

机箱操作面板使用说明

Ver1.20 版本
2012-12-14

机箱操作面板布局如图所示，包括六个数码管 a/b/c/d/e/f 和五个按键 1/2/3/4/5。

1. 缝纫功能设定

机箱操作面板的默认设定模式，通过按键 1/2/3/4 和数码管 a/b/c/d 可以分别设定针位、剪线、前固缝、后固缝选择。

有机头操作盒时

- 1：针位选择
- a： 0 上针位； 1 下针位

无机头操作盒时

- 1：针位选择
- a： 0 上针位； 1 下针位
- 2：剪线选择
- b： 0 不剪线； 1 剪线
- 3：前固缝选择
- c： 0 无效； 1 AB 双固缝； 2 ABAB 四固缝
- 4：后固缝选择
- d： 0 无效； 1 CD 双固缝； 2 CDCD 四固缝

关于数码管 ef 的显示功能：

- 1) 数码管 e：显示翻抬或安全开关的状态。
翻抬或安全开关无效时不显示，开关有效时显示动画，此时系统禁止运行。
- 2) 数码管 f：区分不同的缝纫模式。
简易缝纫时显示“E”，自动测试时显示“A”，其他模式无显示。

2. 功能参数设定

在缝纫功能设定模式即机箱操作面板的默认模式下，长按 P 键进入功能参数设定状态。数码管 abcd 显示参数值，通过按键 34 修改；数码管 ef 显示参数编号，通过按键 12 修改，同时保存上一参数的值。按 P 键退出参数设定模式，并保存当前参数值。按键 1234 短按每次变更，长按可连续快速增减。

注：系统运行时无法进入参数设定模式；进入参数设定模式除非退出否则系统无法运行。

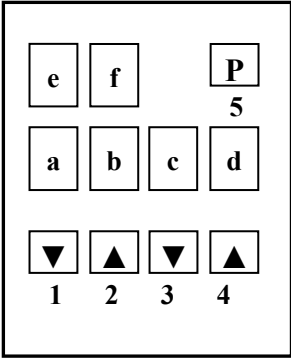
3. 系统计数值/监控界面

机箱操作面板默认模式下，按 P 键后同时按下键 1 进入此界面。数码管 abcd 显示监控值；数码管 ef 显示监控编号，通过按键 1、2 修改。显示为计件计数、上电计时或底线计数时，按键 3、4 可重设计数值。

ef	abcd	单位
JJ	计件计数值	件
DX	底线计数值	/
1	电机速度	rpm
2	电机电流	A
3	母线电压	V
4	踏板电压	V
5	机头机械角	度
6	电机初始角	度
7	程序版本	/
8	机头型号	/

4. 系统故障显示

当系统检测到有故障时，系统停止运转，同时机箱操作面板显示故障代码。数码管 abcd 显示故障编号。具体的故障见故障代码列表。



系统参数表：

591： 罗拉机高台机气动 591B： 罗拉机高台机电磁铁驱动 BEN：直驱绷缝三自动
BAO： 直驱包缝 PIN：四针六线拼缝机 BEN2：直驱绷缝三自动 2 型

