底线检测	cm

二、基本参数功能介绍



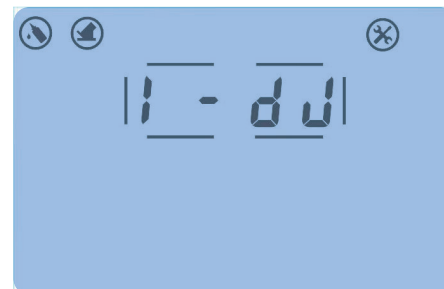
主轴电机角度调试

1. 更换主轴电机及编码器需要跑合角度
2. 电机角度不对 会影响使用性能，偶尔会出现飞车，报错，电机发热，影响使用

1. 跑合电机角度

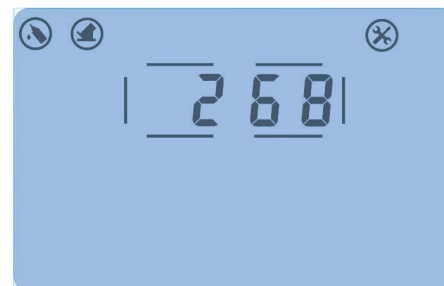
在普通操作界面，**长按T键**
选择**1-DJ**跑合电机角度模式

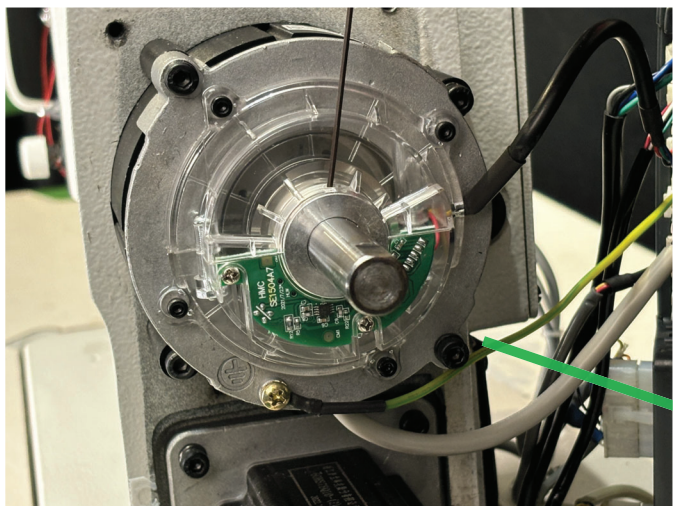
踩踏板，跑合电机角度
电机角度应为 **$268 \pm 5^\circ$**
跑合完毕，按“P”退出



2. 调节光栅

电机角度异常，拆开后盖
调节电机光栅片位置，
调一次，跑一次，直到达到
 $268 \pm 5^\circ$ 范围内。





**调节光栅
跑合电机角度**

电机角度异常，拆开后盖
调节电机光栅片位置

调一次，跑一次，直到达到
 $268 \pm 5^\circ$ 范围内

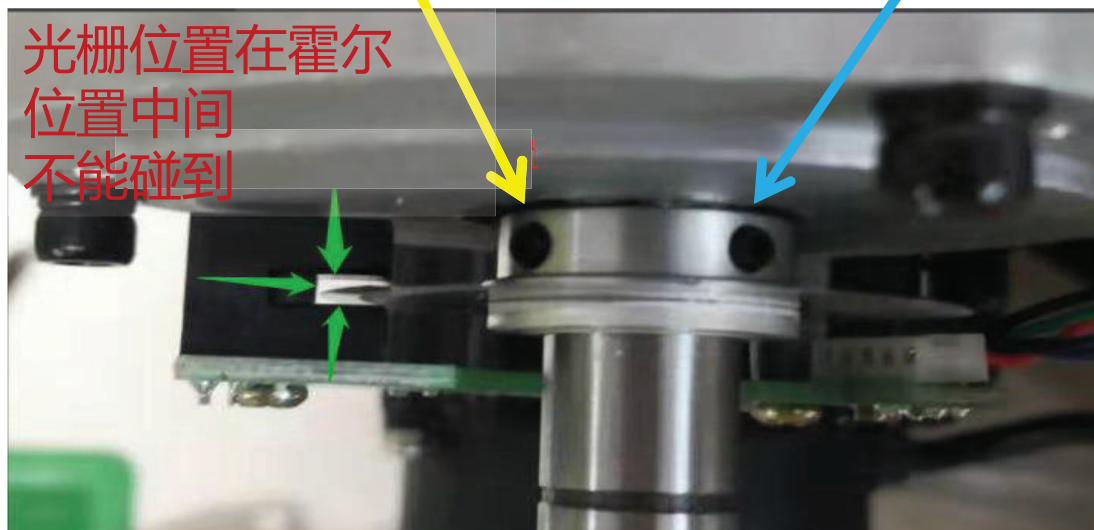
光栅向左转动

角度变小

光栅向右转动

角度变大

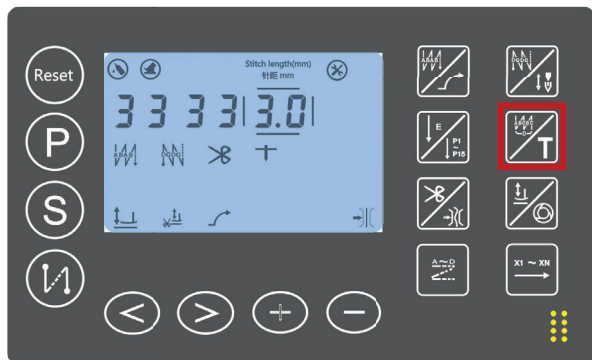
光栅位置在霍尔
位置中间
不能碰到



跑合电机角度

1. 更换主轴电机编码器需要跑合角度
2. 电机角度不对会影响使用性能，偶尔会出现飞车，报错，影响使用

二、基本参数功能介绍

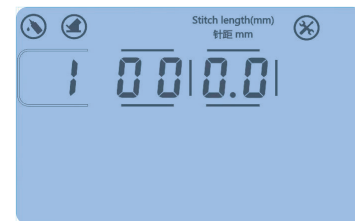
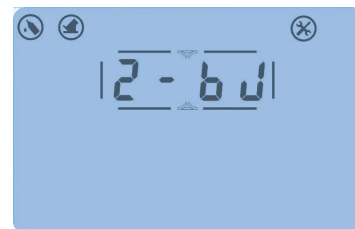


