
全自动电子运模机

使用说明书

(中文 普通版)

最高缝制速度：2800 针/分

最大针距：12.7mm

工作功率：500W

工作环境：

电源电压：220V±15%

电源频率：50/60HZ

环境温度：0℃~40℃

相对湿度：40%~50%

性能特点：

- 1、本产品采用工控机行业中先进的双核技术（DSP + ARM）。大大提升了数据处理效率。
- 2、先进的虚拟存储器技术，使得花样存储数量成倍提高，单个花样可达 100 万针以上。最多可存储 999 个花样图案
- 3、通用的高速 USB 接口，可以快速的通过 U 盘等 USB 设备来进行花样的转换和互拷。
- 4、花样文件采用标准的 DST（田岛三进制文件）格式，既可以采用打版软件（如田岛，天木...）的花样文件，也可以通过简单的操作（进入主机输入模式标准界面进行编图操作）在机器上直接编制新的花样，或对花样进行编辑修改。花样所见即所得。
- 5、七寸触摸屏，真彩图形显示，操作面板直观简洁，操作简单易学。
- 6、业界首创的在线帮助系统，使得用户在操作机器的同时实时查看使用方法，简单、方便、易学。
- 7、大压脚、中压脚、剪线、松线、抓线等机构涵盖了业界所有的驱动方式：电磁铁、气缸、步进电机。可以任意组合搭配使用。
- 8、性能良好的驱动系统和独有的控制算法，大大降低机械振动，寿命长、速度高、噪声低。
- 9、电控系统采用模块化设计，采用成熟的通用部件，整个电控系统更加稳定。
- 10、完善的系统自检和测试功能。完善的电源保护，保证系统的稳定、可靠使用。

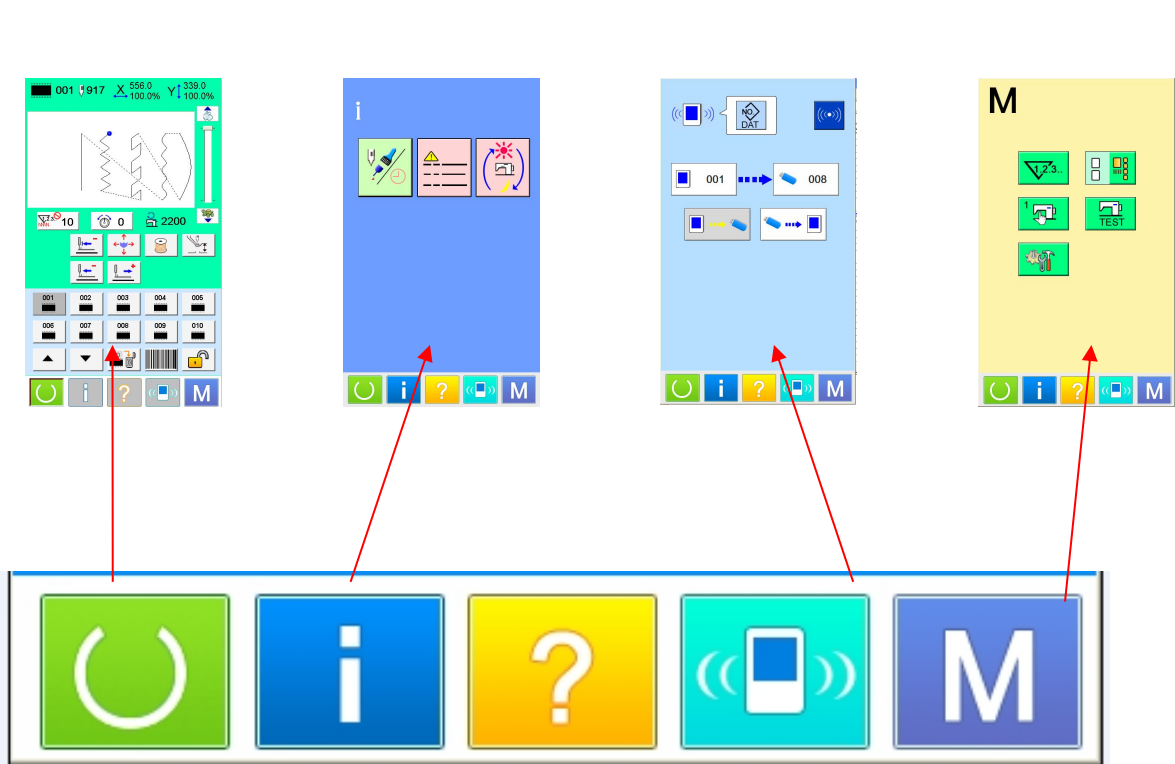
目 录

1.操作盘.....	4
2.基本操作.....	5
3.缝制一个花样.....	6
4.缝制页面.....	7
4-1 缝制准备界面.....	7
4-2 卷绕底线.....	9
4-2-1 一边缝制一边卷绕底线时.....	9
4-2-2 卷绕底线时.....	9
4-3 计数器计数设定界面.....	10
4-4 暂停的使用.....	10
4-5 检测到断线报警的解除.....	11
4-6 花样基准值设置.....	11
4-7 模板自动识别对应花样设置.....	12
5.通信界面.....	13
6.模式界面.....	14
6-1 计数器界面（B 参数）.....	14
6-1-1 计数器的设定方法.....	14
6-1-2 缝制过程中计数器加数的解除方法.....	17
6-1-3 缝制过程中计数值的修改方法.....	17
6-2 系统测试.....	18
6-2-1 输入输出测试.....	18
6-2-2 步进电机测试.....	19
6-2-3 主轴电机测试.....	19
6-3 U 参数界面.....	20
附录一．异常代码一览表.....	27
附录二．缝制时的故障、原因和对策.....	32

1.操作盘



2.基本操作



准备按钮 一> 从其他界面切换到缝制界面；从主机输入界面切换到模式界面。



信息按钮 一> 从其他界面切换到信息界面。



帮助按钮 一> 预留按钮。

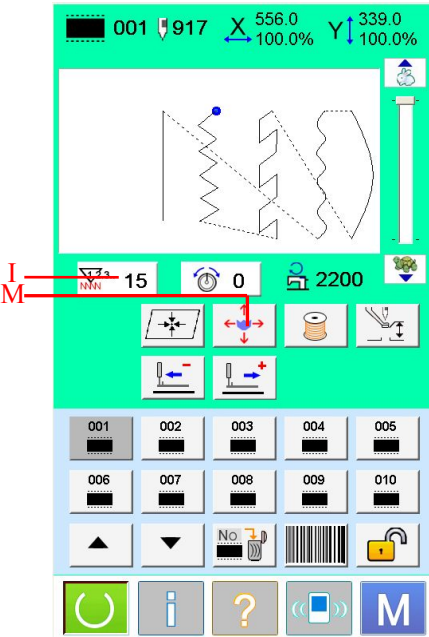


通信按钮 一> 从其他界面切换到通信界面



模式按钮 一> 从其他界面切换到模式界面

3.缝制一个花样

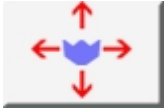


<缝制界面>

① 选择想缝制的花样号码

打开电源之后，进入缝制界面（如左图所示）。面中央显示现在选择的缝制花样形状，通过选择缝制花样按钮选择缝制花样。

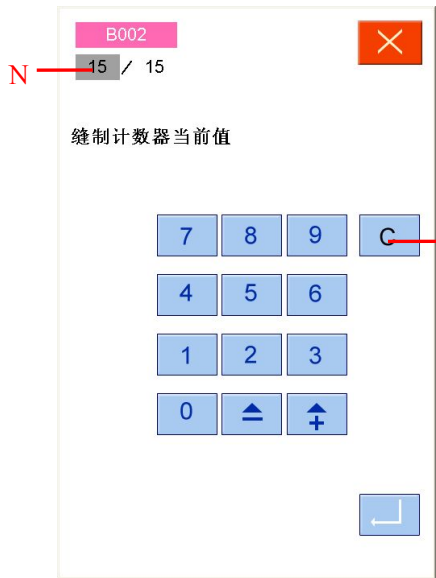
② 设定基准值（该图案是第一次缝制时进行该步骤否则跳过）



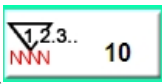
点击模板设置按钮，将基准位置移动到模板的第一针的位置，然后确认。设置方法见【4-6 花样基准值设置】