No.	项目	内容	适用机型	设定范围	默认值	级别
1	踏板最高速	设定踏板的最高转速	591 591B	200~3500(rpm)	3000	I
			BEN BEN2	200~6000(rpm)	4000	
			BAO	200~9000(rpm)	5000	
			PIN	200~5000(rpm)	2000	
2	软起动功能	开始缝纫时低速缝纫几针的功能 0：无软起动功能 1~99：软起动针数	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0~99	3	I
3	装饰性固缝设定	可实现完美装饰性固缝针迹的功能 0：无效 1：有效	591 591B	0/1	1	I
4	定长缝最高速	设定定长缝最高速度	591 591B	200~3500(rpm)	2500	I
			BEN BAO BEN2	200~5000(rpm)	3500	
			PIN	200~5000(rpm)	2000	I
5	缝纫模式	缝纫模式设定（不带机头操作盒时有效） 0：自由缝纫 1：简易缝纫 2：定针缝纫 3：连续固缝	591 591B	0~3	0	I
			BEN BAO PIN BEN2	0~2		
6	起始固缝正缝针数	起始固缝正缝针数 （不带机头操作盒时有效）	591 591B	0~32(针)	3	I
7	起始固缝倒缝针数	起始固缝倒缝针数 （不带机头操作盒时有效）	591 591B	1~32(针)	3	I
8	终止固缝倒缝针数	终止固缝倒缝针数 （不带机头操作盒时有效）	591 591B	1~32(针)	3	I
9	终止固缝正缝针数	终止固缝正缝针数 （不带机头操作盒时有效）	591 591B	0~32(针)	3	I
10	定针缝段数	定针缝段数及各段针数设定 （不带机头操作盒时有效）	591 591B BEN BAO PIN BEN2	1~7(段)	1	I
11	定针缝第 1 段针数			1~99(针)	15	I
12	定针缝第 2 段针数			1~99(针)	15	I
13	定针缝第 3 段针数			1~99(针)	15	I
14	定针缝第 4 段针数			1~99(针)	15	I
15	定针缝第 5 段针数			1~99(针)	15	I
16	定针缝第 6 段针数			1~99(针)	15	I
17	定针缝第 7 段针数			1~99(针)	15	I
18	定针缝触发模式	定针缝触发功能（不带机头操作盒时有效） 0：无效 1：有效	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0/1	0	I

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	591 591B	0/1	0	I
20	倒缝开关功能设定	倒缝开关模式 0: 仅倒缝 1: 倒缝加补针 2: 仅倒缝, 待机不动作	591 591B	0/1/2	0	I
21	软启动速度 1	软启动第 1 针速度	591 591B BEN BAO PIN BEN2	100~3000(rpm)	600	I
22	软启动速度 2	软启动第 2 针速度	591 591B BEN BAO PIN BEN2	100~3000(rpm)	1000	I
23	软启动速度 3	软启动第 3~99 针速度	591 591B BEN BAO PIN BEN2	100~3000(rpm)	1500	I
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: 无效 1: 有效	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0/1	0	I
25	抬压脚使能	抬压脚使能设定 0: 无效 1: 有效	591 591B BEN PIN BEN2	0/1	1	I
			BAO		0	
26	自动抬压脚使能	自动抬压脚使能设定 0: 无效 1: 停机时自动抬压脚	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0/1	0	I
27	上电定位	上电机头自动运转至上针位的功能设定 0: 无效 1: 有效	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0/1	0	I
28	翻抬或安全开关 信号模式	机头翻抬或安全开关信号模式设定 0: 常开 1: 常闭 2: 取消保护功能	591 591B BAO PIN	0/1/2	0	I
			BEN BEN2		1	
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	591 591B BEN BAO PIN BEN2	50~200(ms)	150	II
30	底线倍率设定	底线倍率设定 0: 无效 5/10/15/20: 底线倍率	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0/5/10/15/20	0	I
31	底线初值设定	底线初值设定	591 591B BEN BAO PIN BEN2	200~4000	1600	I
32	装饰固缝停顿时间	装饰固缝停顿时间设定	591 591B	5~500(ms)	50	I
33	前后固缝次数选择	固缝次数选择, 操作盒无四加固设置时有效 0: 双加固 1: 四加固	591 591B	0/1	0	I
34	标准固缝踏板速度模式选择	标准固缝踏板速度模式选择 0: 自动固缝速度 1: 踏板速度	591 591B	0/1	0	II
35	计件倍率设定	计件倍率设定 0: 无计件功能 1~20: 每设定次剪线计件值加 1	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0~20	1	I
36	剪线动作时间	减线动作时间	BEN BEN2	0~800(ms)	120	II
37	拨线动作时间	拨线动作时间	BEN BEN2	0~800(ms)	40	II
38	剪线延迟时间	剪线延迟时间	BEN BEN2	0~200(ms)	0	II
39	拨线延迟时间	拨线延迟时间	BEN BEN2	0~300(ms)	40	II
40	压脚延迟时间	压脚延迟时间	BEN BEN2	0~800(ms)	30	II
41	低速速度	踏板最低速度	591 591B BEN BAO PIN	100~400(rpm)	200	I

