

Manual de Operação e Manutenção

LM-168-B-D4



1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Por favor, leia o manual de operação e a folha de dados da máquina de costura relacionada cuidadosamente antes do uso correto.

1.1 (1) Tensão e frequência de alimentação: consulte a placa de identificação do motor e da caixa de controle.

(2) Interferência de ondas eletromagnéticas: mantenha longe um ambiente magnético forte ou de alta radiação para evitar obstruções e fazer a operação incorreta.

(3) Aterramento: para evitar obstruções de ruído ou vazamento de acidente de eletricidade (incluindo máquina de costura, motor, caixa de controle e posicionador).

1.2 Certifique-se de desligar pelo menos 1 minuto e, em seguida, pode abrir a tampa da caixa de controle, porque há alta tensão perigosa.

1.3 Desligue a energia durante o reparo ou uso da agulha para proteger a segurança do operador.

1.4 Usado onde existem perigos potenciais.



Usado onde existe alta tensão e perigo elétrico.



1.5 Período de garantia do produto de um ano, desde que esta máquina seja operada corretamente e sem danos causados pelo pessoas.

2. Uso da caixa de operação

Frente costura de reforço		circulação: frente Costura de reforço / Frente dupla Costura de reforço / Frente quatro Sólidos Costura de reforço / desligar
Voltar costura de reforço		Circulação: costas Costura de reforço / costas duplas Costura de reforço / costas Quatro sólidas Costura de reforço / desligar
Chave padrão de costura fixa		Após habilitar esta função, as costuras fixas frontal e traseira podem ser costuradas de acordo com o padrão de autoedição.
Contínuo costura de reforço		Circulação: w costura costura livre
Tecla de função tesoura		Tesoura funciona ligando e desligando
Parar a tecla de seleção da agulha		Tecla de seleção de agulha para cima e para baixo.
A velocidade e a chave		Acelerar. Mantendo pressionada para aumentar a velocidade, o visor mudará automaticamente para a velocidade definida. Costura simples, costura livre eficaz.

A tecla de redução de velocidade



Diminua a velocidade. Mantendo pressionado para diminuir a velocidade, o visor mudará automaticamente para a velocidade definida.
Costura simples, costura livre eficaz.

Tecla de ciclo de função do calcador



Ciclo de função do calcador: parada intermediária levantando a sapatilha/ linha de corte após levantar a sapatilha/parada intermediária linha de corte.

Tecla de configuração de parâmetros



1. Insira o nível de diferentes parâmetros (parâmetros são divididos em 3) interface de configuração de costura sob pressão curta P na interface de parâmetro, o nível para a lista de parâmetros de exibição de parâmetro I. Pressione e segure o botão “P” na interface de configuração de costura para entrar na “interface de entrada de senha”. Depois de inserir a senha de manutenção correta, pressione o botão “P” para entrar na “interface de parâmetros”. Neste momento, são exibidos os parâmetros de nível I e II na lista de parâmetros.

Identificar chave



1) Identifique a tecla (2) para o modelo de função de linha de clipe de cinto, pressione e segure este botão para exibir o prendedor de linha, display LCD “[_7]”), pressione a tecla novamente para sair

Tecla esquerda ou direita		1. Sob a exibição de interface de costura normal em torno de vários interruptores 2. A figura mostra várias configurações de intervalo do interruptor
Chave de adição-subtração		1. Sob a exibição de interface de costura normal em torno de vários interruptores 2. A figura mostra várias configurações de intervalo do interruptor
Uma costura		1. Sob a exibição de interface de costura normal em torno de vários interruptores 2. A figura mostra várias configurações de intervalo do interruptor
Modo de auto-tricotar padrão de ponto de seção		Circulação: costuras múltiplas/costuras livres Capaz de definir várias seções de vários pontos, cada seção pode definir um intervalo de 0 ~ 99 pontos
Configurações da tecla de função de acionamento		1. Efetivo (ligado/desligado) no modo de costura de comprimento fixo (costura de uma seção, costura de várias seções, padrão de costura de várias seções) 2. Modo de costura W Abrir automaticamente