步进送料零位调整

1. 步进机械零位不正确，会导致整体针距大小不一，针迹不重合，严重影响缝制效果
2. 在实际缝制过程中，因布料、操作习惯、机械调节等情况导致线迹不美观，可用参数微调

1. 步进送料零位参数调试方法：

- ① 在普通操作界面，长按 **T** 键
选择 **2-BJ**，按 **S** 键
- ② 选择 **P-6**，**0.0** 表示此时步进电机零位
那机械是不是零位呢？需要测一下
- ③ 取张白纸，放在压脚上，轻踩20针
针孔必须重叠，
- ④ **针孔不重叠**→调百分比参数，按S键保存
- ⑤ 最佳百分比为90-110之间



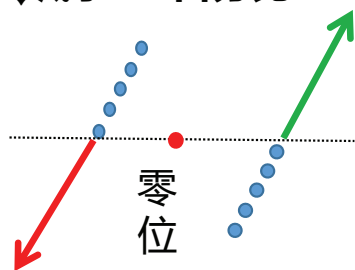
如图所示：

纸张后退，↑增加P-6百分比

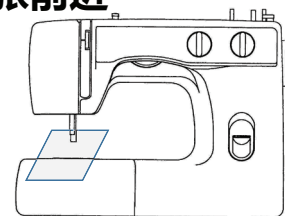
纸张前进，↓减小P-6百分比

纸张后退
增大P-6值

31



减小P-6值
纸张前进



2. 步进送料零位机械调整方法

- ①选择 **P-6**,按S键, 将百分比调**100**, 按**S**
- ②打开后窗板, 先拧松 **螺钉A** 往前踩一下**踏板**拧松 **螺钉B** , 并以 B 螺钉作为调节

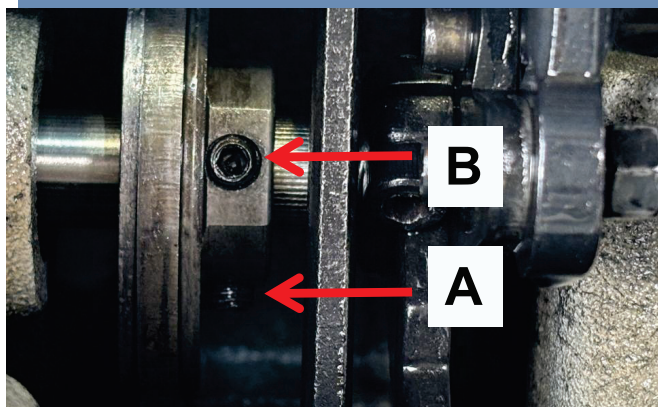
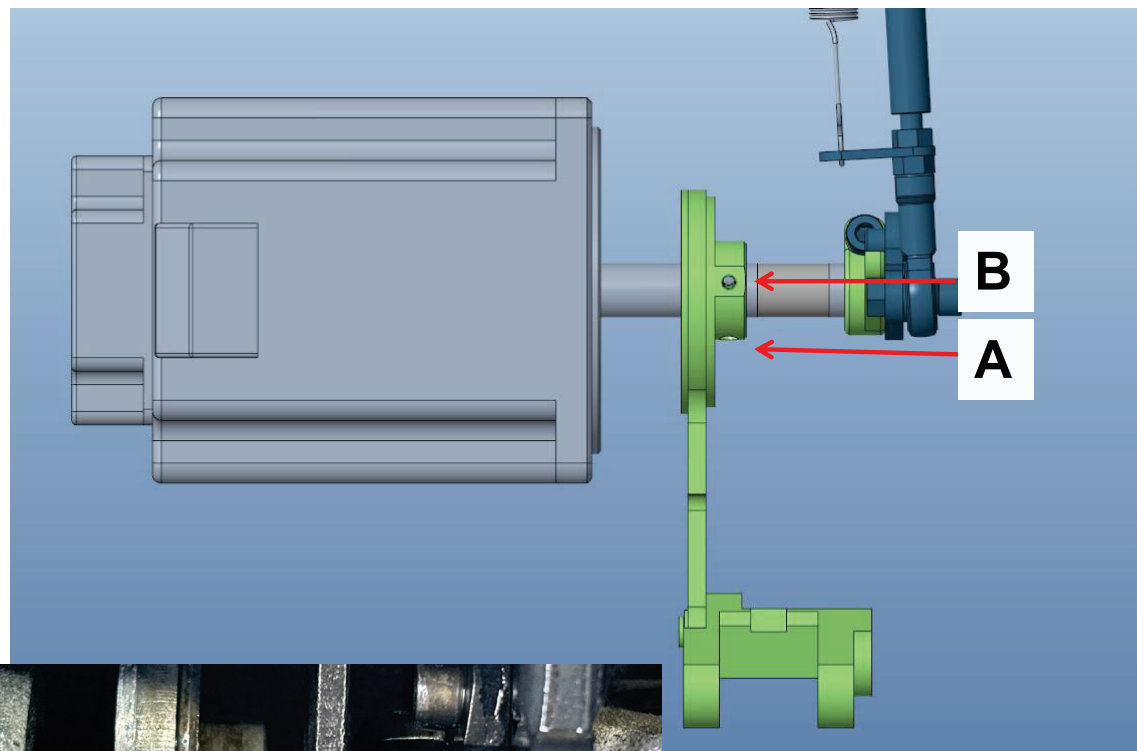
零位螺钉。