			BEN2			
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	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0/1/2	0	I
43	倒缝开关限速速度	倒缝开关限速速度	591 591B	500~1500(rpm)	800	I
*44	剪线速度	剪线速度	591 591B	100~400(rpm)	280	I
45	倒缝开关限速开关	倒缝开关限速处理 可以防止倒缝断针 0: 无限速 1: 有限速	591 591B	0/1	0	I
46	放压脚延迟缝纫时间	为确认压脚已放下的延时	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0~800(ms)	200	II
47	抬压脚全压输出时间	抬压脚全压输出时间	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0~800(ms)	150	II
48	抬压脚输出占空比	抬压脚输出占空比	591	0~100	50	II
			591B BAO PIN		30	
			BEN BEN2		40	
49	抬压脚保持时间	抬压脚保持时间后强制关断	591 591B BEN BAO PIN BEN2	1~60(s)	12	II
50	倒缝全压输出时间	倒缝全压输出时间	591 591B	0~800(ms)	120	II
51	倒缝输出占空比	倒缝输出占空比	591	0~100	50	II
			591B		40	
52	倒缝保持时间	倒缝保持时间后强制关断	591 591B	1~60(s)	12	II
53	前固缝速度	前加固缝速度	591 591B	100~3000(rpm)	1500	I
54	前固缝补偿 1	前固缝针迹补偿参数	591 591B	0~100	20	I
55	前固缝补偿 2	前固缝针迹补偿参数	591 591B	0~100	8	I
56	后固缝速度	后加固缝速度	591 591B	100~3000(rpm)	1500	I
57	后固缝补偿 1	后固缝针迹补偿参数	591 591B	0~100	20	I
58	后固缝补偿 2	后固缝针迹补偿参数	591 591B	0~100	8	I
59	连续固缝速度	连续加固缝速度	591 591B	100~3000(rpm)	1500	I
60	连续固缝补偿 1	连续固缝针迹补偿参数	591 591B	0~100	20	I
61	连续固缝补偿 2	连续固缝针迹补偿参数	591 591B	0~100	8	I
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	591 591B BEN BAO PIN BEN2	10~50(0.1 度)	25	II
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)	50	II
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)	110	II
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)	-20	II
66	压脚降下的踏板行程	压脚放下动作的踏板位置 相对于踏板中立时的行程		5~50(0.1 度)	10	II
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)	-25	II
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)	-60	II

69	下停针位	下停针位位置调整	BEN BAO PIN BEN2	0~240	177	I
			591 591B		60	
70	反转提针功能	剪线后反转提针功能 0: 无效 1: 有效	591 591B	0/1	0	I
71	反转提针角度	反转提针角度	591 591B	0~90(度)	45	I
75	机针位置调整	调整机针位置（调整方法见后页） 此参数界面可以踩踏板运行	591 591B BEN BAO PIN	0~240	0	II
			BEN2		120	
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	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0~15	0	I
80	缝纫最高速度	缝纫最高转速	591 591B	200~3500(spm)	3000	II
			BEN BEN2	200~6000(spm)	5000	
			BAO	200~9000(spm)	8000	
			PIN	200~5000(spm)	4200	
81	润滑提示	润滑提示功能 0: 无润滑提示 50~1000: 运行超过一定时间提示加油润滑	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0~1000(小时)	0	II
83	加重功能设定	加重功能设定（针穿不透布时使用） 0: 加重功能无效 1~15: 加重力度调整	591 591B BEN BAO PIN BEN2	0~1000(小时)	0	II
85	剪线吸合角度	剪线吸合角度设定	591 591B	0~120	60	II
87	剪线释放角度	剪线释放角度设定	591 591B	270~360	320	II
88	松线吸合角度	松线吸合角度设定	591 591B	270~360	300	II
89	上死点角度	上死点角度设定	591 591B	270~360	290	II
90	轮子比设定	轮子比设定(放大 1000 倍)	591 591B	800~1200	1000	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	591 591B BEN BAO PIN BEN2	10~300(ms)	80	II
93	踏板中立位置	踏板中立位置微调	591 591B BEN BAO PIN BEN2	-15~15(0.1 度)	0	II