Ajuste do ângulo do motor/ função de ensino experimental		1. Tecla de atalho do modo de depuração no modo de costura livre (pressione e segure por mais de 3 segundos) 2. No modo de costura de comprimento fixo, tente o modo de ensino (pressione por mais de 1 segundo)
Função de grampo de linha		Função de fixação de linha ligada e desligada. A tensão eletrônica é habilitada depois de aberta
Função anti-ninho		A função anti-ninho liga e desliga, é adequada para a máquina com equipamento anti-ninho
Função ponto fechado		Ativar e desativar a função de ponto fechado. Após a abertura, adicione mais um ponto, melhore o efeito de costura de reforço e reduza a linha
Comutação de modo de três segmentos		Pressione rapidamente para alternar costura de um ponto/costura de vários pontos/costura livre
Redefinir a configuração		Na interface de espera, pressione e segure o botão Redefinir por 1,5 segundos
Costura especial		Reforço-costura especial

Notw: Este padrão de chave é adotado pelo gráfico padrão, e o gráfico real é colado principalmente no filme. A tabela é apenas para referência

3. Modo de Configurações

Modo de depuração: Depois de entrar no modo de costura normal, pressione o lado direito por 4 segundos “**T**”, entre no modo de depuração. Se você deseja que esse padrão retorne ao modo normal, pressione “**P**” tecla para sair para o modo normal.

Modo de ajuste do comprimento do ponto: Depois de entrar no modo de costura normalmente, pressione e segure “**T**” 3 segundos, entrando no modo de depuração, pressione “**+**” ou “**-**”, mude para o parâmetro P-6, pressione **S**, então a máquina pode ser correção de posição zero, mude para o parâmetro P-7, pressione **S** pode corrigir o comprimento do ponto; mude para o parâmetro P-8, pressione **S** pode corrigir o comprimento do ponto reverso, todas as correções são salvasc para sair pressionando **S**.

Restaurar configurações de fábrica: pressione e segure “**P**” entre na interface do parâmetro, digite “P79” exibirá “0”, pressione “**+**” para “8”, pressione “**S**” exibir “não”Em seguida, pressione “**+**” para “sim” pressione “**S**”.

Interface de configurações de edição de padrão: Depois de entrar no modo de costura normal, pressione a tecla “**Z**” Pressione por 2 segundos, exibição na tela “d1”, pressione “**+**” para alternar o padrão d1-d9, selecione o padrão a ser definido Pressione “ ” para entrar na configuração, exibição na tela “1 3.0 01”, Neste caso, o número de pontos e o comprimento do ponto do primeiro estágio podem ser executadosNeste caso, o número de pontos e o comprimento do ponto do primeiro estágio podem ser realizados. Pressione para a esquerda ou para a direita para selecionar o item a ser definido;O primeiro parágrafo está configurado. Pressione esquerda ou direita para mudar para a esquerda o número pisca. Pressione a tecla mais ou menos para mudar para outras configurações de segmentos. Se o número atual de pontos for zero, a próxima configuração não pode ser feita;

Depois que todas as configurações de distância da agulha e contagem de quadros estiverem concluídas, pressione o botão “S” para salvar e retornar a este padrão para retornar ao modo normal, pressione a tecla “ ” para sair do modo normal.

a tela “d1”. Pressione o “P” Pressione para sair sem salvar. Se você deseja que este padrão retorne ao modo normal. pressione “P” tecla para sair para o modo normal.

4. Codigos de erro.

CÓDIGO DO ERRO	CONTEÚDO	POSSÍVEIS RAZÕES	CHECAGEM E TRATAMENTO
E011 E012	Erro de sinal do motor	Falha no sinal do sensor de posição do motor	Verifique se o plugue do motor elétrico estiver bem conectado; Verifique se o dispositivo de detecção de sinal do motor elétrico estiver quebrado; Verifique se o volante da máquina de costura estiver instalado corretamente
E121 E122	Tensão muito baixa	Baixa tensão real; A detecção de tensão está errada	Se a tensão no fio de entrada for muito baixa, o funcionamento normal do circuito de detecção de tensão do sistema.