注意: 螺钉B 有一个平面作为调节螺钉

上下移动偏心轮, 同时观察送料情况

踏板一直运行
③当送料轴不送料时(机针扎在同一个孔)微微拧紧**螺钉B**,测试

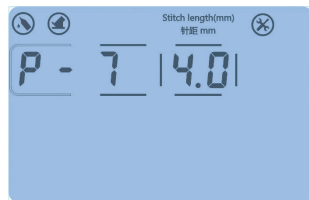
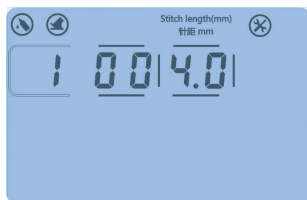
- ④多次试验, 直到零位准确, 拧紧螺钉B同样办法, 拧紧螺丝A



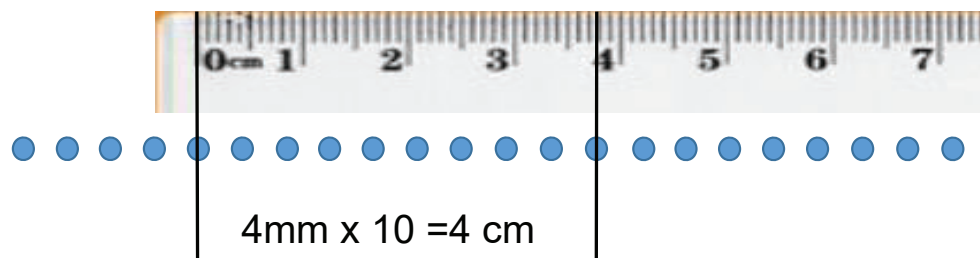
注意: 完成机械粗调试,
然后用P-6参数细调

3. P-7 正缝针距修正值

- ① 在普通操作界面，按 **T** 键
选择**2-BJ**，按**S**键
- ② 选择 **P-7, 4.0**表示针距**4mm**，
- ③ 取一张白纸，放在压脚下，踩20针
- ④ 取中间10段，用直尺量，此时
 $4\text{mm} \times 10 = 4\text{公分}$
- ⑤ 按S键，修改百分比后，按S保存



