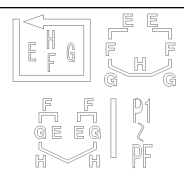
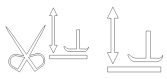


1 按键显示及操作说明

1.1 按键说明

名称	按键	注明	图标
起始 / 终止 回快捷缝键		执行起始回缝 B 段或执行起始回缝（A、B 段）1 次 执行起始回缝（A、B 段）2 次	
		执行终止回缝 C 段或执行终止回缝（C、D 段）1 次 执行终止回缝（C、D 段）2 次	
自由缝快捷 键		一旦踏板往前踏下就正常车缝，当踏板回到中立时，立即停止车缝。 当踏板往后踏时，就自动完成切线 / 扫线等动作。	
连续回缝快 捷键		1.一旦踏板往前踏下，就自动执行来回的连续回缝动作，来回次数由 D 段设定。∴前踏之后即自动执行此功能到完成切线为止，中途不会停止车缝，除非将踏板往后踏可解除动作。	
一段定针缝 快捷键		当踏板往前踏下时，就执行 E, F 段或 G, H 段定针缝的针数。 在任何一段车缝途中，一旦踏板回到中立时，车缝立即停止，此时当踏板再次往前踏下，即开始执行 E, F 或 G, H 段未完成的针数（关闭自动触发）。该键可调四段、七段、八段、及其他多段缝的缝纫模式。	
多段定针缝 快捷键		当显示 P1~PF 时按【S】键进行确认修改多段缝的模式 P1~PF 修改段是相应数、后面两位是修改该段的针数。	
进入和确定 存储保存键		进入参数项及其内容值如经调整变更后，需按下【S】键予以保存确认。注：参数保存直接按【S】键即可。	
提针 / 补针 键		连续回缝除外，任何一种车缝中途停止时，按一下则作提针或往前补半针。任何一种车缝终止未切线时，按一下则作提针或往前补半针。	
触发自动键		1.在自由缝的式样中：按下此键无功能。 2.在定针缝的式样中按下此键：当踏板一经往前踏下触发，则自动执行 E, F 段或 G, H 段中所设定的针数，直到段内针数完成后自动停止。再逐一触发踏板，则自动执行下一段所设定的针数直到自动完成切线、扫线等动作为止。相应图标不亮时，表示关闭相应功能。	
切线功能快 捷键		1.设定使用或取消切线功能。 2.相应图标不亮时，表示关闭相应功能。	
进入参数区 功能键		一般模式下按【P】键进入用户参数模式 按住【P】键开机进入技术员参数模式	
设置数值递 增/参数递增 键		1、A、B、C、D、E、F、G、H 的设定针数增加。 2、参数选择区内当参数递增键。 3、参数内容区内当设定数值递增键。	
设置数值递 减/参数递减 键		1、A、B、C、D、E、F、G、H 的设定针数减少。 2、参数选择区内当参数递减键。 3、参数内容区内当设定数值递减键。	
上下停针键		1:  图标亮了表示停车时在上停针位 2:  图标亮表示停车时在下停针位	

抬压脚快捷键		1、  图标亮时，切完线后压脚自动抬起。 2、  图标亮时，车缝中马达停止时压脚自动抬起。 3、2个图标都亮时，切完线后和车缝中马达停止时压脚都自动抬起。 4、当2图标都不亮时，无自动抬压脚功能。	
慢速起缝快捷键		1、相应图标亮时，慢速起缝打开。 2、相应的图标不亮时，无慢速起缝功能。	
夹线功能快捷键		1、相应图标亮时，夹线功能打开。 2、相应的图标不亮时，无夹线功能。	
最高转速设置键		加速键：速度不大于技术员设置的最高转速	
		减速键：速度最小为 200 转/分钟	

1.2 液晶显示字体与实际字体对照表

数字字体部分：

实际数值	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
液晶显示										

英文字体部分

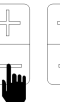
英文字母	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
液晶显示										
英文字母	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
液晶显示										
英文字母	U	V	W	X	Y	Z				
液晶显示										