E131	Falha no circuito atual	Deteção de corrente anormal	O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente.
E133	falha no circuito oz	falha no circuito oz	O sistema de circuito Oz está funcionando corretamente.
E134	Mau funcionamento do DBFLT	Falha no circuito de resistência automática	O plugue do resistor do freio está em bom contato; A resistência do freio está danificada.
E201	Sem corrente	Erro de detecção atual	O sistema de loop de detecção de corrente está funcionando corretamente; O sinal elétrico está normal.
E211 E212	Operação anormal do motor	Erro de detecção de corrente ou tensão	Se o plugue do motor elétrico estiver bem conectado; Se o sinal do motor elétrico.
E301	Erro de comunicação	SCI há um erro	Se o plugue da caixa de operação estiver bem conectado; Se os componentes da caixa de operação estiverem danificados.

E302	Falha interna da operação	SCI há um erro	Verifique se a caixa de operação está danificada
E303	Detalhamento da comunicação do SPI	SCI há um erro	Verifique se a placa de controle principal está danificada.
E304	HMI Da falha de comunicação do chip principal	SCI há um erro	Verifique se a caixa de operação está danificada.
E402	Falha de identificação do pedal	Falha na verificação do pedal	A conexão do pedal está solta.
E403	Falha na posição zero do pedal	A posição zero do pedal sobre a faixa	O pedal está danificado ou não está parado quando a correção
E501	Falha do interruptor de segurança	Interruptor de segurança eficaz	Abaixe a cabeça ou verifique o interruptor para cima
E502	Alarme de falha de combustível	Alarme de falha de combustível	Adicione doses de óleo
E601	Falha dos drivers de hardware	Sobrecorrente de hardware do motor de alimentação - Passo 2	O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente; Se o dano ao driver do dispositivo.

E602	Falha dos drivers de hardware	Sobrecorrente de Software do motor de alimentação - Passo 2	O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente; Se o dano ao driver do dispositivo.
E603	Falha dos drivers de hardware	Motor de alimentação Passo 2 Circuito de detecção de corrente	O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente; Se o dano ao driver do dispositivo
E604	Erro de sinal do motor	Motor de alimentação Passo 2 o ângulo mecânico inicial	O conector do motor de alimentação é um bom contato.
E605	Erro de sinal do motor	Alimentar o motor Passo 2 na partida, Encoder ou rotor preso	O conector do motor de alimentação é um bom contato A maquinaria está presa
E606	Falha dos drivers de hardware	Motor de alimentação Passo 2 Circuito do enrolamento do motor	O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente; Se o dano ao driver do dispositivo.
E607	Falha dos drivers de hardware	Sobrecorrente de hardware Passo 1 do motor de corte do calcador	O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente; Se o dano ao driver do dispositivo.

E608	Falha dos drivers de hardware	Sobrecorrente de hardware Passo 1 do motor de corte do calcador	O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente; Se o dano ao driver do dispositivo.
E609	Falha dos drivers de hardware	Motor de corte do calcador Passo 1 Circuito de detecção de corrente	O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente; Se o dano ao driver do dispositivo.
E610	Sinal de erro do motor	Motor de corte do calcador Passo 1 o ângulo mecânico inicial	Conector do motor de corte do calcador é um bom contato
E611	Sinal de erro do motor	Motor de corte do calcador PASSO 1 na partida, Codificador ou rotor preso.	O conector do motor de corte do calcador está com bom contato. O maquinário está preso.
E611	Sinal de erro do motor	Motor de corte do calcador PASSO 1 na partida, Codificador ou rotor preso.	O conector do motor de corte do calcador está com bom contato. O maquinário está preso.
E612	Falha dos drivers de hardware	Motor de corte do calcador Passo1 circuito de enrolamento do motor	O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente; Se o dano ao driver do dispositivo.

