



72	夹线力度调整	0: 夹线功能无效 1 9: 力度调节	0~9	5	I
73	夹线吸合角度	夹线吸合角度	10~150°	100	I
74	夹线释放角度	夹线释放角度	160~300°	270	I
75	机针位置调整	调整机针位置	0~240°	125	I
79	恢复出厂参数	特殊功能参数 (维持 2s 有效自动变为 0) 5: 恢复出厂参数	0~15	0	I
80	缝纫最高速度	缝纫最高转速	300~5000 (spm)	4000	II
83	加重功能	机针穿不透布时使用 0: 无效 1~15: 力度调整	0~15	0	II
84	剪线加力	细线, 建议设为 0; 粗线, 建议 2~6, 过大易造成线头短、噪音大。	0~15	0	II
85	剪线吸合角度	剪线吸合角度设定	150~200	175	II
86	剪线加力角度	剪线加力角度设定	200~300	260	II
87	剪线释放角度	剪线释放角度设定	300~360	346	II
92	踏板抬压脚命令时间	踏板后踩, 抬压脚命令有效时确认时间	10~300 (ms)	80	II
93	踏板中立位置	踏板中立位置微调	-15~15 (0.1°)	0	II
95	拨线/夹线机型选择	机型选择: 0: 拨线 1: 夹线	0~1	1	II

3. 故障表

故障显示	故障内容	故障可能原因	检查项目、处理
E011、E012 E013、E014	电机信号故障	电机位置传感器信号故障	电机插头是否接触良好 电机信号检测器件是否损坏 缝纫机手轮是否安装到位
E021 E022 E023	电机超负荷	电机堵转 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
E101	硬件驱动故障	电流检测非正常 驱动器硬件损坏	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器是否损坏
E111 E112	系统电压过高	实际电压偏高 制动回路故障 电压检测有误	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	实际电压偏低 电压检测有误	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	电流检测非正常	系统电流检测回路是否工作正常
E133	OZ 回路故障	OZ 回路非正常	系统 OZ 回路是否工作正常
E151	电磁铁故障	电磁铁回路过流	机头电磁铁是否短路 电磁铁回路是否工作正常
E201	电机电流过大	电流检测非正常 电机运转非正常	系统电流检测回路是否工作正常 电机信号是否匹配
E211 E212	电机运转非正常	电机运转非正常	电机插头是否接触良好 电机信号是否匹配
E301	操作盒通讯不良	机头操作盒通讯数据丢失	操作盒插头是否接触良好 操作盒器件是否损坏
E302	操作盒故障	操作盒内部故障	检查操作盒器件是否损坏
E402	踏板 ID 故障	踏板辨识故障	踏板接头松动
E403	踏板零位校正故障	踏板零位校正超出范围	踏板损坏或者校正时踏板不是停止状态
E501	翻抬开关故障	翻抬开关有效	放下机头或者检查翻抬开关
P.oFF	掉电显示	电源关闭	等待电源重新开通

注: 1、翻抬故障 E501 时: 确定开关检测是否正常, 临时使用可更改 P-28 参数。

2、若以上故障按检查项目不能排除, 请寻求技术支持。

5.4 示教模式说明:

在定长缝 (一段、四段、程序缝) 模式下, 长按 “T 键” 1 秒, 就可进入示教界面, 此界面下可用按键有: T 键, 两组加减键, 补针键。作用如下:

加减键 12: 更改示教段数, 段数值只能向上累加 (进入下一段示教自动保存上次的针数值), 减 “-” 键无效。须注意: 当踏板踩下运行时, 按键无效;

加减键 34: 修改示教针数, 在停止运行时可对针数进行调整。

补针键: 按下后可以手动补针, 更改针数。

T 键: 退出示教界面, 完成对当前段数的示教 (段数值覆盖原模式的各段设定)。

后踩踏板剪线, 将直接退出示教并保存针数值, 返回之前的定长缝模式。

5.5 密码设置:

缝绉设定界面下长按 P 键进入【密码输入界面】, 输入原始密码后, 按组合键 “触发键+软启动”, 进入【密码重置界面】, 第一次输入完新密码后按 S 键确认, 再次输入新密码后按 S 键确认; 重置完成显示 “P-1”, 重置失败显示 “0000”。

每位密码值均可设为数字 0~9 或字母 A~Z。

5.6 夹线功能快捷设置:

对于带夹线功能机型, 长按此按键可显示夹线力度调整 (液晶显示 “[_5]”), 再次按该键退出。

6. 系统监控状态

操作面板默认模式下, 按 P 键后同时按下定针缝触发选择键, 进入系统监控状态。通过 +、- 键选择需要查看的项目, 按 S 键进入 / 返回所选项目。如需退出监控界面, 按 P 键即可。

显示序号	项目名称	单位	显示序号	项目名称	单位
JJ	计件数	件	U6	电机初始角	度
U1	电机速度	rpm	U7	主控程序版本/机型	/
U2	电机电流	0.01A	U8	机型/主控程序版本	/
U3	母线电压	V	U9	DSP 编号	
U4	踏板电压	0.01V	VEr	操作盒程序版本	/
U5	机头机械角	度	TYPE	软件编号	

7. 随机附件

序号	产品名称	数量	规格	确认	备注
1	电控箱	1			
2	球接连杆	1			
3	踏板	1	PL-302		含支架
4	踏板固定螺钉	3	M5×25		外六角法兰自攻螺钉
5	说明书	1			