* 带标记的项目是维修用的功能，如果更改了出厂时的初始设定，有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。要更改时，需专业人员指导。但有时为了提高缝纫机的功能和性能，有可能随时变更功能设定值。

系统功能设置详细说明：

1. 进入不同参数级别

缝纫设定界面下长按 P 键 2 秒进入 I 级参数界面，此时显示参数列表中级别为 I 的参数。

缝纫设定界面下长按 P 键 6 秒进入密码界面，数码 ef 显示 “Pd.”。

通过按键 1234 输入 4 位密码，若正确则长按 P 键进入 II 级参数界面，此时显示参数列表中级别为 I 和 II 的参数。退出参数界面后下次进入不需再输密码。

出厂默认密码为 “1111”。

2. 密码重设

进入密码界面，输入 4 位当前密码，按组合键 P+1 键进入密码重设界面，此时数码 ef 显示 “PS.”。

输入新密码后长按 P 键保存。每位密码值均可设为数字 0~9 或字母 A~Z。

3. 缝纫速度调整功能（参数 No.1, 4, 41~42, 53, 56, 59, 80）

1) 机头的最高速（参数 No.80）

缝纫的最高速度限制设定。

2) 加固缝纫的速度设定（参数 No.53, 56, 59）

No.53 起始固缝速度设定

No.56 终止固缝速度设定

No.59 连续固缝速度设定

（注意）固缝速度设置过高会影响固缝针迹的整齐美观。

3) 定长缝触发速度设定（参数 No.4）

各种花样定长缝触发速度设置参数。

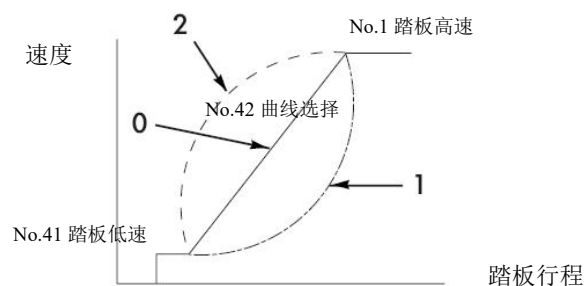
4) 踏板高速设定（参数 No.1）

踏板缝纫时的最高速设定。

5) 踏板低速设定（参数 No.41）

踏板启动运行时的速度。调整到合适值，可以用踏板方便的作出补针操作。

6) 踏板调速性能调整（参数 No.42）



用户对踏板调速性能可进行定制，若想启动迅速选择 No.42=2，若想启动平稳则选择 No.42=1。

（注意）过高的缝纫速度可能降低缝纫机的使用寿命。

4. 软起动功能（参数 No.2, 21~23）

若针距较短或机针较粗，始缝时可能会造成脱线，通过限制缝纫机的转速可以提高缝纫的可靠性。

No.2 = 0: 软起动功能无效

No.2 = 1~99: 软起动针数，即始缝时在一定针数内以限制速度缝纫

No.21~23: 软起动速度设定

5. 机针基准位置调整（参数 No.75）

步骤 1）在待机界面下长按 P 键 6 秒进入密码界面，输入密码，长按 P 键进入参数界面。

步骤 2）选择 No.75 参数界面，此时踩踏板可以运行，上针位停针，速度限制为 200rpm。

步骤 3）踩一下踏板，让机器跑几圈后停机。

步骤 4）观察停针位置，用手将手轮转至上针位位置（此时 No.75 参数会随之改变）。再次踩踏板，停机后观察停针位置是否为上针位，若不是手拨手轮加以微调。如此反复，待上针位准确后结束。