E613	Falha dos drivers de hardware	O motor de alimentação Passo 2 está funcionando, codificador ou rotor preso	O conector do motor de alimentação é um bom contato O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente; Se o dano ao driver do dispositivo.
E614	Falha dos drivers de hardware	O Passo do motor de corte do calcador está funcionando, o codificador ou o rotor está preso	O conector do motor de alimentação é um bom contato; O sistema de loop de detecção atual está funcionando corretamente; Se o dano ao driver do dispositivo.
P.oFF	Desligar Tela	Desligar	Aguarde a retomada da alimentação
EvAL	Versao de teste expirada	Versao de teste expirada	Entre em contato com o processamento do revendedor
L.bob	As dicas de linha de fundo	O valor da contagem da linha de fundo é negativo	Depois de substituir a linha inferior, pressione P para cancelar o status de alerta
P.bob	Lembre-se de contar por peça	O número de contagem é 0	Pressione a tecla S para entrar na interface e pressione e segure o botão "costura frontal" por mais de 2 segundos para cancelar o estado de solicitação

5. Tabela de Parâmetros do Sistema:

A	PROJETO	CONTEÚDO	FAIXA DE AJUSTE	PASSO A PASSO	VALOR PADRÃO	LEVEL
P-01	Velocidade de costura	Definir velocidade de costura	200~5000(rpm)	100	3700	I
P-02	Função de arranque suave	1~9: Pontos de início suave	0~9	2	3700	I
P-04	Velocidade de costura de comprimento fixo	Defina a velocidade de costura de comprimento fixo	200~4000(rpm)	100	3000	I
P-06	Valor de correção de passo zero	Quando o passo da agulha é definido como 0 mm, encontre o valor para que o passo real da agulha de costura seja zero	50~150	1	100	I
P-07	Valor positivo de correção da distância da agulha	Distância de costura positiva de ampliação (Distância fixa da agulha de costura)	50~150(%)	1	100	I
P-08	Valor de correção da distância anti-agulha	Ampliar pontos reversos Escala de distância (Distância fixa da agulha de costura)	50~150(%)	100	3000	I
P-09	Limitação de velocidade do ponto atrás	pode evitar que a agulha quebre durante o pesponto	500~1500(rpm)	50	800	I
P-10	Defina o comprimento do ponto a partir do número definido	0: Defina o número de pontos para definir o valor 1: Quando o comprimento é definido como feito à mão, o número é o número do padrão, ou seja, o número total de pontos é o número de pontos × definir o valor	0/1	1	1	I
P-12	Altura da elevação do calcador do meio (passo válido)	Ajustando a altura de elevação do calcador ao costurar	0~100	1	60	II
P-13	Altura máxima de levantamento do calcador (passo válido)	Configuração da altura máxima de elevação do calcador após o corte	0~100	1	65	II
P-14	Velocidade de elevação do calcador (escalonamento válido)	Velocidade de passo do levantamento do calcador	20~300(rpm)	10	200	II
P-15	Velocidade de liberação do calcador (escalonamento válido)	Velocidade de passo da liberação do calcador	20~300(rpm)	10	120	II

P-16	Ciclo de trabalho do eletroímã de fio solto	Ajuste de intensidade do eletroímã de fio solto (pano fino)	0~100	1	8	II
P-17	Corte e solte o ciclo de trabalho	Linha de corte para eletroímã: Quando a taxa de serviço da linha de cisalhamento frouxa (muito pequena afetará a força de sucção do eletroímã da linha de cisalhamento) Linha de corte para a etapa: Esforços de linha soltos para ajustar a (luz)	0~100	1	50	II
P-18	Configuração de costura de reforço frontal após a conexão da junta fixa frontal	Imediatamente após o término da costura de reforço frontal, pise na linha de corte sem a configuração da função de costura de reforço traseira 0: indisponível 1: disponível	0/1	1	0	I
P-19	Sólido depois antes da parada de costura	0: indisponível 1: disponível	0/1	1	0	I
P-20	Seleção de função do botão do cabeçote da máquina	0: inválido 1: Corte de linha manual em espera 2: Calçador manual após aparar	0/1/2	1	0	I
P-21	velocidade de partida suave 1	velocidade da 1ª agulha do início suave	100~3000(rpm)	50	400	I
P-22	velocidade de partida suave 2	velocidade da 2ª agulha do início suave	100~3000(rpm)	50	1000	I
P-23	velocidade de partida suave 3	velocidade da 3ª-9ª agulha do início suave	100~3000(rpm)	50	1500	I
P-24	Função: Descida suave do calçador	Configuração para proteger o tecido danificado para diminuir a velocidade de descida do calçador	0/1	1	1	I
P-25	Função de elevação do calçador	0: indisponível 1: disponível	0/1/2	1	1	I
P-26	Função de excesso de espessura	Configurando a função de sobreespessura 0: indisponível 1: disponível	0/1	1	0	I
P-27	Ligar e posicionar	A configuração da função de encontrar automaticamente a posição da agulha quando a energia está ligada 0: indisponível 1: disponível	0/1	1	0	I
P-28	modo de sinal para o interruptor de virar/ levantar	Configuração do modo de sinal do interruptor de virar/ levantar do cabeça da máquina 0: sempre aberta 1: sempre fechada 2: proibir uma proteção	0/1/2	1	0	I