1.3 手动调整定位



按住  键开机，进入P72项上针位校正参数	进入参数内容，将手轮调整至上针位（参数会随着手轮位置而变化），按  键可保存参数（保存后，下针位会自动进行相应调整），若不保存则按  键退出参数。
--	--

1.4 恢复出厂设置



按住左边两个【—】键开机	双击【S】键确认，关机重启
--------------	---------------

2 参数表

参数项	中文说明	范围	初始值	设定键	内容值名称说明与备注
在正常模式下按[P]					
P01	最高转速 (r/S)	100-3700	3700		车缝时的最高转速设定
P02	加速曲线调整 (%)	1-100	80		控速器爬升斜率设定 斜率值愈大, 速度愈陡; 斜率值愈小, 速度愈慢
P03	针停定位选择	UP/DN	DN		同按键面板上之快速功能键 UP: 上停针 DN: 下停针
P04	起始回缝速度 (r/S)	200-3200	1800		前段回缝 (起始回缝) 时的速度设定
P05	终止回缝速度 (r/S)	200-3200	1800		后段回缝 (终止回缝) 时的速度设定
P06	连续回缝速度 (r/S)	200-3200	1800		连续回缝时的速度设定
P07	慢速起缝速度 (r/S)	200-1500	400		慢速起缝时的速度设定
P08	慢速起缝针数 (针)	0-99	2		慢速起缝时的针数设定, 每一单位代表半针
P09	自动定针缝速度 (r/S)	200-4000	3700		定针缝【P34.SMP】设定在 A 状态的速度设定 (或选针盒 AUTO 键有按下时的速度设定)
P10	定针缝后自动执行终止回缝功能 (不补针功能设定)	ON/OFF	ON		ON: 在执行完最后一段定针缝后, 将自动执行终止回缝动作。 注: 亦即在任何缝制模式下, 不能作补针功能。 OFF: 在执行完最后一段定针缝后, 将无法自动执行终止回缝功能, 必须重新再作前或全后踏动作时可。
P11	手按回缝时功能模式选择	J/B	J		手按车头回缝开关动作时机: J: JUKI 方式 (在车缝中或中途停止时具有动作) B: BROTHER 方式 (在车缝中始有动作)
P12	起始回缝运动模式选择	A/M	A		起始回缝段, 倒退电磁线圈动作时机: A: 轻触踏板, 即自动执行起始回缝 M: 受踏板控制, 可任意停止
P13	起始回缝结束点操作模式选择	CON/STP	CON		CON: 起始回缝段完成后, 自动连续下一段功能 STP: 起始回缝段针数完成后自动停止
P14	慢速启动	ON/OFF	ON		ON: 慢速启动功能开启 OFF: 慢速启动功能关闭
P15	补针方式	0-2	0		0: 半针, 1: 一针, 2: 预留;
P16	起始回缝功能 B 段针数之设定				预留; 这里设置无效
P17	起始回缝功能来回次数之设定				预留; 这里设置无效
P18	起始回缝补偿 1	0-200	131		0 ➔ 200 动作逐步滞后
P19	起始回缝补偿 2		158		
P20	终止回缝运动模式选择	A/M	A		A: 车缝后踏板全后踏, 即自动执行终止回缝 M: 受踏板控制, 可任意停止
P21	终止回缝功能选择	ON/OFF	ON		预留; 这里设置无效
P22	终止回缝功能 C 段针数之设定				预留; 这里设置无效
P23	终止回缝功能 D 段针数之设定				
P24	脚踏板反踏点电压	30-1000	110		
P25	终止回缝补偿 3	0-200	131		0 ➔ 200 动作逐步滞后
P26	终止回缝补偿 4		158		