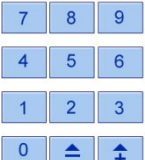
③ 开始缝制

选中需要缝制的花样后，此时控制按钮开关即可缝制花样。

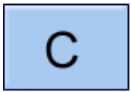


<计数器修改界面>

在缝制界面的按钮  上，显示现在已缝制花样个数。按按钮之后（需要在模式界面中的计数管理界面将计数器打开），进入计数值修改界面。



按按钮  修改当前缝制次数 N，当按钮 M 之后，当前缝制次数 N 将清零。



4.缝制页面

开电源之后，直接进入缝制准备界面。

4-1 缝制准备界面

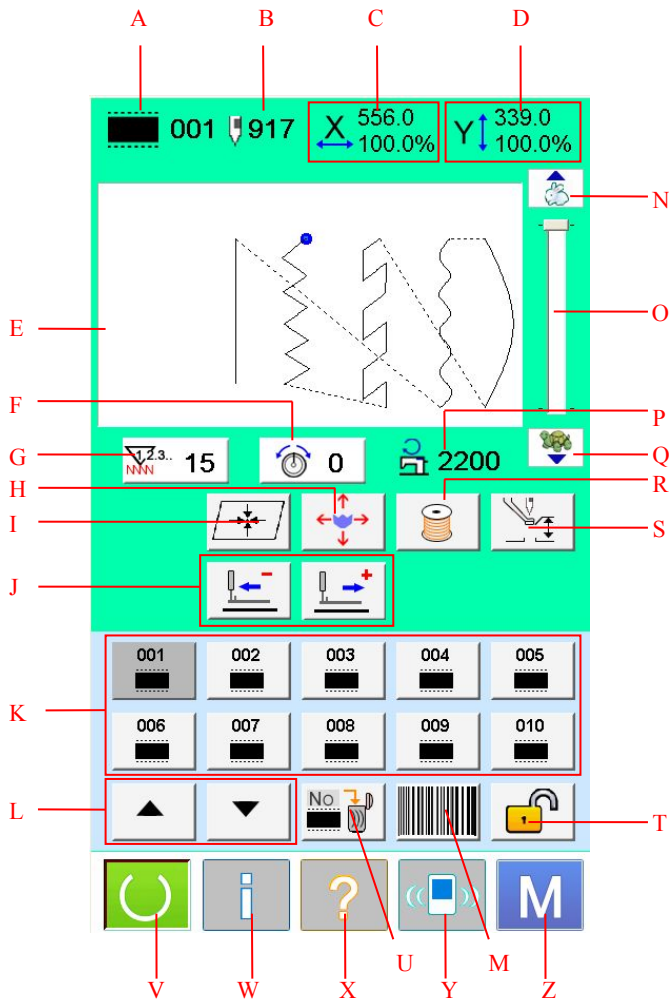
特别注意：

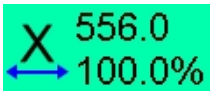
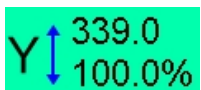
在缝制界面中需要若按钮 T 为 ，无法选择或者删除花样需要点击  按钮输入密码 123，使得按钮变为  后才能选择或者删除花样。

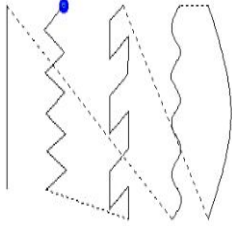
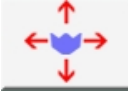
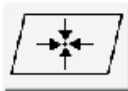
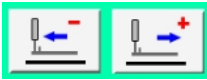
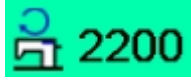
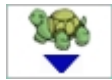
特别注意：

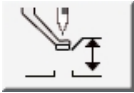
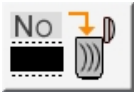
当模式按钮  按键为灰色时，点击是没有效果的，是因为此时是在缝制过程中。点击复位按钮  后，模式按钮会变为蓝色。

在缝制过程中点击绕线按钮 ，基准值设置按钮  也没有效果，也需要点击复位按钮  才可以。

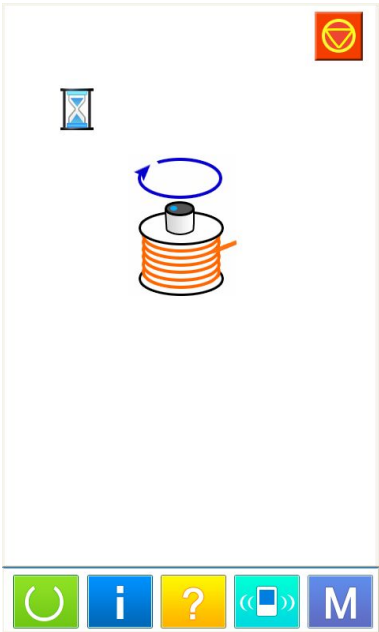


编号	图案	图案名称	内 容
A		花样号显示	显示现在选择的缝制花样的号码。
B		显示花样总针数	显示现在选择的花样的总针数。
C		显示 X 实际尺寸值与缩放比值	显示选择的花样 X 方向实际尺寸值和 X 方向缩放比值。
D		显示 Y 实际尺寸值与缩放比值	显示选择的花样 Y 方向实际尺寸值和 Y 方向缩放比值。

E		显示花样图案	显示当前待缝制的花样图案。
F		张力设置按钮	设置当前缝制花样的张力。
G		计数器计数设定按钮	按钮上显示当前已缝制件数，按此按钮后显示设定界面，可设定当前已缝制件数值，也可清除该值至初始状态。
H		基准值设置按钮	进入基准值设置界面。
I		原点复位按钮	复位到找零结束后的状态。
J		前进后退按钮	缝制开始前，暂停或者检测短线后，前后移动当前缝制点。
K		图案选择区域	通过不同的按钮选择不同的花样。
L		图案选择区域翻页按钮	对图案选择区域进行上下翻页。
M		模板自动识别设置按钮	进入模板自动识别设置界面。
N		加速按钮	按此按钮提高缝制速度。
O		速度滑块	按滑块可调节缝制速度。
P		显示最高速度	显示当前设定的最高速度限制。
Q		减速按钮	按此按钮降低缝制速度。
R		绕线按钮	进入绕线界面

S		穿线按钮 调节中压脚基准值	按此按钮可设置中压脚高度基准值。可以穿线。
T		花样锁按钮	锁定花样，模板自动识别来选择花样。解锁花样，手动选择缝制花样（解锁密码：123）。
U		花样删除按钮	删除当前选中的花样。
V		准备按钮	进行数据输入画面与缝制画面的变换。
W		信息按钮	进行数据输入画面与信息画面的变换。
X		预留按钮	此按钮为预留帮助按钮。
Y		通讯按钮	进行数据输入画面与通讯画面的变换。
Z		模式按钮	进行数据输入画面与各种详细设定变换画面的变换。

4-2 卷绕底线



<绕线界面>

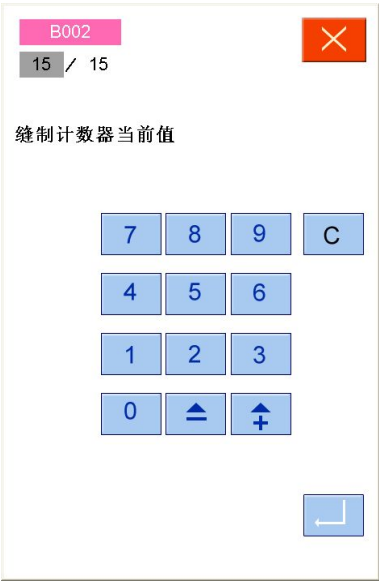
4-2-1 一边缝制一边卷绕底线时

在正常的缝制过程中，将底线线圈放在绕线支架上，绕线转盘会随着缝制动作自行绕线，直至绕满底线线圈为止。

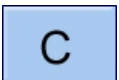
4-2-2 卷绕底线时

在缝制数据输入界面（蓝色）上，按了绕线按钮  之后，绕线界面被显示。踩踏启动踏板之后，缝纫机转动，开始卷绕底线。按了停止按钮  之后，绕线停止，返回通常缝制模式。另外，在绕线模式下，再次踩踏踏板之后，停止绕线，再次踩踏启动踏板，可以继续卷绕底线，在卷绕数个梭芯时可以利用此功能。