正缝针迹图



实际测试比4公分**大**↑，适当**减小**P-7百分比

实际测试比4公分**小**↓，适当**增大**P-7百分比

合理范围：4CM~4.3CM

4. P-8 逆缝针距修正值

① 在普通操作界面，按 **T** 键
选择**2-BJ**，按**S**键



② 选择 **P-8**, **4.0**表示针距**4mm**，选择你需要修正的针距，左右键可修改针距

③ 取一张白纸，放在压脚上，踩10针，停
按住倒缝开关，轻踩

如右图所示，**观察倒缝与正缝重合程度**

走快了，就减小百分比，走慢了，就增大百分比

⑤ 按S键，修改百分比后，按S保存



正缝

1 ●

2 ●

3 ●

4 ●

P-8 倒缝针距补偿

← 走**多了**，P-8 **减小**

← 走**少了**，P-8 **增大**

倒缝

1. 抬压脚机械位置调整

① 调试方法：

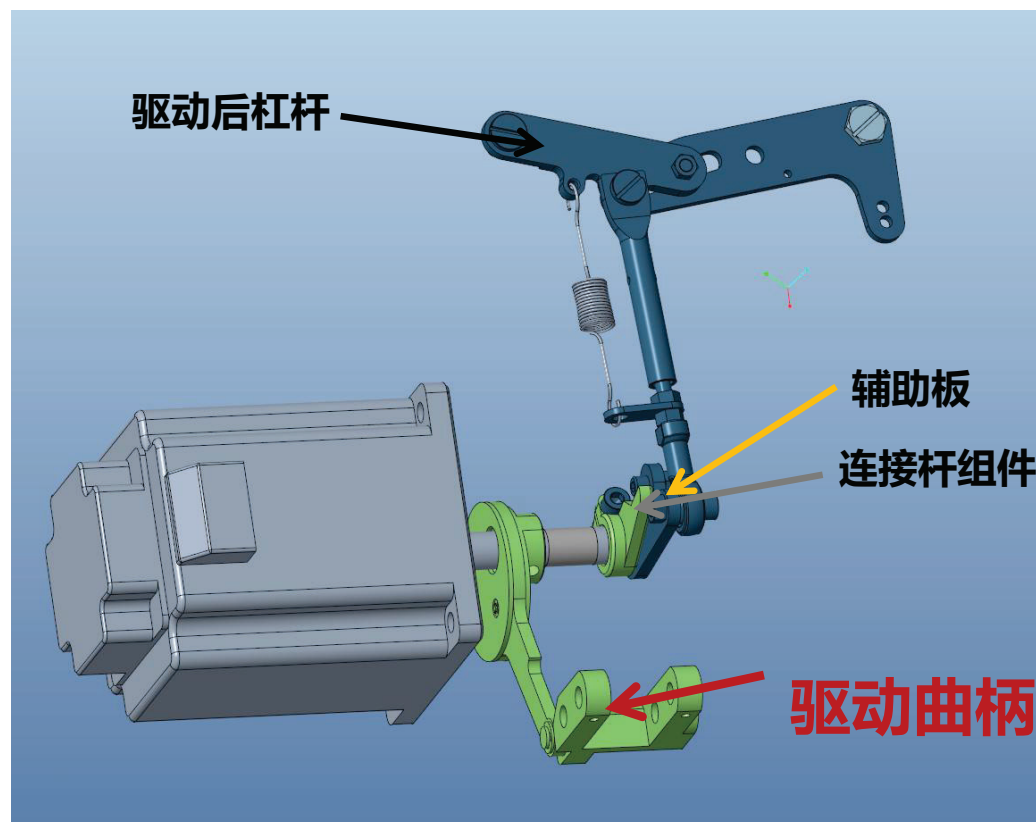
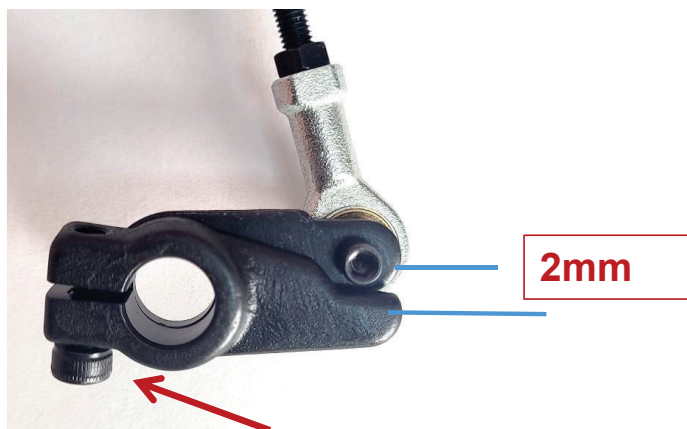
1：左右位置：

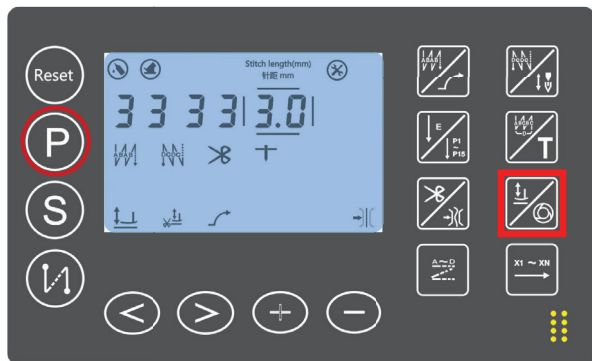
抬压曲柄必须向右靠抬压辅助板

2：上下位置：

抬压曲柄 距离 抬压辅助板杆 2MM

(必须保持距离，距离越小越好)





踏板零位调整

1. 踏板零位调整

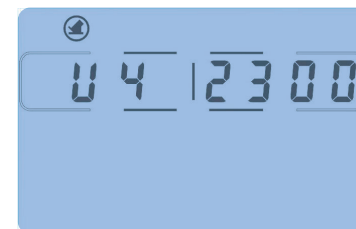
1. 踏板零位调整

同时按 P键+触发键，
使用组合功能

选择U4，并确认，此时显示为
踏板电压。踏板电压正常值为：

2300±30°为正常

异常请调节踏板磁钢



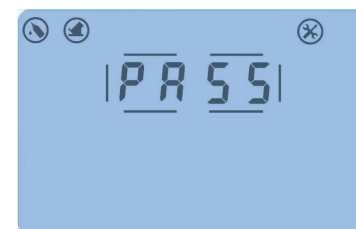
2. 踏板零位校正

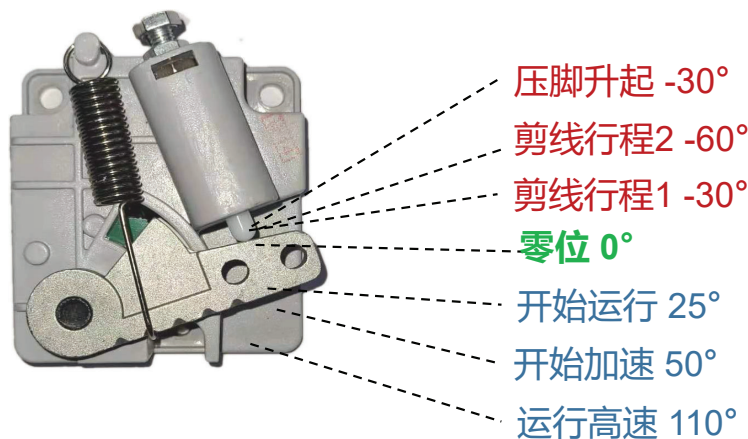
长按T键，选择参数3-pd

按S键确认，显示PDL

踩踏板开始校正

校正完毕显示PASS





1. 踏板行程调整

在普通操作界面，长按P键进入参数模式，+ - 键选择参数，S键确认参数

注：可调节踏板在不同位置的角度，获得不同的脚感

编号	项目	设定范围	默认值
P-41	踏板最低速度	100 ~ 500	200
P-63	踏板加速曲线	0: 正常 1: 加速慢 2: 加速快	2
P-62	开始运行的踏板行程	10 ~ 50	25
P-63	开始加速的踏板行程	10 ~ 100	50
P-64	运行高速的踏板行程	10 ~ 150	110
P-65	压脚升起的踏板行程	-100 ~ -10	-30
P-67	剪线动作的踏板行程1	-100 ~ -10	-30
P-68	剪线动作的踏板行程2	-100 ~ -10	-60
P-92	踏板抬压脚命令时间	100 ~ 300	80