P-29	Tempo de abaixamento suave do calcador	Para definir o tempo de abaixamento suave do calcador Quanto maior o tempo, menor a velocidade do calcador	100~500 (ms)	5	50	II
P-30	Contagem de linha de base habilitada	0: indisponível 1: disponível	0/1	1	0	I
P-31	Configuração do valor inicial da linha de base	Configuração do valor inicial da linha de base	20~4000(0.1m)	20	1600	I
P-34	Seleção do modo de velocidade da junta padrão	Selecione 0 automático para o modo de velocidade de junta padrão; 1 controle de pedal	0/1	1	0	II
P-35	razão múltipla de contagem por peça	Configuração da relação múltipla de contagem por peça	0-50	1	0	I
P-36	Definindo o valor inicial da contagem por peça	Definindo o valor inicial da contagem por peça	0-1000	5	50	II
P-37	Tempo do limpador de linha	Definindo o valor inicial da contagem por peça	0-800 (ms)	10	40	II
P-38	Função de configuração de escolha de contagem por peça	0: adicionar - 1: subtrair	0/1	1	0	I
P-41	Baixa velocidade	A velocidade mais baixa do pedal	100~500(rpm)	10	200	I
P-42	Seleção da curva do pedal	Ajuste da velocidade do pedal 0: normal 1: Aceleração lenta 2: Aceleração rápida	0/1/2	1	0	II
P-44	velocidade de corte de rosca	velocidade de corte de rosca	100~500(rpm)	10	300	I
P-45	Função de limite de velocidade de rastreamento	O processamento de velocidade de rastreamento pode evitar a quebra da agulha de costura reversa 0:1: limite de velocidade infinita 2: o limite de velocidade	0/1/2	1	0	I
P-46	A elevação do calcador atrasa a costura	Atraso com calcador abaixado	0~800(ms)	10	100	II
P-47	Ao correr, o joelho pressiona o calcador para julgar a velocidade	Ao correr, o joelho pressiona o pé para julgar a velocidade	200~1000(rpm)	50	500	II
P-48	Ao correr o joelho é levantado pelo calcador	Ao correr o joelho é levantado pelo calcador	1~100	1	0	II