4-3 计数器计数设定界面



<计数器计数设定界面>

缝制界面按计数器计数设定按钮，进入计数器计数设定界面。按按钮更改当前已缝制个数，当按清除按钮时，当前缝制件数将恢复到初始值。

4-4 暂停的使用

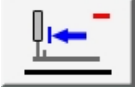


<暂停报警界面>

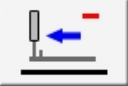
缝制过程中按了暂停开关之后，缝纫机立即停止，显示暂停报警界面。

请按机头上的急停按钮剪线或者按触摸屏上的剪线按钮，剪线后返回缝制界面，或者按不剪线按钮不剪线，返回缝制界面。此时用户可以进行三种操作。

- ① 继续缝制
踩踏板继续缝制完花样的剩余部分。
- ② 放弃当前缝制过程

按复位按钮或者按机头上的急停按钮放弃当前未缝完的花样，再踩踏板重新缝制整个花样。

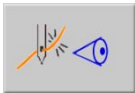
- ③ 补缝

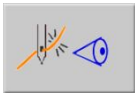
按前进后退按钮，选择需补缝的位置，再踩踏板从该点直至缝完整个花样。

4-5 检测到断线报警的解除



<断线报警界面>



当 U71 设定为 （断线检测开）时，缝制过程中检测到断线后，缝纫机立即停止，显示断线报警界面。

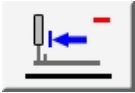


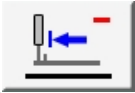
请按机头上的急停按钮或者按界面上的剪线按钮 ，剪线

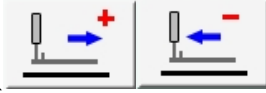


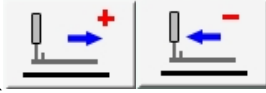
后返回缝制界面，或者按不剪线按钮  不剪线，返回缝制界面。用户重新穿好线后，可以进行三种操作。

① 继续缝制：踩踏板继续缝制完花样的剩余部分。

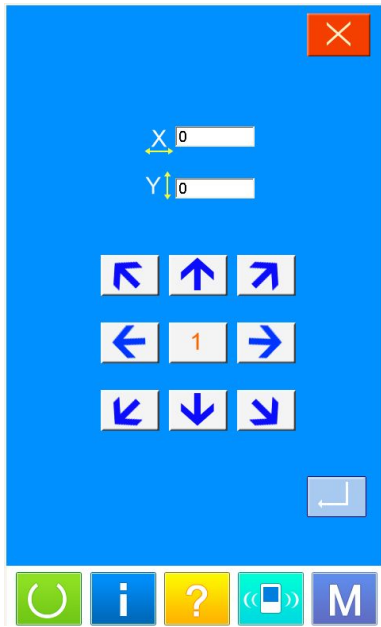


② 放弃当前缝制过程：按复位按钮  或者按机头上的急停按钮放弃当前未缝完的花样，再踩踏板重新缝制整个花样。

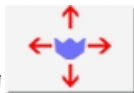


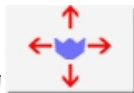
③ 补缝：按前进后退按钮 ，选择需补缝的位置，再踩踏板从该点直至缝完整个花样。

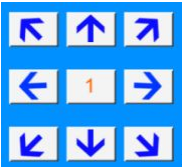
4-6 花样基准值设置

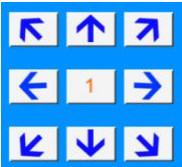


<花样基准值设置界面>



缝制界面按基准值设置按钮 ，进入基准值设置界面。按

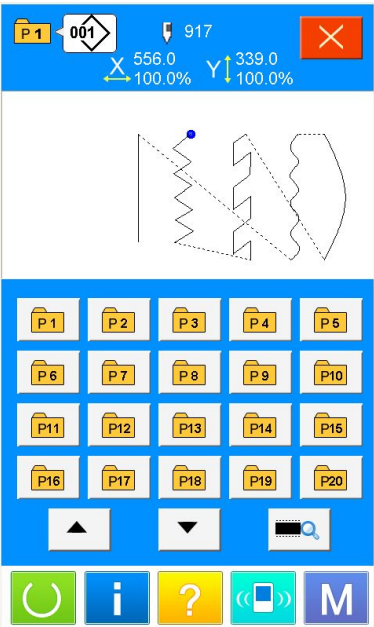


按钮  移动基准位置，将基准位置移动到模板的第一针的



位置，然后按确认  保存并退回到缝制界面。

4-7 模板自动识别对应花样设置

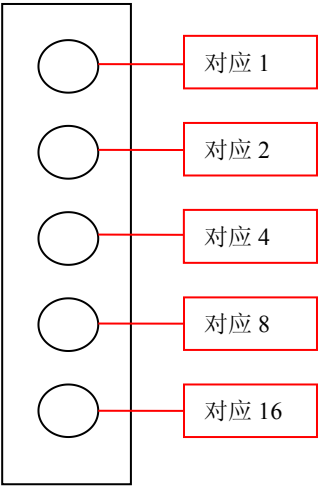


<模板自动识别设置界面>



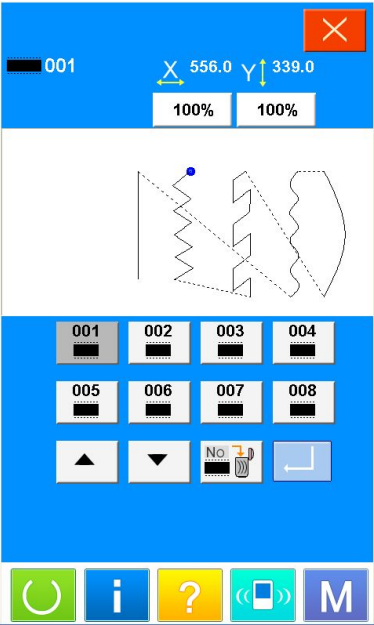
缝制界面按基准值设置按钮, 进入模板识别设置界面。可同时支持 31 种模板对应。

模板对应关系说明：在缝制台上面有 5 个传感器，5 个传感器对应的数据如下图：



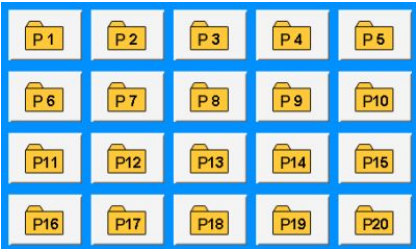
机器前方，操作人员位置

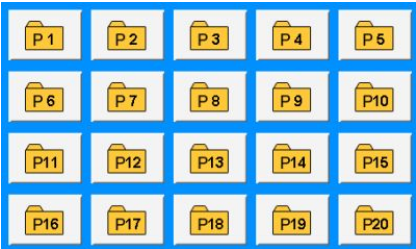
在模板上贴上不同组合的贴片就会选择不同文件夹里面对应的花样。而不同组合的所对应的文件名是组合时贴片所遮挡位置的对应数字相加所得到的数字。例如在对应 1 和对应 16 的位置帖了铁片，则对应的文件夹为 P17 ($1+16=17$)。



<模板识别花样选择界面>

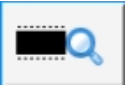
①查看模板识别对应的：



通过选择不同的文件夹，可以查看现在文件夹所对应的花样号和花样。

②更改文件夹所对应的花样：

首先选择需要修改的文件夹，然后点击花样浏览按钮



进入花样选择界面。选择需要对应的花样，然后点击确



认按钮保存并退出花样选择界面。

然后在缝制界面，点击花样锁按钮，锁定花样后，就可以自动识别模板了。

5.通信界面

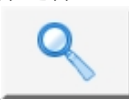
<通讯界面>

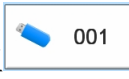
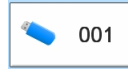
C 在缝制数据输入界面，信息界面，模式界面时按按钮，进入通讯界面。