步骤 5）按 P 键保存参数并退出调整模式。

6. 停机针位的设定（参数 No.69）

1) 上下针位的选择

机箱操作面板默认状态下，下排左数第 1 按键设置停机针位，上方对应数字显示设定值。

0: 上针位 1: 下针位

2) 下针位位置调整（参数 No.69）

设置下针位的位置，从上针位的偏移角度。

7. 未选配机头操作盒如何设定缝纫模式（参数 No.5~18）

在系统未选配机头操作盒时，可以通过设置参数来实现特定花样缝纫的功能。

1) 缝纫模式的选择（参数 No.5）

0 自由缝纫：踩下踏板可连续运行，不计针数。

1 连续固缝：正缝针数（参数 No.6），倒缝针数（参数 No.7），正倒缝共重复次数（参数 No.11）

2 定针缝纫：缝纫至一定针数自动停机，可以设置缝纫的停机次数（参数 No.10）以及每次停机的针数（参数 No.11~17）。

3 简易缝纫：停针位置任意，不计针数，固缝模式无效，可手动倒缝和自动抬压脚。一般若机头同步器损坏可设置成此模式继续运行。

2) 起始固缝和终止固缝功能

（1）功能设定：机箱操作面板默认状态下，下排右 2 按键设置起始、终止固缝功能，上方对应数字显示设定模式。

0: 固缝无效 1: 固缝 2 次 2: 固缝 4 次

（2）针数设定：起始固缝正缝针数（参数 No.6），倒缝针数（参数 No.7）；终止固缝倒缝针数（参数 No.8），正缝针数（参数 No.9）。

3) 定针缝段数及各段针数的设定（参数 No.10~17）

定针缝可设段数（参数 No.10）为 1~7 段，各段可设针数（参数 No.11~17）为 1~99 针。

4) 定针缝触发功能（参数 No.18）

设定定针缝时各段是否一次缝完的功能。此功能无效时可以在各段缝纫过程中停机。

5) 剪线功能设定

机箱操作面板默认状态下，下排左数第 2 按键设置剪线功能，上方对应数字显示设定值。

0: 剪线功能无效 1: 剪线功能有效

（注意）当系统选配了机头操作盒时，缝纫设置以机头操作盒为准，参数设置无效。虽然通过参数设置可以实现花样缝纫的功能，但为了缝纫功能选择的方便和实时，建议用户选配机头操作盒。