P 踏板行程调整

1. 踏板零位 - 停车位置
2. 开始运行 - 机器开始慢慢走的位置
3. 开始加速 - 机器开始加速的位置
4. 压脚升起 - 抬压脚开始工作的位置
5. 剪线行程1 - 没有抬压脚，剪线的位置
6. 剪线行程2 - 有抬压脚，剪线的位置

抬压脚命令时间：踏板后踩，抬压脚功能需要等x毫秒开始工作

最受欢迎的脚感参数：

P-42 (改2), P-62(15)
P-63(改30), P-64(改85)
P-68 (改-70), P-92(改300)

熟练工脚感参数：

P-42 (改2), P-62(15)
P-63(改30), P-64(改85)
P-68 (改-55), P-92(改200)
这套参数适用于长件工序（门襟）

新手脚感(感觉踏板太灵敏)：

P42(改1), P62(改15),
P63(改60), P64(改150)
P-68 (改-70), P-92(改300)

大神脚感参数：

P42(改2), P62(改15),
P63(改25), P64(改70)
P-68 (改-55), P-92(改150)

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-01	踏板最高速	设定踏板的最高转速	200~3000(rpm)	100	2400	I
P-02	软起动功能	开始缝纫时低速缝纫几针的功能: 1~9: 软起动针数	0~9	1	2	I
P-04	定长缝最高速	设定定长缝最高速度	200~3000(rpm)	100	2200	I
P-06	零位针距修正值	针距设为 0mm 时微调该值使实际缝纫针距为 0	50~ 150	1	100	I
P-07	正缝针距修正值	正缝针距放大比例 (固缝针迹)	50~ 150(%)	1	100	I
P-08	倒缝针距修正值	倒缝针距放大比例 (固缝针迹)	50~ 150(%)	1	100	I
P-09	倒缝开关限速速度	倒缝开关限速速度	500~ 1500(rpm)	50	1500	I
P-10	定长缝自编针距针数设定模式	0:设定各段针数即设定数值 1:定长缝设成自编时, 设定数值为花样的个数, 即总针数为花样针数×设定数值	0/1	1	1	I
P-12	抬压脚第一段角度	抬压脚第一段角度	0~ 100	1	30	I
P-13	压脚最大抬升高度 (步进有效)	剪线后压脚最大高度设置	0~ 100	1	55	II
P-14	压脚抬升速度 (步进有效)	压脚抬升的步进速度	20~500(rpm)	10	60	II

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-15	压脚释放速度（步进有效）	压脚释放的步进速度	20~500(rpm)	10	100	II
P-16	放压脚第一段角度	放压脚第一段角度	0~ 100	1	30	I
P-17	剪线松线占空比	剪线为电磁铁时：剪线松线占空比 (太小会影响剪线电磁铁吸合力度) 剪线为步进时：松线力度调节	0~ 100	1	50	II
P-18	前固缝衔接后固缝动作设定	前固缝结束立即后踩剪线不带后固缝功能设定：0：无效 1：有效	0/1	1	0	I
P-19	前固缝结束后停止	前固缝结束后停止设定 0：无效 1：有效	0/1	1	0	I
P-20	机头按键附件功能选择	0：无效 1：待机时手动剪线 2：剪线后手动压脚	0/1/2	1	0	I
P-21	软启动速度 1	软启动第 1 针速度	100~3000(rpm)	50	400	I
P-22	软启动速度 2	软启动第 2 针速度	100~3000(rpm)	50	1000	I
P-23	软启动速度 3	软启动第 3~9 针速度	100~3000(rpm)	50	1500	I

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-24	压脚软下降功能	防止损伤布料减慢压脚下降速度的设定	0/1	1	0	I
P-25	抬压脚使能	抬压脚使能设定 0：无效 1：有效 2：剪线后有效	0/1/2	1	1	I
P-26	过厚功能	过厚功能设定 0：无效 1：有效	0/1	1	0	I
P-27	上电定位设定	上电时机头自动找上针位的功能设定 0：无效 1：有效	0/1	1	0	I
P-28	安全开关信号模式	机头安全开关信号模式设定 0：常开 1：常闭 2：禁止保护	0/1/2	1	0	I
P-29	压脚软下降时间	压脚软下降时间设定 时间越长压脚下降越慢	100~500 (ms)	5	300	II
P-30	底线计数使能	0:无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-31	底线初值设定	底线初值设定	200~4000 (0.1m)	20	1600	I
P-33	前固缝 ABA 模式选择	0: 无效 1：有效	0/1	1	0	I
P-34	标准固缝速度模式选择	标准固缝速度模式选择 0 自动； 1 踏板控制	0/1	1	0	II

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-35	计件数倍率	计件数倍率设定	0~50	1	0	I
P-36	计件数初值设定	计件数初值设定	0~ 1000	5	100	I
P-37	拨线动作时间	拨线动作时间	0~800 (ms)	10	40	II
P-38	计件选择设定	0: 计件加 1: 计件减	0/1	1	0	I
P-39	压脚下降关断时间	压脚下降关断时间	0~50	1	0	II
P-41	低速速度	踏板最低速度	100~500(rpm)	10	200	I
P-42	踏板曲线选择	踏板调速功能调整 0: 正常 1: 加速慢 2: 加速快	0/1/2	1	0	I
P-44	剪线速度	剪线速度	100~500(rpm)	10	250	I
P-45	倒缝开关限速使能	倒缝开关限速处理 可以防止倒缝断针 0: 无限速 1: 有限速 2: 一直限速	0/1/2	1	2	I
P-46	放压脚延迟缝纫时间	为确认压脚已放下的延时	0~800(ms)	10	100	II
P-47	运行时膝靠压脚判断速度	运行时膝靠压脚判断速度	200~ 1000(rpm)	50	500	II