(1) 数据从系统通讯到外界媒介

按选择按钮 B 时，显示数据从系统通讯到外界媒介界面。

①单个花样通讯

按按钮 A 进行花样选择，通过数字按钮或 按钮选择单个要复制的花样，按按钮 可预览选择的花样，按 确认。返回上一级的通讯界面，按钮 A 将显示选中的花样号。

点按钮 D 进入外界媒介花样号输入界面，通过数字按钮输入需要的花样号。按 确认并返回上一级的通讯界面， D 按钮将显示输入的花样号，按 C 进行通讯。

②多个花样通讯

在单个花样选择界面按按钮 F 进入多选界面，可进行多个花样选择，按钮 G 可进行花样反选。花样选择后按按钮 确认并返回通讯界面。此时的 A 按钮将不会显示任何花样号，C 按钮也不显示任何花样号，然后按 进行通讯。

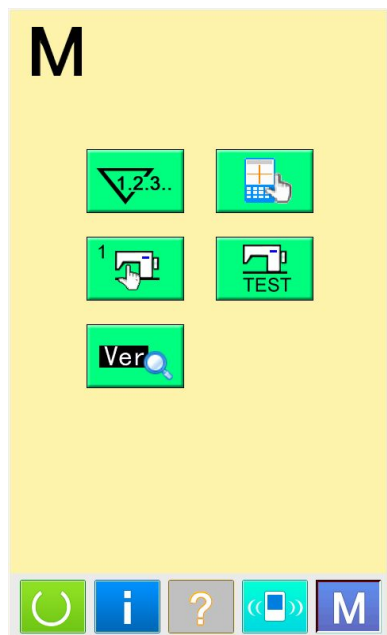
<单个花样选择界面>

G (2) 数据从外界媒介通讯到系统

在通讯界面按按钮 E 显示将数据从外界媒介通讯到系统的界面。操作同“(1) 数据从系统通讯到外界媒介”。

<多个花样选择界面>

6.模式界面

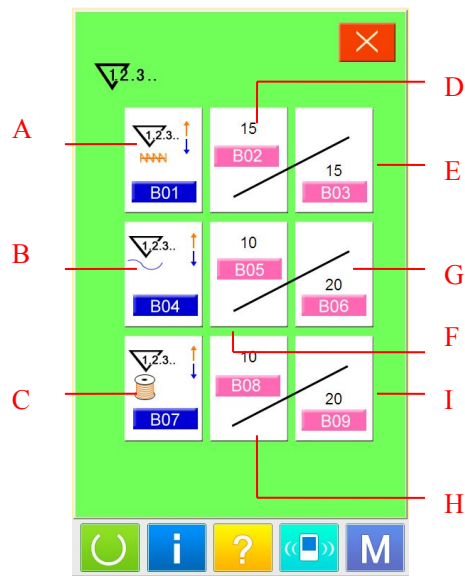


在缝制界面按按钮之后然后输入密码 84515780 按确认，或者在信息界面，通讯界面时，直接按按钮之后，进入**模式界面**。

编号	图案	图案名称	内 容
1		计数器按钮	按此按钮进入计数器设置界面。
2		主机输入按钮	进入主机输入功能界面。
3		U 参数按钮	按此按钮进入 U 参数设置界面。
4		系统测试按钮	按此按钮进入。
5		管理页面按钮	按此按钮进入管理界面。

6-1 计数器界面（B 参数）

6-1-1 计数器的设定方法



① 显示计数器界面

在模式界面点计数器按钮, 进入计数器设定界面。

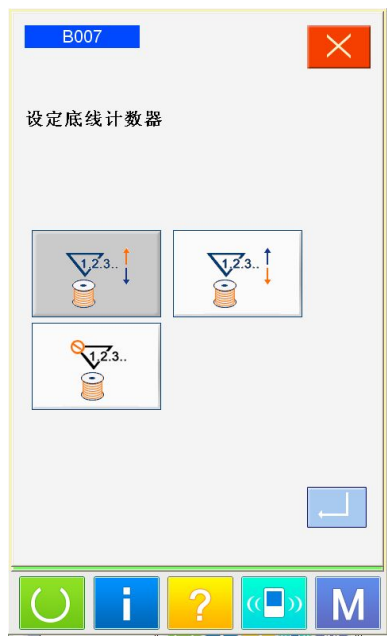
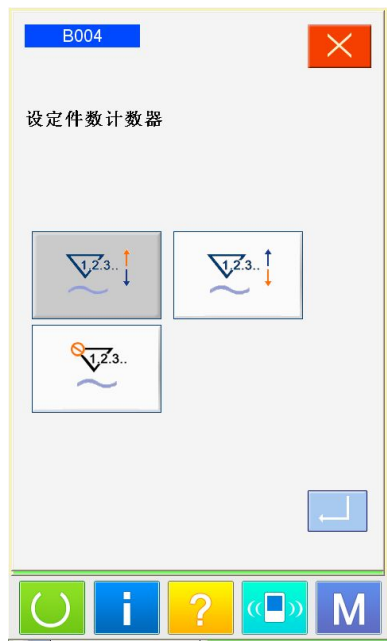
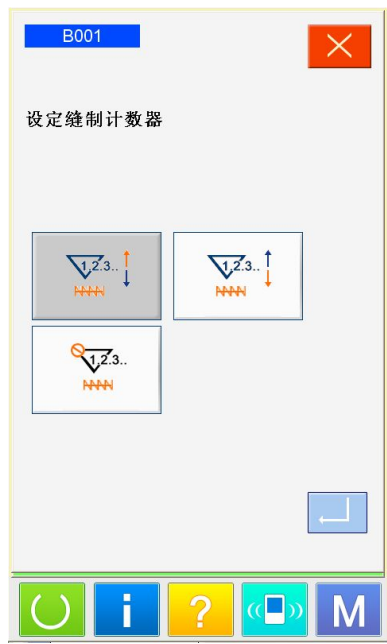
② 选择计数器种类

在本缝纫机上，可以设定缝制计数、件数计数、底线计数 3 种计数器。

按按钮 **A**，进入缝制计数器种类选择界面。

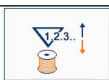
按按钮 **B**，进入件数计数器种类选择界面。

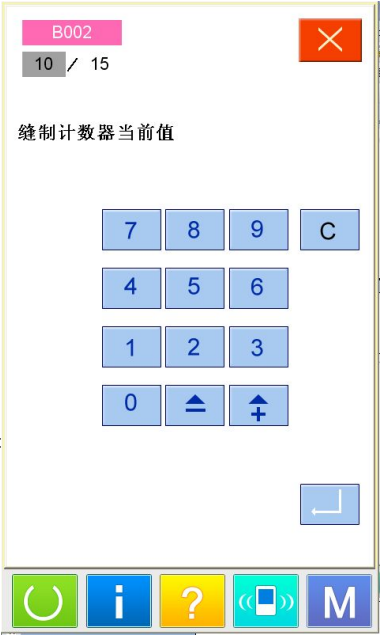
按按钮 **C**，进入底线计数器种类选择界面。



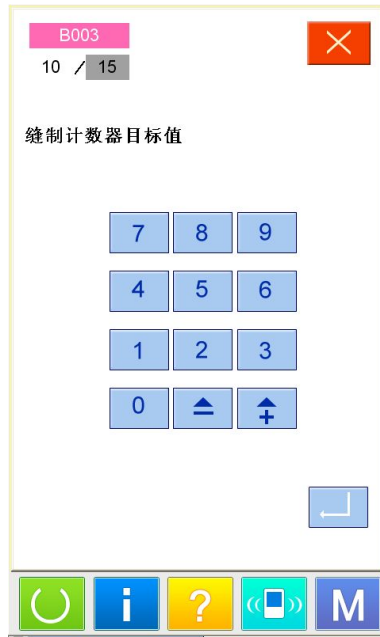
【缝制计数器】	
	加数计数器：每缝完 1 个花样之后，在现在值上加 1。当现在值与设定值相等时，显示出计数器加数界面。
	减数计数器：每缝完 1 个花样之后，在现在值上减 1。当现在值等于 0 之后，显示出计数器减数界面。
	缝制计数器关闭，不启用。
目标值与当前值设定按钮显示为 0，不能进行设置。	