参数项	中文说明	范围	初始值	设定键	内容值名称说明与备注
P27	薄料、厚料选择	0-1	0		1: 薄料 0: 厚料
P28	连续回缝运动模式选择	A/M	A		连续回缝段，倒退电磁线圈动作时机： A: 轻触踏板，即自动执行连续回缝 M: 受踏板控制，可任意停止
P29	切线后刹车力度	1-50	20		
P30	厚料加力	0-100	0		
P31	剪线加力	0-100	20		
P32	连续回缝补偿 5	0-200	131		0 → 200 动作逐步滞后
P33	连续回缝补偿 6		158		
P34	定针缝运动模式选择	A/M	A		A: 轻触脚踏板，即自动执行定针缝动作 M: 受脚踏板控制，可任意停止与启动
P35	定针缝功能设定	ON/OFF	OFF		预留；这里设置无效
P36	定针缝段数选择		0		预留；这里设置无效
P37	拨线出力功能设定 (夹线器力道设置)	0-11	8		0: 无动作； 1 为拨线动作 2~11 夹线动作，动作力度逐步变大
P38	切线出力功能设定	ON/OFF	ON		ON: 有切线动作 OFF: 无切线动作
P39	车缝途中停止时，压脚出力选择	UP/DN	DN		同按键面板上之快速功能 UP: 车缝停止时，自动抬起压脚 DN: 车缝停止时，无自动抬压脚（由踏板后踏控制）
P40	切完线停止时，压脚出力选择	UP/DN	DN		同按键面板上之快速功能键 UP: 切完线后，自动抬起压脚 DN: 车切完线后，无自动抬压脚（由踏板后踏控制）
P41	车缝完成件数显示		0		自动累计完成件数
P42	信息显示		N-01		N01 电控版本号序列号 N02 选针盒版本号 N03 转速 N04 脚踏板 AD N05 上定位角度 N06 下定位角度 N07 母线电压 AD
P43	马达转动方向设定（正反转）	CCW/CW	CCW		CW: 顺时针方向 CCW: 逆时针方向
按住[P]键开机					
P44	刹车力度	1-50	16		机器停车时的力度选择。
P45	回缝出力的周期信号（%）	10-90	30		回缝动作时，以周期性省电输出
P46	切线后，反转提针角度的功能选择	ON/OFF	OFF		ON: 切完线后，自动作反转的功能。（角度由【P47.TR8】调整决定） OFF: 无作用
P47	切线后，反转提针角度的调整	50-200	160		切完线后，由针上算起以反向运转作提针的角度调整。
P48	低速（定位速度）(r/S)	100-500	210		定位速度设定
P49	切线速度 (r/S)	100-500	250		调整切线周期时的电机速度
P50	抬压脚提升时间 (ms)	10-990	250		压脚提升动作时调整项
P51	压脚出力的周期信号	10-90	30		压脚动作时，以周期性省电输出，避免压脚发烫

参数项	中文说明	范围	初始值	设定键	内容值名称说明与备注
	(%)				
P52	压脚下放时间 (ms)	10-990	120	⊕ ⊖	压脚延时下放调整项
P53	半后踏取消抬压脚功能	ON/OFF	OFF	⊕ ⊖	ON: 半后踏时, 无抬压脚出力 OFF: 半后踏时, 有抬压脚出力
P54	切线动作时间 (ms)	10-990	200	⊕ ⊖	切线时序所需的动作时间
P55	拨 / 扫线动作时间/	10-990	380	⊕ ⊖	拨 / 扫时序的动作时间
P56	开电后自动找上定位	ON/OFF	ON	⊕ ⊖	ON: 开启电源后, 自动找到上定位信号后停止 OFF: 无作用
P57	抬压脚保护时间 (s)	1-120	10	⊕ ⊖	抬压脚保持时间后强制关闭
P58	上定位调整	0-1799	40	⊕ ⊖	上定位调整, 数值减少时会提前停针, 数值增加时会延迟停针
P59	下定位调整	0-1799	750	⊕ ⊖	下定位调整, 数值减少时会提前停针, 数值增加时会延迟停针
P60	测试速度 (r/S)	100-3700	2000	⊕ ⊖	设置测试速度
P61	A 项测试		OFF	⊕ ⊖	A 项测试选项, 设定后将按【P60. TV】所设定之速度持续运行
P62	B 项测试		OFF	⊕ ⊖	B 项测试选项, 设定后将按【P60. TV】所设定之速度执行启动-车缝-停车-剪线的循环
P63	C 项测试		OFF	⊕ ⊖	C 项测试选项, 设定后将按【P60. TV】所设定之速度执行无定位动能的启动-车缝-停车的循环
P64	测试 B、C 导通时间	1-250	20	⊕ ⊖	B、C 项测试中, 设置导通时间
P65	测试 B、C 停车时间	1-250	20	⊕ ⊖	B、C 项测试中, 设置停车时间
P66	机头保护开关检测	0-2	1	⊕ ⊖	0: 不检测 1: 检测零信号 2: 检测正信号
P67	剪线保护开关检测	ON/OFF	OFF	⊕ ⊖	OFF: 不检测 ON: 检测
按住[P]、[S]键同时开机					
P69	倒缝释放缓冲(ms)	0-500	5	⊕ ⊖	预留
P70	出厂机型选择			⊕ ⊖	
P71	抬压脚释放缓冲(ms)	0-500	5	⊕ ⊖	缓解压脚下放的力度
P72	上停针位校正				
P73	下停针位校正				
P76	倒缝全额出力时间(ms)	10-990	250	⊕ ⊖	
P77	自由缝连终止回缝停顿时间(ms)	20-200	75	⊕ ⊖	
P78	夹线器起夹角度	1-990	100	⊕ ⊖	起始夹线的定位角
P79	夹线器结束角度	1-990	270	⊕ ⊖	夹线器结束的定位角
P80	剪线进刀角度	0-359	18	⊕ ⊖	剪线进刀角度设置 (下定位为 0° 计算)
P81	剪线加力角度	1-990	140	⊕ ⊖	剪线加力角度设置 (下定位为 0° 计算)
P82	剪线退刀角度	1-990	172	⊕ ⊖	剪线退刀角度设置 (下定位为 0° 计算)