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-48	运行时膝靠压脚抬升高度	运行时膝靠压脚抬升高度	1~ 100	1	0	Ⅱ
P-49	抬压脚保持时间	抬压脚保持时间后强制关断	1~60(s)	1	12	Ⅱ
P-50	抬压脚全压输出时间	抬压脚全压输出时间	0~800(ms)	10	150	Ⅱ
P-51	抬压脚输出占空比	抬压脚输出占空比	0~ 100	1	40	Ⅱ
P-53	前固缝速度	前加固缝速度	100~3000(rpm)	50	1200	Ⅰ
P-54	前固缝正缝补偿	前固缝正缝补偿系数	80~ 120	1	100	Ⅰ
P-55	前固缝倒缝补偿	前固缝倒缝补偿系数	80~ 120	1	100	Ⅰ
P-56	后固缝速度	后加固缝速度	100~3000(rpm)	50	1200	Ⅰ
P-57	后固缝正缝补偿	后固缝正缝补偿系数	80~ 120	50	100	Ⅰ
P-58	后固缝倒缝补偿	后固缝倒缝补偿系数	80~ 120	50	100	Ⅰ
P-59	连续固缝速度	连续加固缝速度	100~3000(rpm)	50	1200	Ⅰ
P-60	固缝取消限速开关	0: 软件有限速 1: 软件不限速 (大针距速度高时针迹可能不稳定)	0/1	1	0	Ⅰ

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-61	机头按钮变针距取消角度限制开关	0: 在限制角度内变针距 1: 任意角度变针距 (针距可能不重合, 也可能断针)	0/1	1	0	I
P-62	开始运行的踏板行程	开始运行的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	10~50(0.1 度)	1	15	II
P-63	开始加速的踏板行程	开始加速运行的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	10~ 100(0.1 度)	1	45	II
P-64	运行高速的踏板行程	运行到最高速的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	10~ 150(0.1 度)	1	100	II
P-65	压脚升起的踏板行程	压脚抬起动作的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	-100~-10(0.1 度)	1	-25	II
P-67	剪线动作的踏板行程 1	无抬压脚功能时, 开始剪线的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	-100~-10(0.1 度)	1	-50	II
P-68	剪线动作的踏板行程 2	有抬压脚功能时, 开始剪线的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	-100~-10(0.1 度)	1	-60	II
P-69	下停针位	下停针位位置调整	0~240	1	175	I

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-70	提针功能	0: 关闭 1: 剪线后提针 2: 放压脚提针 3: 剪线后和放压脚时均提针	0~3	1	0	I
P-71	反转提针角度	反转提针角度	260~360(度)	1	330	I
P-72	夹线力度调整	调整夹线力度大小 0: 夹线功能无效 1~9: 力度调节	0~99	1	7	I
P-73	夹线吸合角度	夹线吸合角度	10~360(度)	5	100	I
P-74	夹线释放角度	夹线释放角度	160~360(度)	5	270	I
P-75	机头基准位置 调整	机头基准位置调整	0~240	1	33	I
P-77	密针缝功能设置	0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-78	密针缝模式设定	1: 起缝密针 2: 结尾密针 3: 首尾密针	1/2/3	1	3	Ⅱ
P-79	恢复出厂参数	特殊功能参数 5/8: 恢复出厂参数	0~ 15	1	0	I
P-80	缝纫最高速度	缝纫最高转速	300~3000(rpm)	100	2500	Ⅱ
P-81	踏板速度百分比	踏板速度百分比	50~ 100	1	100	Ⅱ
P-82	试用时间	试用功能 0 : 试用功能无效; 10~ 1000: 上电试用时间	0~ 1000(小时)	10	0	Ⅲ
P-83	加重功能	机针穿不透布时试用; 0 : 无效; 1~ 15: 力度调整	0~ 15	1	0	Ⅱ
P-84	剪线加力功能	剪线为电磁铁时有效; 0 : 无效; 1~ 15: 力度调整	0~ 15	1	0	Ⅱ

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-88	松线吸合角度	松线吸合角度	0~360	2	180	Ⅱ
P-89	松线释放角度	松线释放角度	0~360	2	350	Ⅱ
P-90	语言选择设定	语言选择设定: 0 : 关闭 1 : 中文 2 : 英文	0~2	1	1	Ⅱ
P-91	针距更改选择设定	针距是否可更改选择设定 0 : 允许更改 1 : 不允许更改	0~ 1	1	0	Ⅱ
P-92	踏板抬压脚命令时间	踏板后踩, 抬压脚命令有效时确认时间	10~300(ms)	10	80	Ⅱ
P-93	踏板中立位置	踏板中立位置微调	-15~ 15(0.1 度)	1	0	Ⅱ
P-95	防鸟巢功能选择	防鸟巢功能选择: 0 : 夹线机型 1 : 防鸟巢机型 2 : 拨线机型	0/1/2	1	0	Ⅱ

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-99	机型选择	机型模式选择	/	/	/	Ⅲ
P-100	膝靠功能设置	膝靠功能设置：0：无效 1：有效	0/1	1	0	Ⅱ
P-101	膝靠传感器零位电压	膝靠压脚零位电压值（单位 0.01V）	0~500	5	270	Ⅱ
P-102	膝靠传感器最大行程电压	膝靠压脚最大行程电压值（单位 0.01V）	0~500	5	60	Ⅱ
P-103	线张力/松线功能切换	0：线张力控制 1：普通松线电磁铁控制	0/1	1	1	Ⅱ
P-104	花样停针功能使能	0：无效 1：停针需走完当前花样针数	0/1	1	0	Ⅱ
P-105	压脚高度传感器功能设定	压脚高度传感器功能设定 0：无效 1：有效	0/1	1	1	Ⅱ