【件数计数器】	
	加数计数器：每缝制 1 个循环或 1 个连续缝制，在现在值上进行加数。当现在值与设定值相等时，显示出计数器加数界面。
	减数计数器：每缝制 1 个循环或 1 个连续缝制，从现在值减 1。当现在值等于 0 之后，显示出计数器减数界面。
	件数计数器关闭，不启用。
目标值与当前值设定按钮显示为 0，不能进行设置。	

【底线计数器】	
	加数计数器：每缝完 1 个花样之后，在现在值上加 1。当现在值与设定值相等时，显示出底线不足报警界面。
	减数计数器：每缝完 1 个花样之后，在现在值上减 1。当现在值与设定值相等时，显示出底线不足报警界面。
	底线计数器关闭，不启用。
目标值与当前值设定按钮显示为 0，不能进行设置。	



<计数器当前值设定界面.>



<计数器目标值设定界面.>

③ 更改计数器设定值

在计数器设定界面，按按钮  D，则进入缝制计数器当前值设定，
按按钮  E，进入缝制计数器目标值设置界面；可通过数字按钮  来设定需要的值。

按按钮  F，进入件数计数器当前值设置界面，
按按钮  G，则进入件数计数器目标值设置界面，
按按钮  H，进入件数计数器当前值设置界面，
按按钮  I，则进入件数计数器目标值设置界面，
设置方式同缝制计数器。

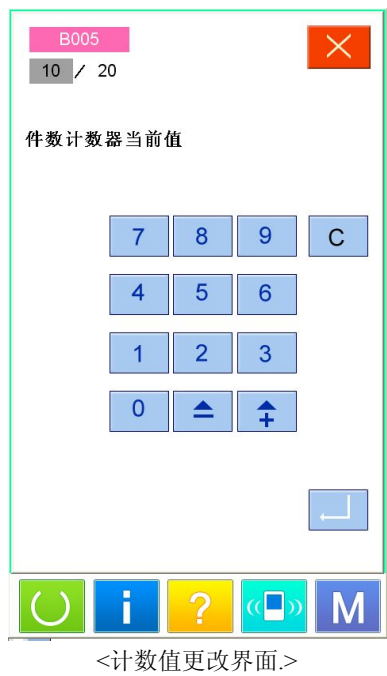
注意：目标值设定一定要大于当前值。

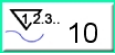
6-1-2 缝制过程中计数器加数的解除方法



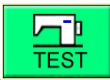
缝制过程中到达计数器加数条件后，显示出计数器加数画面。按了清除按钮之后，返回缝制界面，开始重新计数。

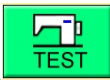
6-1-3 缝制过程中计数值的修改方法



- ① 显示计数值更改界面
- 由于缝制过程中的错误等需要修正计数值时，请按缝制界面的计数值更改按钮。计数值更改界面被显示。
- 通过数字按钮输入需要的值，如果需要清除计数值，请按清除按钮，按确认并返回缝制界面。

6-2 系统测试



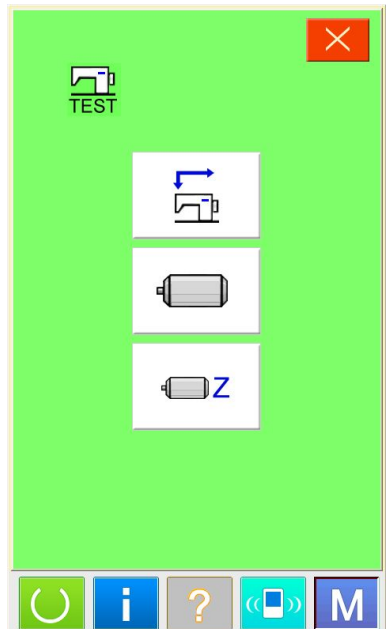
在模式界面中按按钮之后，输入输出及电机测试界面被显示。

6-2-1 输入输出测试

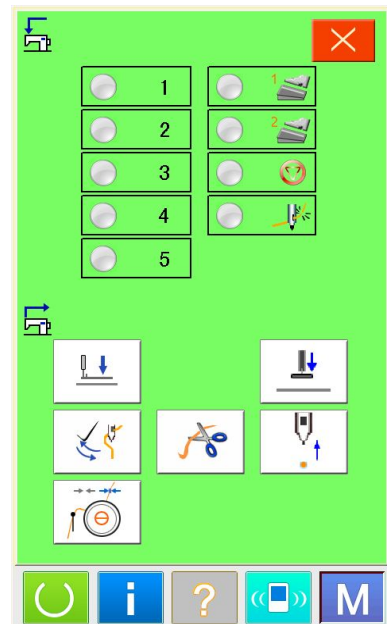


在输入输出及电机测试界面按按钮进入输入输出测试界面。

各指示灯及按钮说明如下：



<输入输出及电机测试界面>

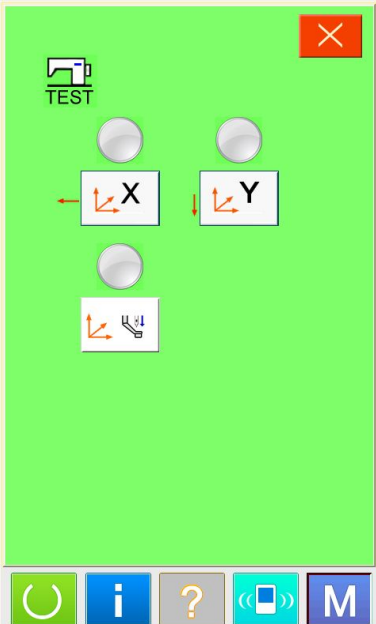


<输入输出测试界面>

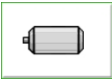
输入测试图标	图标说明
	模板识别 1 指示灯，遮挡传感器 1，此灯为黄色。
	模板识别 2 指示灯，遮挡传感器 2，此灯为黄色。
	模板识别 3 指示灯，遮挡传感器 3，此灯为黄色。
	模板识别 4 指示灯，遮挡传感器 4，此灯为黄色。
	模板识别 5 指示灯，遮挡传感器 5，此灯为黄色。
	脚踏板 1 指示灯，踩下踏板 1 后，此灯为黄色。
	脚踏板 2 指示灯，踩下踏板 2 后，此灯为黄色。
	急停指示灯，正常情况下指示灯为黄色，当按下急停按钮时，指示灯为白色。
	断线检测指示灯，正常情况下指示灯为黄色。

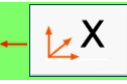
输出测试图标	图标说明
	大压脚测试，当按此按钮时，大压脚压下，按钮底色变成灰色。再按此按钮则大压脚抬起。（注：当大压脚为电机时，该按钮将隐藏）
	辅助压脚测试，按此按钮辅助压脚压下，再按一次此按钮，辅助压脚抬起。
	拨线测试，按此按钮将弹出对话框提示“用户机针位置是否正确”，若不正确，则先调整机针位置防止损坏机针，然后按确定按钮后拨线杆将线往上拨。
	剪线测试，按此按钮将弹出对话框提示“机针位置是否正确”，若不正确则调整机针位置防止损坏机针，然后按确定按钮将进行剪线动作。（注：当剪线为电机时，该按钮将隐藏）
	记号笔测试，按此按钮记号笔压下，再按一次此按钮，记号笔抬起。
	夹线电磁铁测试，按一次，夹线电磁铁会进行一次加紧、松开的动作

6-2-2 步进电机测试



<步进电机测试界面>

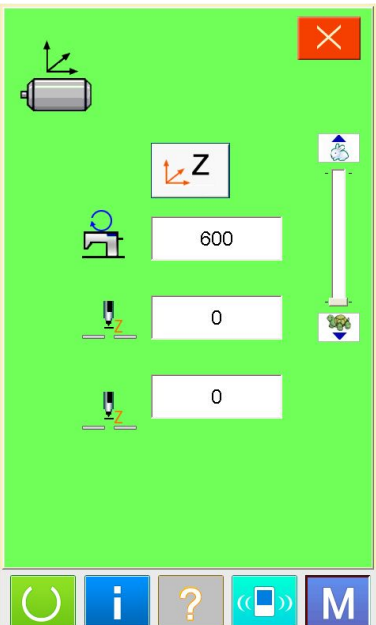
在输入输出及电机测试界面按按钮进入步进电机测试界面。

：X 电机测试按钮，当按此按钮时，缝台进行先左后右的运动一次（操作者正对机器），过电机零位时指示灯将显示黄色.