P-49	Pressione o tempo de retenção do calcador	Levante o calcador de pressão depois de segurar o tempo para forçar o desligamento	1~60 (s)	1	25	II
P-50	Tempo de saída da pressão total do calcador elevação	tempo de saída da pressão total de elevação do calcador	0~800(ms)	10	150	II
P-51	ciclo de trabalho de saída do levantamento do calcador mantenha o tempo de elevação do calcador	ciclo de trabalho de saída do levantamento do calcador tempo de espera do levantamento do calcador	0~100(ms)	1	40	II
P-53	iniciando a velocidade de costura de reforço	iniciando a velocidade de costura de reforço	100~3000(rpm)	50	2200	I
P-56	Terminando a velocidade de costura de reforço	Terminando a velocidade de costura de reforço	100~3000(rpm)	50	2200	I
P-59	Velocidade de costura de reforço contínua	Velocidade de costura de reforço contínua	100~3000(rpm)	50	2200	I
P-59	Velocidade de costura de reforço contínua	Velocidade de costura de reforço contínua	100~3000(rpm)	50	2200	I
P-60	Limite de velocidade de cancelamento de ponto remate	0:O software tem velocidade limitada 1:Sem velocidade limitada (O comprimento do ponto pode ser instável quando o comprimento do ponto é grande e a velocidade é alta)	0/1	1	0	I
P-61	Uma chave para cancelar o limite do ângulo ao alterar o comprimento do ponto	0:Alterar o comprimento do ponto dentro do ângulo limite 1:Alterar o comprimento do ponto em qualquer ângulo (O comprimento do ponto pode não coincidir ou a agulha pode quebrar)	0/1	1	0	I
P-62	Percurso do pedal na partida	Posição do pedal na partida Curso relativo ao pedal médio	10~50(0.1")	1	25	II
P-63	Percurso do pedal na aceleração	Posição do pedal na aceleração inicial curso relativo ao pedal médio	10~100(0.1")	1	50	II
P-63	Percurso do pedal na aceleração	Posição do pedal na aceleração inicial curso relativo ao pedal médio	10~100(0.1")	1	50	II
P-64	Curso do pedal na velocidade de rotação mais alta	Posição do pedal na velocidade de rotação mais alta Deslocamento relativo ao pedal médio	10~150(0.1")	1	110	II

P-65	Curso do pedal ao levantar o calcador	Posição do pedal ao levantar o pedal Curso relativo ao pedal médio	-100~-10 (0.1")	1	-30	II
P-67	Curso do pedal 1 após o corte da linha	Posição do pedal ao iniciar o corte sem função de calcador Deslocamento relativo ao pedal médio	-100~-10 (0.1")	1	-30	II
P-68	Curso do pedal ao levantar o calcador	Posição do pedal ao levantar o pedal Curso relativo ao pedal médio	-100~-10 (0.1")	1	-30	II
P-69	Posicionamento da agulha para baixo	Posicionamento da agulha para baixo	0~240	1	175	I
P-70	Função de elevação da agulha reversa	Inversão da função de elevação da agulha após a linha Corte 0: indisponível 1: disponível	0/1	1	0	I
P-71	Inversão do ângulo de elevação da agulha	Inversão do ângulo de elevação da agulha	0~45	1	20	I
P-72	Ajuste da resistência da braçadeira de rosca	Ajuste o tamanho da força do grampo da linha 0: A função da linha de corte é inválida 1~9: Ajuste de três intensidades	0~9	1	7	I
P-73	Ângulo de atuação da prensagem de rosca	Ângulo de atuação da prensagem de rosca	10~150°	5	100	I
P-74	Ângulo de liberação da pressão da linha	Ângulo de liberação da pressão da linha	160~300°	5	270	I
P-75	Ajuste da posição da agulha	Ajuste da posição da agulha	0~240	1	33	I
P-77	Configuração de costura de beleza	0: indisponível 1: disponível	0/1	1	0	I
P-78	Configuração do modo de costura de beleza (costura fechada)	1: Fechar o ponto no início da costura 2: Fechar o ponto no final da costura 3: Fechar o ponto no início e no final da costura	1/2/3	1	2	II
P-79	Retornar ao parâmetro definido de fábrica	Parâmetros funcionais especiais 5/8: Restaurar parâmetros de fábrica	0~15	1	0	I
P-80	Maior velocidade de costura	maior velocidade de costura	300~5000(rpm)	100	4000	II
P-81	Porcentagem de velocidade do pedal	Porcentagem de velocidade do pedal	50~100	1	100	II