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-106	压脚高度传感器零位电压调整	压脚高度传感器零位电压调整 (单位 0.01v) (压脚落下、送料牙在台板下)	0~250	1	215	Ⅱ
P-107	过厚检测灵敏度设定	过厚检测的压脚高度传感器电压设定 (单位 mv) (相对于零位电压)	0~500	5	100	Ⅱ
P-108	剪线全压占空比	剪线全压占空比 (剪线吸合时缓冲)	50~ 100	1	98	Ⅱ
P-109	压脚全压占空比	压脚全压占空比 (压脚吸合时缓冲)	50~ 100	1	80	Ⅱ
P-110	布料厚度与张力控制	缝厚料时适当加大张力	0~ 10	1	0	Ⅱ
P-111	过厚缝纫速度	过厚时限速处理	500~3000(rpm)	50	1500	Ⅱ
P-112	过厚针距补偿系数	过厚针距补偿处理	50~ 150(%)	1	120	Ⅱ

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-113	补针针距模式	补针针距模式 0: 无效 1:有效 (按 P114 设定针距)	0/1	1	0	I
P-114	补针针距设定	针距 5mm 机型参数范围(1.0mm~5.0mm) 针距 7mm 机型参数范围(1.0mm~7.0mm)	10 ~ 50 (70)	1	40	I
P-115	倒缝按钮功能设定	倒缝按钮功能设定: 0 : 倒缝 1 : 密缝 2: 补针 3 : 倒缝+补针	0~3	1	0	II
P-116	补针按钮功能设定	补针按钮功能设定: 0 : 倒缝 1 : 密缝 2: 补针 3 : 倒缝+补针	0~3	1	2	II
P-117	密缝针距设定	机头按钮密缝针距设定	50~ 150	1	110	II
P-118	前密针针数设定	前密针缝纫针数设定	1~ 10	1	1	II
P-119	前密针针距设定	前密针缝纫针距设定	50~ 150	1	110	II

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-121	剪线第 1 段开始角度	剪线第 1 段开始角度设定	200~300	2	230	Ⅱ
P-122	剪线第 1 段行程	剪线第 1 段行程设定	0~ 100	1	40	Ⅱ
P-123	剪线第 2 段开始角度	剪线第 2 段开始角度设定	250~360	2	330	Ⅱ
P-124	剪线第 2 段行程	剪线第 2 段行程设定	0~ 100	1	60	Ⅱ
P-125	定长缝中途停车剪线模式	0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	Ⅱ
P-126	起缝松线使能	0: 无效 1: 有效	0/1	1	1	Ⅱ
P-127	起缝松线前延时	起缝松线前延时	0~ 1000	10	100	Ⅱ
P-128	起缝松线动作时间	起缝松线动作时间	0~ 1000	10	200	Ⅱ

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-129	显示屏背光亮度设定	显示屏背光亮度设定	0~ 10	1	5	I
P-135	中途倒缝功能选择	0.无效 1.有效	0~ 1	1	0	I
P-136	中途倒缝针数设定	针数设定 1~50 针	1~50	1	4	I
P-137	中途倒缝来回次数设定	次数设定 1~ 10 次	1~ 10	1	1	I
P-140	防鸟巢勾线前延时	剪线结束到勾线动作的延迟时间	0~500ms	5	50	II
P-141	防鸟巢勾线动作时间	勾线电磁铁的动作时间	0~500ms	5	50	II
P-142	防鸟巢勾线后延时	勾线电磁铁关断的延迟时间	0~500ms	5	50	II
P-143	防鸟巢勾线占空比	调整勾线电磁铁的动作力度	0~ 100	1	100	II

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-144	防鸟巢吸气动作时间	吸气气阀的动作时间	0~2000ms	10	250	Ⅱ
P-145	防鸟巢挺线动作时间	挺线电磁铁的动作时间	0~500ms	5	50	Ⅱ
P-150	最大针距设定	最大针距设定	10~ 100mm	1	80	Ⅱ
P-151	起缝第一针防脱线功能开关	0.无效 1.有效	0~ 1	1	0	Ⅱ
P-152	起缝第一针防脱线针距设定	针距设定, 参数范围 (1.0mm~5.0mm)	10~50	1	40	Ⅱ
P-153	机头按钮点动模式设定	0: 无效 1: 点动有效 (按一次有效再按一次取消, 如密缝、过厚、压脚)	0~ 1	1	0	Ⅱ
P-158	后密针针数设定	后密针缝纫针数设定	1~ 10	1	1	Ⅱ

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-159	后密针针距设定	后密针缝纫针距设定	50~ 150	1	110	Ⅱ
P-161	1/2 补针按键功能设定	0: 倒缝 1: 密缝 2: 1/2 补针 3: 脚抬抬压脚	0~3	1	2	Ⅱ
P-162	1/4 补针按键功能设定	0: 倒缝 1: 密缝 2: 1/4 补针 3: 脚抬抬压脚	0~3	1	2	Ⅱ
P-166	前密针速度	前密针速度设定	200~3000	100	1500	Ⅱ
P-167	后密针速度	后密针速度设定	200~3000	100	600	Ⅱ
P-169	待抬压脚位置调节	通过此参数可调节 压脚放下后抬压脚曲柄的位置。	0~ 100	1	30	Ⅱ
P-170	按速度补偿系数使能	=0, P171~P176 参数无效; =1, P171~P176 参数生效	0~ 1	1	1	Ⅱ