：Y 电机测试按钮，当按此按钮时，缝台进行先后上的运动一次（操作者正对机器），过电机零位时指示灯将显示黄色.

：中压脚电机测试按钮，按此按钮中压脚压下，再次按中压脚抬起，过剪线电机零位时指示灯将显示黄色（注：当中压脚为电磁铁时，该按钮隐藏）。

6-2-3 主轴电机测试



<主轴电机测试界面>

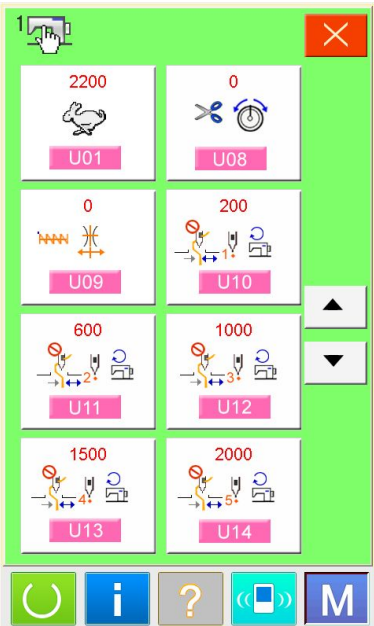
在输入输出及电机测试界面按按钮进入主轴电机测试界面。

显示按钮后的显示框显示当前主轴转速，当调节“速度调节滚动条”改变速度时，该编辑框的显示数值也相应改变。

上方显示按钮后的显示框显示主轴圈数，主轴每转一圈该数值加 1。

下方显示按钮后的显示框显示主轴转动角度，主轴每转一度该数值加 1。主轴圈数加 1 后，转动角度重新置 0。

6-3 U 参数界面



<U 参数界面>

U 参数是缝纫机通用的动作数据，所有的缝制图案具有通用作用的数据。

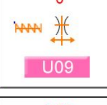
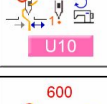
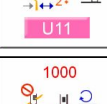
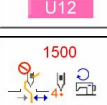
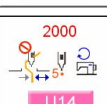
在模式界面按按钮U 参数一览界面被显示，按翻页按钮  翻页，选择想修改的数据项目按钮。

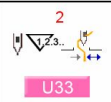
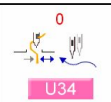
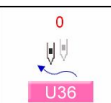
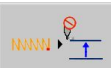
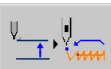
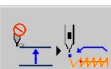
U 参数有更改数字的数据项目和选择图标的数据项目。更改数字的数据项目上，有 U001  这样的粉红色的按钮，在更改界面上可以用显示的+/-按钮  更改设定，也可以直接按数字按钮输入。

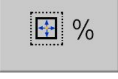
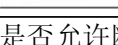
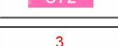
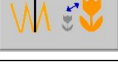
按确定按钮 之后，输入的数据被设定。

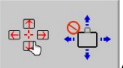
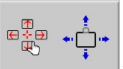
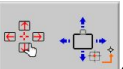
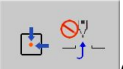
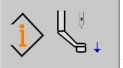
在选择图标的数据项目上，有 U18  这样的蓝色的按钮，在更改界面上可以选择显示的图标。

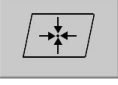
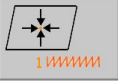
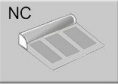
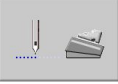
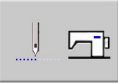
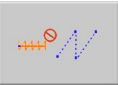
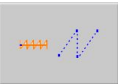
有关 U 参数详细内容，请参照下表：

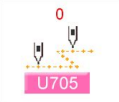
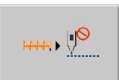
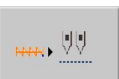
No.	项 目	设定范围	编辑单位	初始值
U01	 缝制的最高速度设置，初始值为 2800，输入密码 12438756 后可进入设置界面。	200～2800	100rpm	2800
U08	 切线时的线张力	0～200	1	0
U09	 切线时的线张力变换同步时间	-6～4	1	0
U10	 起针时第一针的缝制速度设置（无抓线时）	200～900	100rpm	200
U11	 起针后第二针的缝制速度设置（无抓线时）	200～2800	100rpm	600
U12	 起针后第三针的缝制速度设置（无抓线时）	200～2800	100rpm	1000
U13	 起针后第四针的缝制速度设置（无抓线时）	200～2800	100rpm	1500
U14	 起针后第五针的缝制速度设置（无抓线时）	200～2800	100rpm	2000

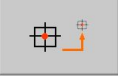
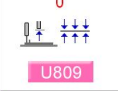
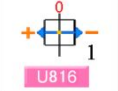
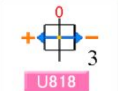
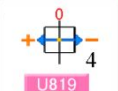
No.	项 目	设定范围	编辑单位	初始值
U15	 0 U15 第一针的线张力（无抓线时）	0~200	1	0
U16	 -5 U16 开始缝制时的线张力变换同步时间（无抓线时）	-5~2	1	-5
U18	计数器计数方式选择  0: 缝制计数器  1: 件数计数器  2: 底线计数器	---	---	0
U26	 35 U26 二级行程时的压脚高度，	马达压脚: 500~901 空气压脚: 10~300	1	70
U33	 2 U33 打开抓线的针数设定	1~7	1	2
U34	 0 U34 抓线驱动时间设定	-10~0	1	0
U36	 0 U36 取指令参数	0~1440	1	0
U38	结束时大压脚控制方式选择  0: 立即抬起  1: 不抬起  2: 回起始点后抬起  3: 回起始点后不抬起	---	---	0
U41	中途停止后压脚状态选择  0: 压脚上升  1: 用脚踏板上升	---	---	0
U42	机针停止位置选择  0: 上位置  1: 上死点	---	---	1

No.	项 目	设定范围	编辑单位	初始值
U46	缝制结束时，是否允许自动剪线  0: 允许  1: 禁止	— — —	— — —	0
U48	原点复位路径选择  0: 直线复位  1: 沿图案返回  2: 原点检索->缝制开始点	— — —	— — —	0
U49	 1600  底线绕线速度	800~2000	100rpm	1600
U64	缝制图形尺寸变更单位选择:  % 0: 输入百分比 (%)  mm 1: 输入实际尺寸	— — —	— — —	0
U68	 20  设定线张力时的线张力输出时间	0~20	1	20
U71	是否允许断线检测:  0: 禁止  1: 允许	— — —	— — —	1
U72	 8  断线检测时缝制开始的无效针数	0~15	1	8
U73	 3  断线检测时缝制中途的无效针数	0~15	1	3
U88	缩放功能选择:  0: 禁止 (初始)  1: 间隔增减 (针数固定)  2: 针数增减 (间隔固定)	— — —	— — —	1

No.	项 目	设定范围	编辑单位	初始值
U89	微动移动功能模式选择:  0: 禁止  1: 平行移动  2: 后设第二原点	— — —	— — —	2
U94	原点检索/原点复位时, 是否选择针上死点:  0: 否  1: 是	— — —	— — —	0
U97	暂停时, 是否允许自动剪线:  0: 允许  1: 禁止	— — —	— — —	
U103	中压脚控制方式选择:  0: 无 (下降固定)  1: 有 (运转时根据缝制数据下降)  2: 有 (前进/后退时均下降)	— — —	— — —	
U105	中压脚/跳线杆挑线位置:  0: 中压脚上挑线  1: 中压脚上挑线 (中压脚下降最低位置)  2: 中压脚下挑线	— — —	— — —	1
U108	是否允许气压检测:  0: 禁止  1: 允许	— — —	— — —	1
U112	 35 U112 中压脚下位置的设定	0~70	1	35

No.	项 目	设定范围	编辑单位	初始值
U129	机针冷却控制的有无:  0: 无  1: 有	— — —	— — —	1
U245	 U245 加润滑脂异常清除加润滑脂针数	— — —	— — —	— — —
U300	缝制完毕后，停针位置选择:  0: 停在结束针位置  1: 停在工作台原点  2: 停在第一针位置	— — —	— — —	2
U301	脚踏板的选择:  0: 双踏板  1: 三踏板	— — —	— — —	0
U500	语言的选择:  0: 中文  1: 英文	— — —	— — —	0
U502	操作模式的选择:  0: 手动操作  1: 自动操作	— — —	— — —	0
U600	是否允许起针空送:  0: 禁止  1: 允许	— — —	— — —	0