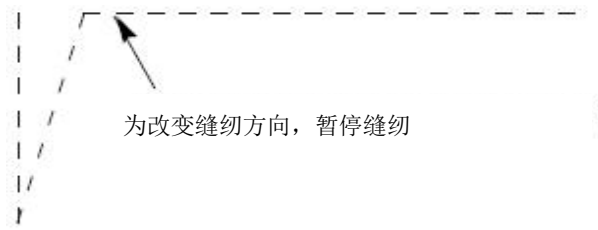
8. 装饰性固缝功能（参数 No.3, 32）

前后固缝或连续固缝时可实现完美针迹的功能。

No.3 设为 1 时有效。No.32 设置中间停顿时间。

9. 前固缝结束后的停止功能（参数 No.19）

前固缝工序完成后，缝纫暂停，此时可以改变缝纫的方向。



10. 前后固缝次数选择（参数 No.33）

当操作盒无四固缝设定键时有效。

No.33 = 0，双固缝 No.33 = 1，四固缝

11. 踏板速固缝功能（参数 No.34）

固缝时可用踏板控制转速，并可以随时停止。装饰性固缝设定有效时该功能无效。

12. 抬压脚功能设定（参数 No.25~26）

安装抬压脚电磁铁后，将参数 No.25 设为 1 时抬压脚功能有效，踏板后踩可执行压脚的抬放动作。

参数 No.25 和 No.26 均设为有效时，每次停机压脚会自动抬起。

（注意）若未选配抬压脚电磁铁请将参数 No.25 设为 0。

13. 压脚软下降设定（参数 No.24，29）

使能抬压脚电磁铁功能后，未防止缝纫薄料或易损面料时压脚释放过快导致面料受损，可以减缓压脚电磁铁释放速度的功能。

将参数 No.24 设为 1 时压脚软下降功能有效，参数 No.29 可以调整压脚软下降的快慢。

14. 上电时自动运转至上针位（参数 No.27）

上电时，机头自动运转至上针位，可以方便进行缝纫的功能。

15. 翻转或安全开关保护功能（参数 No.28）

机头处于翻转状态，为防止机器意外运转，锁定机器的功能。参数 No.28 可设定翻转开关信号的类型。

对于绷缝机，此功能设定剪刀归位安全开关的信号类型。

保护状态时，机箱操作面板上排左 1 的数码管会显示动画。

16. 底线计数功能（参数 No.30，31）

底线倒数及报警功能。No.30 设为 0 时无效。

若 No.30 设为 5，则每缝纫 5 针，底线计数值减 1。No.31 设定底数计数值的初值。

监控界面的监控值 DX 可以用来在线显示底线计数值。按 34 键则重置计数值，即恢复为 No.31 设定的数值。当底线计数值减为负值，执行剪线动作后报底线故障，机箱面板显示“L.bob”，此时需确认底线释放用尽，更换旋梭后长按 P 键退出故障界面并重新计数。

17. 缝纫计件功能（参数 No.35）

每隔设定次剪线结束计数增加，计算缝纫工序完成数的功能。

No.35 设定为 1~20，计件功能有效；设定为 0，计件功能无效。

监控界面的监控值 JJ 可以用来在线显示计件数。按 34 键则清零计件数，可重新计数。

18. 压脚放下延时缝纫功能（参数 No.46）

抬压脚电磁铁吸合时，踩踏板运行，由于电磁铁释放需要时间，压脚未压紧布料时缝纫机可能已运转，从而会影响缝纫效果。通过设置此参数可以适当补偿抬压脚释放的时间。

19. 抬压脚保持时间设定（参数 No.49）

调整压脚抬起保持时间，电磁铁长时间吸合会降低使用寿命。
压脚抬起后，经过 No.49 设定的时间，自动关闭电磁铁放下压脚。

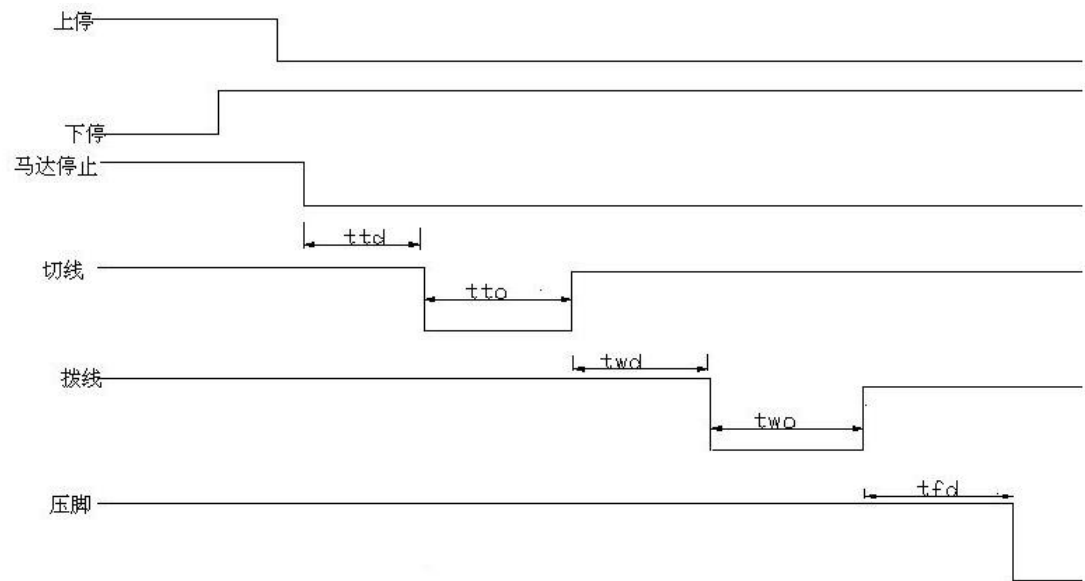
20. 倒缝保持时间设定（参数 No.52）

调整倒缝保持时间，电磁铁长时间吸合会降低使用寿命。
倒缝电磁铁吸合超过 No.52 设定时间后，自动关闭。

21. 绷缝机电磁铁时序设定（参数 No.36~40）

调整停机后剪线、拨线（上剪线）、抬压脚的时序配合。

- No.36 剪线动作时间 t_{to} : 下剪刀动作的时间
No.37 拨线动作时间 t_{wo} : 拨线（上剪刀）动作的时间
No.38 剪线延迟时间 t_{td} : 停机后到下剪刀开始动作的时间
No.39 拨线延迟时间 t_{wd} : 下剪刀动作结束到拨线（上剪刀）开始动作的时间
No.40 抬压脚延迟时间 t_{fd} : 拨线（上剪刀）动作结束到抬压脚动作的时间