P-83	função de força	Tente se a agulha não conseguir penetrar no pano. 0: inválido; 1~15: ajuste de intensidade	0~15	1	0	II
P-84	Função da linha de corte e adição de força	Eficaz quando o fio de corte é um eletroímã; 0: inválido; 1~15: ajuste de intensidade	0~15	1	0	II
P-88	Ângulo de sucção de linha solta	Ângulo de sucção de linha solta	0~360	2	180	II
P-89	Ângulo de liberação da linha solta	Ângulo de liberação da linha solta	0~360	2	350	II
P-90	Configuração de seleção de idioma	Configuração de idioma: 0: desligar 1: Chinês 2: Inglês	0~2	1	1	II
P-91	Alterar seleção de tom	Alterar a seleção de tom 0: Alterações permitidas 1: Permitido alterar	0~1	1	0	II
P-92	Elevação do calcador do pedal confirmar hora	Elevação do calcador do pedal confirmar hora	10~300(ms)	10	80	II
P-93	A posição neutra do pedal	Ajustando a posição neutra do pedal	-15~15(0.1degree)	1	0	II
P-95	Seleção da função anti-ninho	Seleção da função anti-ninho: 0: tipo de grampo de rosca 1: Anti-próximo tipo 2: Tipo de limpador de rosca	0/1/2	1	0	II
P-100	Joelho por configuração de função	Joelho por configuração de função: 0: indisponível 1: disponível	0/1	1	1	II
P-101	A tensão na posição zero do joelho sensor	A tensão na posição zero do joelho pelo calcador (Unidade: 0,01V)	0~500	5	270	II
P-102	Tensão dos sensores de joelho de deslocamento máximo distância	Tensão do remetente do joelho da distância máxima de viagem (unidade: 0,01V)	0~500	5	60	II
P-103	Interruptor de função de tensão de linha/ linha solta	0: Controle de tensão da linha 1: Controle de eletroímã de linha solta comum	0/1	1	1	II
P-104	Função de parada de padrão habilitada	0: indisponível 1: Pare a agulha precisa passar pelo número atual de pontos padrão	0/1	1	0	II
P-105	Configuração da função do sensor de altura do calcador	Configuração da função do sensor de altura do calcador 0: indisponível 1: disponível	0/1	1	1	II
P-106	O ajuste de tensão na posição zero de sensor de altura do calcador	O ajuste de tensão na posição zero do sensor de altura do calcador (unidade: 0,01v) (queda do calcador, dente de transporte sob a mesa)	0~250	1	215	II

P-107	Configuração de sensibilidade de detecção de excesso de espessura	Configuração de tensão do sensor de altura do calcador para detecção de excesso de espessura (Unidade:mv) (Relativo à tensão de posição zero)	0~500	5	100	II
P-109	Ajuste de força do eletroímã para elevação do calcador	Ajuste de força do eletroímã para elevação do calcador (almofada quando o calcador é absorvido)	50~100	1	80	II
P-110	Espessura do material e controle de tensão	Aumente a tensão ao costurar materiais grossos	0~10	1	80	II
P-111	Velocidade de costura excessiva	Velocidade limite de sobreespessura	500~3000(rpm)	50	1500	II
P-112	Coeficiente de compensação do ponto de excesso de espessura	Acordos de compensação de ponto de excesso de espessura	50~150(%)	1	120	II
P-113	Modo de comprimento do ponto de compensação da agulha	Modo de comprimento do ponto de compensação da agulha 0: inválido: válido (pressione P114 para definir o comprimento do ponto)	0/1	1	0	I
P-114	Configuração do comprimento do ponto de compensação da agulha	Configuração do comprimento do ponto de compensação da agulha Faixa de parâmetro do comprimento do ponto tipo 5 mm (1,0 mm ~ 5,0 mm) Faixa do parâmetro do comprimento do ponto tipo 5 mm (1,0 mm ~ 7,0 mm)	10~50 (70)	1	35	I
P-115	Configuração da função do botão de costura reversa	0: costura reversa 1: costura bem ajustada 2: costura reversa 3: costura reversa + costura reversa	0~3	1	0	II
P-116	Configuração de função do botão de enchimento	0: costura reversa 1: costura bem ajustada 2: costura reversa 3: costura reversa + costura reversa	0~3	1	2	II
P-117	Configuração de passo de agulha densa	Conjunto de ponto de botão de cabeça	50~150	1	110	II
P-118	Número de configuração de agulha de costura bonita	Número de configuração de agulha de costura bonita	1~10	1	1	II
P-119	Configuração bonita da distância da agulha de costura	Número de configuração de agulha de costura bonita	1~10	1	1	II