No.	项 目	设定范围	编辑单位	初始值
U601	缝制起始针加固方式选择:  0: 起针时不加固  1: 起针时在第一针时加固  2: 起针时在前几针加固	— — —	— — —	0
U702	 起缝速度级别	4~32	1	16
U705	 起缝加固针数	-4~4	1	0
U801	找零时大/中压脚动作选择:  0: 大压脚压下, 中压脚抬起  1: 大压脚抬起, 中压脚抬起	— — —	— — —	0
U802	结束针加固方式选择:  0: 结束针不加固  1: 结束针之前 0.1mm 处加固一针  2: 结束缝制时加固针距相同的 2 针	— — —	— — —	0
U803	 结束针速度级别	8~32	1	16
U805	中途停针时, 是否允许自动剪线:  0: 允许  1: 禁止	— — —	— — —	0
U806	 起缝第二针速度级别	4~32	1	16

No.	项 目	设定范围	编辑单位	初始值
U808	第二原点无效/有效的选择:  第二原点无效  第二原点有效	— — —	— — —	0
U809	 中间线位置设置	-50~50	0.01	0
U813	 停针位置补偿	0~5000	1	0
U814	 剪线位置补偿	0~5000	1	0
U815	 松线位置补偿	0~5000	1	0
U816	 位置补偿 1	0~5000	1	0
U817	 位置补偿 2	0~5000	1	0
U818	 位置补偿 3	0~5000	1	0
U819	 位置补偿 4	0~5000	1	0

附录一．异常代码一览表

错误代码	错误内容	复位方法	备注
E701	通讯数据校验失败！	检查手控盒与主控箱之间的连线是否松动。	
E702	通讯超时, 请重新启动机器！	关机，并联系客服人员	
E703	气压错误！	关机，检查气阀是否开启	
E704	参数复位, 重启机器！	重启机器	
E705	通讯数据类型或格式信息出错	关机，并联系客服人员	
E706	串口初始化失败！	关机，并联系客服人员	
E707	握手过程失败, 重启机器！	关机，并联系客服人员	
E708	线程创建失败！	关机，并联系客服人员	
E709	读取全局参数出错, 重启机器！	对内部存储器进行格式化或者更换新的手控盒	
E710	读取 B 参数出错, 重启机器！	对内部存储器进行格式化或者更换新的手控盒	
E711	读取系统参数出错, 重启机器！	对内部存储器进行格式化或者更换新的手控盒	
E712	读取 U 参数出错, 重启机器！	对内部存储器进行格式化或者更换新的手控盒	
E713	读取花样文件出错, 重启机器！	检查花样文件是否存在	
E714	读取花样统计文件出错, 重启机器！	对内部存储器进行格式化或者更换新的手控盒	
E715	读取 P 参数出错, 重启机器！	对内部存储器进行格式化或者更换新的手控盒	
E716	读取 I 参数出错, 重启机器！	对内部存储器进行格式化或者更换新的手控盒	
E717	底层程序版本不匹配！	联系客服人员更新程序	
E718	机头转接板版本不匹配！	关机，并联系客服人员	
E719	系统配置处理, 请关闭机器并且延时 10 秒钟后再打开机器！	关闭机器延时 10 秒钟后再打开机器	
E720	电池电量不足或者时钟模块存在问题, 请关机 10 秒钟后检查！	按提示操作，如果还未解除则联系客户人员	
E721	请关机重启！	按提示操作，如果还未解除则联系客户人员	
E722	格式化已完成, 请关机重启！	请关机重启！	
E723	格式化未完成, 请关机重启！	关机后重启再重新格式化	
E724	读取信息参数出错, 重启机器！	对内部存储器进行格式化或者更换新的手控盒	
E801	5V 电源异常!请关机检查！	关机，并检测 5V 电源。如果还未解除则联系客户人员	

E802	12V 电源异常!请关机检查!	关机, 并检测 12V 电源。如果还未解除则联系客户人员	
E803	24V 电源异常!请关机检查!	关机, 并检测 24V 电源。如果还未解除则联系客户人员	
E804	36V 电源异常!请关机检查!	关机, 并检测 36V 电源。如果还未解除则联系客户人员	
E805	电磁铁电流过大!请关机检查!	关机, 并联系客服人员	
E806	检测到断电, 数据已保存!	无需操作	
E901	硬件过流	关机, 并联系客服人员	
E902	软件过流	关机, 并联系客服人员	
E903	运行时过电压	关机, 并联系客服人员	
E904	停机时过电压	关机, 并联系客服人员	
E905	运行欠电压	关机, 检查输入电源的电压是否过低。	
E906	停机时欠电压	关机, 并联系客服人员	
E907	制动回路故障	关关机, 并联系客服人员	
E908	电流检测回路故障	关机, 并联系客服人员	
E909	HALL 信号故障	关机, 并联系客服人员	
E910	HALL A 信号丢失故障	关机, 并联系客服人员	
E911	电机角度故障	关机, 并联系客服人员	
E912	电机超速	关机, 并联系客服人员	
E913	电机堵转	关机, 并联系客服人员	
E914	伺服侧 spi 通讯故障	关机, 并联系客服人员	
E915	驱动关机	关机, 并联系客服人员	
E919	主控侧 spi 通讯校验错	关机, 并联系客服人员	
E920	主控侧 spi 通讯超时	关机, 并联系客服人员	
E928	驱动出错	关机, 并联系客服人员	
E929	设置位置超出范围	重新编制的花样位置在正确的设定范围内	
E930	位置误差过大	关机, 并联系客服人员	
E931	主轴电机其它错误!	关机, 并联系客服人员	
E2001	X 轴电机零位出错!	关机, 检查 X 轴电机零位传感器	
E2002	X 轴电机驱动出错!请关机检查!	关机, 并联系客服人员	
E3001	Y 轴电机零位出错!	关机, 检查 Y 轴电机零位传感器	
E3002	Y 轴电机驱动出错!请关机检查!	关机, 并联系客服人员	
E7001	中压脚电机零位出错!	关机, 检查中压脚电机零位传感器	

E7002	中压脚电机驱动出错!请关机检查!	关机,并联系客服人员	
W401	当前快捷键号不存在	选择别的快捷键号	
W402	循环数据使用中,不能删除	取消删除当前花样	
W403	当前快捷键号不可用	选择别的快捷键号	
W404	当前花样号不存在	选择别的花样号	
W437	不能进行此操作	返回到前一操作	
W441	备份数据不存在	检查是否备份过数据	
W544	数据不存在(内部存储器上不存在数据)	确认或取消后解除报警,检查	
W546	U 盘数据不存在	确认或取消后解除报警,检查数据是否存在	
W547	数据已存在,不能覆盖保存(内部存储器中的数据已存在)	确认或取消后解除报警,更改未使用的编号来存储。	
W705	请注意,底线不够	检查底线是否用完,或将底线计数设为 0	
W801	所有的点在一条直线上。	重新选取不在一条直线上的三个点	
W802	不能创建一条圆弧。	重新创建在缝制范围内的圆弧	
W803	不能创建一个圆	重新选取不在一条直线上的三个点	
W804	读取数据失败。	检查花样文件是否不完整,重新绘制新的文件	
W805	创建文件失败。	更换新的手控盒	
W806	打开文件失败。	检查花样文件是否丢失,重新绘制新的文件	
W807	错误的文件名。	输入了不能存储的文件名称,重新设定正确的名称	
W808	请输入一些数值。	在要求输入参数的位置设定数值	
W809	功能代码不存在。	设定好功能代码再选择	
W811	圆、圆弧拆分需要三个输入点。	重新定义三个在圆弧上的点	
W815	三点必须在垂直直线上。	重新设定在垂直直线上的三个点	
W816	两条边不能相等。	重新绘制正确的三点组成的两条相等直线	
W818	点数太少。	增加生成图形需要的点数	
W819	存在重叠点	找到并删除重叠的点	
W820	内部存储器没有文件。	格式化内部存储,重新生成新的文件	
W821	B02 的设置值必须小于 B03	设置 B03 的设置值不小于 B02 或将 B02 的值设大	
W822	B05 的设置值必须小于 B06	设置 B006 的设置值大于 B005	
W823	B08 的设置值必须小于 B09	设置 B009 的设置值大于 B008	
W827	设置值只能小于当前值!	设置为小于当前值的值	