22. 模拟踏板脚感校正功能（参数 No.62~68, 93）

参数 No.62~68 设置模拟踏板的各个状态角度，为防止设置不当，不建议用户自行调整。
若发现踏板待机态仍低速运行，可进行零位校正，操作步骤如下：
使用模拟踏板时，保持踏板为放松状态，上电同时按下 4 键进入模拟踏板校正界面。数码 ef 显示 “PA.”。
延时 1s 左右数码管 abcd 显示 “PASS” 表示校正成功。若校正值超出范围则报故障 E403。

23. 反转提针功能（参数 No.70, No.71）

剪线后，反转缝纫机，让机针上升到上死点附近。参数 No.71 可调整反转的角度。

缝制厚料时，剪线后布料触碰机针无法顺利退出时使用。

（注意）机针上升到上死点附近，再次缝纫可能会引起脱线。请重新调整剪线线头长度。

24. 参数恢复出厂默认值功能（参数 No.79）

若不小心设置了不正确的参数导致机器运行不正常时，可恢复参数出厂默认值。

将参数 No.79 设为 5，等待 2 秒，待 No.79 变为 0 时恢复完成，在此过程中请不要断电。

若想恢复 II 级参数的默认值，需先进入密码界面激活 II 级参数界面。

25. 加油提示功能（参数 No.81）

缝纫机运行一定时间后，提示加油的功能。

No.81 加油提示功能设定

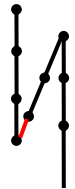
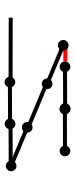
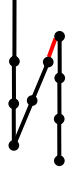
0: 加油提示功能无效

50~1000: 运行时间超过一定小时数后提示给机器加油

运行至设定时间后，机箱操作面板显示“L.oil”，此时机器锁定，无法运行。断电，加油完毕后，上电，长按机箱操作面板 P 键可以取消加油提示，继续运行。

26. 固缝针迹补偿调整（参数 No.54~55，No.57~58，No.60~61）

在作固缝操作时，若正缝倒缝针迹不一致，可调整该组相应参数，使针迹整齐美观。
按照下表所列情况调节相应参数。倒缝电磁铁反应慢时补偿参数较大。

起始固缝 No.54 No.55	正缝 倒缝 接合部	 倒缝针数变少或变短， 调大参数 No.54	 正缝针数变少或变短， 调小参数 No.54
	倒缝 正缝 接合部	 正缝针数变少或变短， 调大参数 No.55	 倒缝针数变少或变短， 调小参数 No.55
终止固缝 No.57 No.58	正缝 倒缝 接合部	 倒缝针数变少或变短， 调大参数 No.57	 正缝针数变少或变短， 调小参数 No.57
	倒缝 正缝 接合部	 正缝针数变少或变短， 调大参数 No.58	 倒缝针数变少或变短， 调小参数 No.58
连续固缝 No.60 No.61	正缝 倒缝 接合部	 倒缝针数变少或变短， 调大参数 No.60	 正缝针数变少或变短， 调小参数 No.60
	倒缝 正缝 接合部	 正缝针数变少或变短， 调大参数 No.61	 倒缝针数变少或变短， 调小参数 No.61

故障代码列表：

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 驱动器直通	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
E141	系统数据读写故障	系统数据读写非正常	系统数据读写回路是否工作正常 数据芯片是否损坏
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 电机信号是否正常
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 电机信号是否不匹配
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	踏板零位校正值超出范围	踏板损坏或者校正时踏板不是停止状态
PoFF	掉电显示	电源关闭	等待电源重新开通
LoiL	加油提示	运行超过加油提示时间	加油后长按 P 键取消提示状态
Lbob	底线提示	底线计数值为负	更换底线后长按 P 键取消提示状态
Try Time Over	试用时间结束	试用时间到	联系代理商