P-121	Comece aparar o ângulo do parágrafo 1	Comece aparar o ângulo do parágrafo 1	200~300	2	230	II
P-122	Parágrafo 1 golpe de corte	Parágrafo 1 golpe de corte	0~100	1	40	II
P-123	Comece aparar o ângulo do parágrafo 2	Comece aparar o ângulo do parágrafo 2	250~360	2	330	II
P-124	Parágrafo 2 golpe de corte	Parágrafo 2 golpe de corte	0~100	1	65	II
P-125	Parar e aparar durante a costura de comprimento fixo	0: invalido 1: valido	0/1	1	0	II
P-126	habilitação de linha solta ao iniciar a costura	0: invalido 1: valido	0/1	1	1	II
P-127	Demora antes de começar a costurar solto fio	Demora antes de começar a costurar linha solta	0~1000	10	100	II
P-128	Tempo de ação do fio solto quando começar a costurar	Tempo de ação do fio solto quando começar a costurar	0~1000	10	200	II
P-129	Configuração do brilho da luz de fundo da tela	Configuração do brilho da luz de fundo da tela	0~10	1	5	I
P-135	Seleção de função reversa intermediária	0: indisponível 1: disponível	0~1	1	0	I
P-136	O número de conjuntos de pontos intermediários	Configuração de pinos	1~50	1	4	I
P-137	Costure no meio do caminho o número de vezes conjunto de ida e volta	Definir horários	1~10	1	1	I
P-138	Configuração da função da tela de bloqueio	Configuração de função da tela de bloqueio: 0: inválido 1: válido	0~1	1	1	I
P-139	Bloquear configuração de tempo da tela	Configuração de tempo de tela de bloqueio: 0~240 (s)	0~240	1	2	I
P-140	Tempo de atraso antes do enganche da linha de Anti-ninho	O tempo de atraso entre o final do corte e o gancho	0~500ms	5	50	II
P-141	Tempo de engate da linha do Anti-ninho	O tempo de ação do eletroímã em forma de gancho	0~500ms	5	50	II
P-142	Atraso após gancho anti-ninho	O tempo de atraso do desligamento do eletroímã do gancho	0~500ms	5	50	II

P-143	Relação de serviço de gancho de rosca de Anti-ninho	Ajuste a força de ação do eletroímã em forma de gancho	0~100	1	100	II
P-144	Tempo de trabalho de sucção anti-ninho	O tempo de trabalho da válvula de sucção	0~2000ms	10	250	II
P-145	Tempo de trabalho direto do Anti-ninho	O tempo de trabalho de um solenóide de rosca reta	0~500ms	5	50	II
P-150	Configuração do comprimento máximo do ponto	Configuração de distância máxima da agulha comprimento do ponto escala de parâmetro do modelo de 5 mm (1,0 mm ~ 5,0 mm) comprimento do ponto escala de parâmetro do modelo de 7 mm (1,0 mm ~ 7,0 mm)	10~50(70)mm	1	50	II
P-151	Primeiro ponto impedido off-line comprimento	0: Invalido 1: valido	0~1	1	0	II
P-152	Primeira configuração de comprimento de ponto impedida off-line	Configuração do comprimento do ponto Faixa de parâmetros (1,0 mm ~ 5,0 mm)	10~50 (70)mm	1	50	II
P-153	Configuração do modo de avanço do botão de cabeça	0:Inválido 1:válido(Pressione uma vez válido, pressione novamente para cancelar, como costura rente, excesso de espessura, calcador)	0~1	1	0	II
P-155	Configuração de brilho da lâmpada da barra de agulha	0: Luz da barra da agulha apagada 1~5: Ajuste o brilho da lâmpada da barra da agulha de 5 marchas (interruptor de controle HMI 0/1/2/3/4/5/0)	0~5	1	5	II

Obs: Os parâmetros na tabela são padronizados. Se houver alguma discrepância, com base na realidade