W828	设置值只能大于当前值！	设置为大于当前值的值	
W848	U 盘未插入或者无文件	检查插入的 U 盘是否准备好，U 盘中是否有文件	
W860	设置参数丢失。	格式化内部存储，重新生成新的文件，并重新进行设置	
W864	当前花样不存在，请重新选择其他花样。	检查所选花样文件是否已被删除或改名，重新选择文件	
W901	输入的密码不正确。	重新确认并输入正确的密码	
W905	使用期限已过，请输入继续使用的密码。	设定了机器的试用期限，请联系供应商解锁	
W912	T 参数读取错误，重置 T 参数	重新设置新的 T 参数	
W914	机器运作时间过长，请停机加油	确认即可	
W916	机器运作时间过长，请停机清扫	确认即可	
W918	导入的花样不能超过 20000 针	减少花样文件的针数或分成两个文件导入，使用组合缝制	
W920	导入的花样有错误针信息	检查花样文件是否有误针，确认后再导入	
W925	缝制花样长度越界	重新调整花样的长度，使在缝制范围内。	
W928	机头放倒异常	确认机头放倒是否到位	
W929	下了急停按钮	复位后可重新启动	
W930	注意！检测到断线！	复位后可重新启动	
W932	设定值超过了范围	重新设定在范围内的值	
W933	缝制计数器设定件数已到！	确认即可重新开始计数或设置计数为零可取消计数	
W934	缝制计数器设定针数已到！	确认即可重新开始计数或设置计数为零可取消计数	
M501	图形消去	询问，确认或取消后解除报警	
M502	相对点删除，相对点移动，绝对点删除，绝对点移动	询问，确认或取消后解除报警	
M503	文件写入	询问，确认或取消后解除报警	
M504	剪线，第二原点，扩大.缩小基准点，，翻转点，缝纫机运转一周，记号 1，记号 2，区域划分，绝对点添加，X 轴对象，Y 轴对象，点对象，图形移动，图形复制，Y 轴翻转缝	询问，确认或取消后解除报警	
M505	需要进行试缝操作吗？	询问，确认或取消后解除报警	
M508	”转换为输入模式。注意：大压脚会压下！”	询问，确认或取消后解除报警	
M509	”删除编制中的数据，并转换为缝制模式。确认吗？”	询问，确认或取消后解除报警	
M511	改变针距长度	询问，确认或取消后解除报警	
M513	相对顶点删除，绝对顶点删除	询问，确认或取消后解除报警	

M514	要素删除	询问, 确认或取消后解除报警	
M515	相对顶点移动, 绝对顶点移动	询问, 确认或取消后解除报警	
M520	确认删除吗?	询问, 确认或取消后解除报警	
M523	有更改的图形未保存, 删除吗?	询问, 确认或取消后解除报警	
M528	确认覆盖保存?	询问, 确认或取消后解除报警	
M530	文件已存在, 是否覆盖保存(内部存储器覆盖保存确认 UCARD)	询问, 确认或取消后解除报警	
M531	文件已存在, 是否覆盖保存?"(U_TO_OPRCARD)	询问, 确认或取消后解除报警	
M532	文件已存在, 是否覆盖保存(U 盘覆盖保存确认 OPRCARD_TO_U)	询问, 确认或取消后解除报警	
M550	存在本体输入的备份数据。	询问, 确认或取消后解除报警	
M812	测试结束, 请退出或者重新测试	询问, 确认或取消后解除报警	
M813	参数复位, 确认?	询问, 确认或取消后解除报警	
M814	参数备份, 确认?	询问, 确认或取消后解除报警	
M903	没有输入任何值, 确认不需要设置密码?	询问, 确认或取消后解除报警	
M904	即将格式化, 确定要进行该操作?	询问, 确认或取消后解除报警	
M921	是否将当前针设置成中途停针	询问, 确认或取消后解除报警	
M922	是否将当前针设置成翻转针	询问, 确认或取消后解除报警	
M923	当前针是中途停止针, 替换吗?	询问, 确认或取消后解除报警	
M924	当前针是翻转针, 替换吗?	询问, 确认或取消后解除报警	
M926	是否处于可拨线位置	询问, 确认或取消后解除报警	
M927	是否处于可剪线位置	询问, 确认或取消后解除报警	
M931	错误日志文件已损坏, 是否删除	询问, 确认或取消后解除报警	
M932	校准触摸屏, 确认吗?	询问, 确认或取消后解除报警	

附录二．缝制时的故障、原因和对策

现象	原因	解决方法
1. X轴电机不动作	① X轴驱动报警，指示灯亮红灯 ② X轴驱动烧坏 ③ X轴电机损坏	① 保险管烧坏，更换保险管 ② 更换新的驱动 ③ 更换新的电机
2. Y轴电机不动作	① Y轴驱动报警，指示灯亮红灯 ② Y轴驱动烧坏 ③ Y轴电机损坏	① 保险管烧坏，更换保险管 ② 更换新的驱动 ③ 更换新的电机
3. 剪线气缸，记号笔气缸，辅助压脚气缸不动作	①电磁阀或者气缸坏掉 ②电磁阀信号线松动	①更换新的电磁阀或者气缸 ②重新插拔该电磁阀信号线
4. 中压脚不动作	① 中压脚电机驱动芯片烧坏 ② 中压脚电机损坏	① 更换新的驱动芯片或者接口板 ② 更换新的电机
6. X, Y轴不能找零或X, Y轴找零不正确	① X轴或Y轴传感器线松动 ② X轴或Y轴传感器损坏	① 重新插紧松动的接插件 ② 更换新的传感器
7. 中压脚电机不能找零或者找零错误	① 该电机传感器线松动 ② 该电机的传感器损坏	① 重新插紧松动的接插件 ② 更换新的传感器
8. X轴找零位置不正确	① X轴传感器遮光片紧固螺钉松动，导致遮光片位置改变位置不正确	① 调整遮光片位置 方法：针杆停在大压脚中央时，遮光片处于刚进入遮光状态
9. Y轴找零位置不正确	① Y轴传感器遮光片紧固螺钉松动，导致遮光片位置改变位置不正确	① 调整遮光片位置 方法：针杆停在大压脚中央时，遮光片处于刚进入遮光状态

10. 主轴电机不动作	① 主轴驱动信号线松动 ② 电源线接触不良 ③ 电源板接插件松动	① 重新插紧主轴驱动信号线 ② 检查电源线 ③ 重新插紧接插件
11. 主轴停针位置不正确	① 主轴信号线有问题 ② 系统管理界面参数设置不正确	① 检查主轴信号线 ② 修改参数
12. 主轴报警	① 主轴信号线接插件有问题	① 更换主轴信号线接插件
13. 操作盘显示连接不上	① 操作盘信号线松动 ② 操作盘电源线接插件松动	① 重新接插 ② 重新接插
14. 大压脚没动作	① 力度不够 ② 大压脚电磁阀坏掉 ③ 气压不足	① 系统管理界面，调整参数，增大力度 ② 更换新的电磁阀 ③ 增大气压
15. 扫线电磁铁不动作	① 电磁铁坏掉 ② 电磁铁接插件松动 ③ 扫线杆安装位置不正确	① 更换电磁铁，调整到正确位置 ② 插紧接插件 ③ 调整扫线杆位置
16. 剪不断线	① 剪线刀磨损 ② 剪线刀位置变动	① 更换剪线刀 ② 重新调整剪线刀
17. 手控盒启动无显示	① 手控盒原因 ② 电源原因	①检查液晶显示屏是否亮。 ②检查手控盒顶端的电源指示灯是否亮。 如果都不亮，排除手控盒的原因后，可以确定为电源原因造成的。
18. 夹线不动作	① 夹线机构的位置不正确 ② 夹线信号线松动 ③ 夹线电磁铁损坏	检查夹线机构是否有松动而位置变动 检查信号线是否松动 在测试界面进行夹线电磁铁的测试，如电磁铁损坏更换新的