3
错误代码表

错误码	内容	对策
-----	----	----

E1	1)电力模块错误代码 2)不正常过电流或过电压	将模块驱动出力与机头出力全部关闭 等待电源重新开启/复位（请仔细检查电源板各项机能）
E2	1) 电源 ON 时，主电压检测过低 2) 插错电压或供应电压过低时	模块驱动出力与机头出力将全部关闭 请检查供应此控制箱之 AC 电源是否正常。（或是否低于使用常规的额定电压）请检查主板控制回路机能是否异常。
E3	前面操作盒于 CPU 传输通信异常	将模块驱动出力与机头出力全部关闭 请检查操作盒信号配线是否异常或故障。
E5	控速器接触异常	将模块驱动出力与机头出力全部关闭 请检查控速器是否有松动、接触不良或控速器有故障
E7	a)马达插头配线接触不良导致不转 b)车头机构死锁或马达皮带异物卷入卡死。 c)加工物过厚，马达扭力不足无法贯穿。 d 模块驱动出力异常。	将模块驱动出力与车头出力全部关闭。 等待电源重新开启/复位。 （请检查车头是否卡住或定位器、马达、模块驱动等信号是否异常）
E8	连续手动倒缝超过 15 秒	将模块驱动出力与车头出力全部关闭。 等待电源重新开启/复位。
E9	定位器信号异常	检查上下定位信号是否正常。自动进入无定位器模式，且切线、扫线、上定位等以及所有定针缝样式缝制功能亦无效。马达不可正常操作。（请检查定位信号是否异常。）
E12	电源开启时，未插入定位器。	自动进入无定位器模式运作，且切线、扫线、上定位等以及所有定针缝样式缝制功能亦无效。 马达可正常操作。（请检查定位器是否忘记插入或异常）
E13	电力模块过热保护	检查电力模块与散热片是否接触良好。
E14	编码器信号异常	检测编码器信号是否正常，或更换编码器。
E15	电力模块不正常过流保护	模块驱动出力与机头出力将全部关闭。 等待电源重新开启/复位。（请仔细检查电源板各项机能）
E17	机头保护开关没到正确位置	检查机头是否掀开，机头开关是否损坏。

4 端口示意图

4.1 各个端口名称



4.2: 14P 功能端口对应表

14	13	12	11	10	9	8
•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•
7	6	5	4	3	2	1

①剪线电磁铁：1、8
 ②夹线、拨线电磁铁：2、9
 ③衣车灯：4（信号地）、11（+5v）
 ④手动倒缝开关：5（感应信号）、12（信号地）
 ⑤倒缝电磁铁：6、13
 ⑥补针开关：7（感应信号）、14（信号地）