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-171	速度正缝补偿	速度正缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-172	速度倒缝补偿	速度倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-173	前固缝速度正缝补偿	速度正缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-174	前固缝速度倒缝补偿	速度倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-175	后固缝速度正缝补偿	速度正缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-176	后固缝速度倒缝补偿	速度倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-177	按键补针模式	0: 连续补半针 1: 连续补一针 2: 半针 3: 一针	0 ~ 3	1	3	I
P-178	按键 1/2 补针模式	0: 连续补半针 1: 连续补一针 2: 半针 3: 一针	0 ~ 3	1	3	I

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-179	按键 1/4 补针模式	0: 连续补半针 1: 连续补一针 2: 半针 3: 一针	0~3	1	3	I
P-180	按针距补偿系数使能	=0, P181~P200 参数无效; =1, P181~P200 参数生效	0~1	1	1	II
P-181	1mm 正缝补偿	1mm 正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-182	1mm 倒缝补偿	1mm 倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-183	2mm 正缝补偿	2mm 正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-184	2mm 倒缝补偿	2mm 倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-185	3mm 正缝补偿	3mm 正缝补偿系数	50~150	1	100	II

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-186	3mm 倒缝补偿	3mm 倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-187	4mm 正缝补偿	4mm 正缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-188	4mm 倒缝补偿	4mm 倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-189	5mm 正缝补偿	5mm 正缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-190	5mm 倒缝补偿	5mm 倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-191	6mm 正缝补偿	6mm 正缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-192	6mm 倒缝补偿	6mm 倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-193	7mm 正缝补偿	7mm 正缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-194	7mm 倒缝补偿	7mm 倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-195	8mm 正缝补偿	8mm 正缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-196	8mm 倒缝补偿	8mm 倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-197	9mm 正缝补偿	9mm 正缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-198	9mm 倒缝补偿	9mm 倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-199	10mm 正缝补偿	10mm 正缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-200	10mm 倒缝补偿	10mm 倒缝补偿系数	50 ~ 150	1	100	Ⅱ
P-246	花样固缝功能	花样固缝功能设定; 0: 关闭、1: 开启	0 ~ 1	1	0	I

故障代码	故障表述	故障排除
E011/E012	电机信号故障	电机插头是否接触良好； 电机信号检测器件是否损坏； 缝纫机手轮是否安装到位
E021/E023	电机超负荷	电机插头是否接触良好； 机头或剪线机构是否卡死 是否缝制规格厚度以上布料； 电流检测信号是否正常
E022	剪线卡刀	检查机头或剪线机构是否卡死； 检查剪线时序和位置是否正确
E101	硬件驱动故障	系统电流检测回路是否工作正常； 驱动器件是否损坏
E111/E112	系统电压过高	系统进线电压是否过高； 制动电阻是否工作正常 系统电压检测回路是否工作正常
E121/E122	系统电压过低	系统进线电压是否过低； 系统电压检测回路是否工作正常
E131	电流检测回路故障	系统电流检测回路是否工作正常
E133	OZ 回路故障	系统 OZ 回路是否工作正常
E134	DBFLT 故障	自动电阻插头是否接触良好； 自动电阻是否损坏
E201	电机电流过大	系统电流检测回路是否工作正常； 电机信号是否正常
E211/E212	电机运转非正常	电机插头是否接触良好； 电机信号是否不匹配

故障代码	故障表述	故障排除
E301	操作盒通讯不良	操作盒插头是否接触良好；操作盒器件是否损坏
E302	操作盒 E2PROM 故障	检查操作盒器件是否损坏
E303	SPI通讯故障	检查主控板器件是否损坏
E304	HMI主从芯片通信故障	检查操作盒器件是否损坏
E402	踏板 ID 故障	踏板接头松动
E403	踏板零位校正故障	踏板损坏或者校正时踏板不是停止状态
E501	翻抬开关故障	放下机头或者检查翻抬开关
E502	油量报警故障	加油提示
E601	硬件过流故障	系统电流检测回路是否工作正常；驱动器件是否损坏
E602	软件过流故障	系统电流检测回路是否工作正常；驱动器件是否损坏
E603	电流检测回路故障	系统电流检测回路是否工作正常；驱动器件是否损坏

故障代码	故障表述	故障排除
E604	机械找零位故障	针距压脚电机插头是否接触良好；
E605	电机堵转	针距压脚电机插头是否接触良好；机械是否有卡点
E606	电机开路故障	系统电流检测回路是否工作正常；驱动器件是否损坏
E607	硬件过流故障	系统电流检测回路是否工作正常；驱动器件是否损坏
E608	软件过流故障	系统电流检测回路是否工作正常；驱动器件是否损坏
E609	电流检测回路故障	系统电流检测回路是否工作正常；驱动器件是否损坏
E610	机械找零位信号故障	剪线电机插头是否接触良好
E611	电机堵转	剪线电机插头是否接触良好；机械是否有卡点
E612	电机开路故障	系统电流检测回路是否工作正常；驱动器件是否损坏
E701	底线检测报警	更换底线或检查底线传感器
P.oFF	掉电显示	等待电源重新开通
EvAL	试用保护故障	联系代理商
L.bob	底线提示	更换底线后长按 S 键取消提示状态
P.bob	计件提示	按 S 键进入界面，长按“前固缝”键 2 秒以上取消提示状态 如需关闭计件功能，将 P35 参数数值更改为 0

NOTES

[illegible]

Dealer:

