

Блок управления GC6927MD-B10 «TYPICAL»

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Содержание

1. Правила техники безопасности	3
2. Использование блока управления.....	3
3. Коды ошибок	4
4. Таблица параметров системы	5

**ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО В ДАННОЙ МОДЕЛИ
ОТСУТСТВУЕТ ФУНКЦИЯ ОБРЕЗКИ НИТИ И
АВТОМАТИЧЕСКОГО ПОДЪЕМА ЛАПКИ.**

Для подключения к сети требуется переходник.

1. Правила техники безопасности

Внимательно прочтите руководство по эксплуатации и соответствующий паспорт швейного оборудования перед использованием:

- 1.1 (1) Напряжение и частота питания: см. паспортную табличку двигателя и блока управления;
- (2) Электромагнитные помехи: не допускать воздействия сильных магнитных полей или источников излучения, чтобы избежать помех и ошибок в работе;
- (3) Заземление: для предотвращения помех или аварии (со швейной машиной/двигателем/блоком управления и устройством для определения положения)
- 1.2 Убедитесь, что питание отключено, подождите, по крайней мере, 1 минуту, перед тем как открыть крышку блока управления, чтобы сбросилось опасное напряжение.
- 1.3 Отключайте питание во время ремонта или замены иглы для обеспечения безопасности оператора.
- 1.4 Применяется там, где существует потенциальная опасность.



Применяется там, где существует высокое напряжение и опасность поражения электрическим током.

- 1.5 Гарантийный срок на изделие составляет один год при условии правильной эксплуатации и отсутствии техногенных повреждений.

2. Использование блока управления

Переднее укрепление - тип		шитье: переднее Укрепление - шитье /переднее двойное Укрепление - шитье /переднее четверное сплошное Укрепление - шитье /отключение
Заднее укрепление - тип		шитье: заднее Укрепление - шитье /заднее двойное Укрепление - шитье /заднее четверное сплошное Укрепление - шитье /отключение
Клавиша рисунка фиксированного шва		После включения этой функции передний и задний фиксированные швы можно выполнять в соответствии с самостоятельно отредактированным рисунком.
Клавиша функции ножниц		Включение и выключение функции ножниц
Клавиша остановки иглы		Клавиша подъема-опускания иглы
Клавиша функций прижимной лапки		Работа прижимной лапки: средний упор подъемной лапки/линия отреза после подъема лапки/средний упор линия отреза после подъема лапки/завершение
Клавиша настройки параметров		1. Ввод уровня различных параметров (параметры разделены на 3) интерфейса настройки шитья. Выполняется коротким нажатием P в интерфейсе параметров. Уровень параметров I отображается в списке параметров. Длительное нажатие кнопки P в интерфейсе настройки шитья - входа в интерфейс ввода пароля. После ввода правильного пароля обслуживания нажмите кнопку P, чтобы войти в интерфейс параметров. В это время отображаются параметры уровня I и II в списке параметров.
Клавиша идентификации		1) Клавиша идентификации (2) для функции зажима. При длительном нажатии отображается зажим нити. ЖК-дисплей "[_7]", нажмите кнопку снова, чтобы выйти
Левая или правая клавиша		1. Во время обычного шитья интерфейс показывает нескольких переключателей 2. На рисунке показана настройка зазора между несколькими переключателями 3. Левая и правая клавиши используются для регулировки скорости свободного шитья, левая клавиша для уменьшения скорости и правая клавиша для увеличения скорости. 4. Нажмите клавишу "S" и введите "3333" в интерфейсе шитья. Чтобы настроить стежок закрепки используйте левую и правую клавиши.
Клавиша увеличения-уменьшения		В интерфейсе обычного шитья 1. Настройте размер стежка 2. Можно увеличивать и уменьшать значение (клавиша S отображает номер) 3. Увеличение или уменьшение параметра 4. Редактирование рисунка с помощью уменьшения или увеличения значения
Настройки функциональной клавиши срабатывания		1. Действует (вкл/выкл) в режиме шва фиксированной длины (односекционный шов, многосекционный шов, многосекционный шов рисунка) 2. Режим шва W Открывается автоматически
Регулировка угла наклона двигателя/функция обучения		1. Клавиша быстрого доступа к режиму отладки в режиме свободного шва (нажатие в более 3 секунды) 2. В режиме шва фиксированной длины, режим обучения (нажатие более 1 секунды)
Функция зажима нити		Функция зажима нити включается и выключается. Электронное натяжение включается после включения
Функция отсутствия узелка		Функция отсутствия узелка включается и выключается. Подходит для машин с оборудованием для пропуска узелка
Функция завершения стежка		Функция завершения стежка включается и выключается. После включения добавьте еще один стежок, усильте скрепление и уменьшите расход нити.
Переключение трехсегментного режима		Переключение режимов шитья при коротком нажатии
Функция медленного старта		Включение и выключение функции медленного старта
Сброс настроек		В режиме ожидания нажимать кнопку сброса в течение 1,5 секунд.

(4) Режим отладки: после входа в обычный режим шитья, нажмите правую кнопку на 4 секунды " ", чтобы войти в режим отладки. Если вы хотите вернуться в обычный режим, нажмите " "

(5) нажмите " "

(6) Режим регулировки длины стежка: после входа в обычный режим шитья, нажимайте 3 секунды " ". Вход в режим отладки, нажмите " " или " ", переключитесь на параметр P-6, нажмите, чтобы откорректировать положение машины. Переключитесь на параметр P-7, нажмите, чтобы откорректировать длину стежка. Переключитесь на параметр P-8, нажмите, чтобы откорректировать длину обратного стежка. Все коррективы сохраняются. Чтобы выйти, нажмите .

(7) Восстановление заводских настроек: длительное нажатие " ", чтобы войти в интерфейс параметров. При вводе "P79" отобразится "0", нажимайте "+-" до "8". Нажмите " ", чтобы отобразилось "по", потом нажмите "+-

(8) Чтобы подтвердить, нажмите " "

(9) Интерфейс настроек редактирования рисунков: после входа в обычный режим шитья нажмите кнопку " " на 2 секунды, на экране отобразится "d1", нажмите "+-", чтобы переключить рисунок d1-d9. Выберите рисунок для установки. Нажмите " ", чтобы войти в настройки, на экране отобразится "1 3. 0 01". В этом случае можно настроить количество стежков и длину стежка первого этапа. Нажмите кнопку слева или справа, чтобы выбрать элемент для настройки. Первый пункт установлен. Нажмите кнопку слева или справа,

(10) чтобы переключить влево, будет мигать число. Нажмите кнопку плюс или минус для перехода к настройкам других сегментов. Если текущее количество стежков равно нулю, нельзя выполнить следующую настройку. После завершения всех настроек расстояния между иглами и количества стежков, нажмите кнопку " ", чтобы сохранить настройки и вернуться к экрану "d1", Нажмите кнопку " ", чтобы выйти без сохранения. Если вы хотите вернуть обычный режим рисунка, нажмите кнопку " ", чтобы выйти в обычный режим.

Примечание: параметры в таблице стандартизированы. Если есть какие-либо расхождения, руководствуйтесь реальной ситуацией.

3. Коды ошибок

Код ошибки	Содержание	Возможные причины	Проверка и исправление
E011 E012	Ошибка сигнала двигателя	Неисправность сигнала датчика положения двигателя	Подключение штекера электрического двигателя; исправность устройства обнаружения сигнала электрического двигателя; установка маховика швейной машины установлен правильно.
E021 E023	Перегрузка двигателя	остановка двигателя из-за перегрузки	Подключение штекера электрического двигателя; Блокировка головки машины или нитерезки; плотность материала; сигнал обнаружения.
E101	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Нарушение обнаружение тока, ошибка аппаратного привода	Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
E111 E112	Слишком высокое напряжение	Высокое входное напряжение. Неисправность тормозной цепи. Ошибка обнаружения напряжения	Напряжение в сети слишком высокое. Работа тормозного сопротивления; Цепь обнаружения напряжения в системе работает правильно.
E121 E122	Слишком низкое напряжение	Низкое фактическое напряжение. Неправильное определение напряжения	Напряжение на входном проводе. Нарушение схемой обнаружения напряжения в системе нормальной работы.
E131	Неисправность цепи тока	Нарушение обнаружения тока	Работа системы контура обнаружения.
E133	Неисправность цепи Oz	Неисправность цепи Oz	Работа системы контура Oz
E134	Неисправность DBFLT	Неисправность цепи автоматического сопротивления	Подключение штекера тормозного резистора. Тормозное сопротивление
E201	Перегрузка по току	Ошибка обнаружения тока	Работа системы контура обнаружения тока Электрический сигнал.
E211 E212	Нарушение работы мотора	Ошибка обнаружения тока или напряжения	Подключение штекера электрического двигателя Электрический сигнал двигателя
E301	Ошибка связи	Ошибка электрической цепи	Подключение штекера пульта управления; Наличие поврежденных компонентов пульта управления.
E302	Внутренняя неисправность управления	Ошибка электрической цепи	Наличие повреждений пульта управления
E303	Нарушение связи SPI	Ошибка электрической цепи	Проверьте, не повреждена ли главная плата управления.
E304	Сбой связи HMI с главной микросхемой	Ошибка электрической цепи	Наличие повреждений пульта управления
E402	Неисправность идентификатора педали	Неисправность проверки педали	Отсутствует соединение педали.
E403	Неисправность нулевого положения педали	Нулевое положение педали выходит за пределы диапазона	Педали повреждена или не находится в состоянии остановки при корректировке.
E501	Неисправность предохранительного выключателя	Работа предохранительного выключателя	Опустите головку или проверьте повернутый выключатель.
E502	Сигнализация неисправности подачи масла	Сигнализация неисправности подачи масла	Добавьте масло
E601	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Аппаратная перегрузка по току двигателя подачи. Шаг 2	Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
E602	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Программная перегрузка по току двигателя подачи. Шаг 2	Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
E603	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Мотор подачи. Шаг 2. Цепь обнаружения тока	Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
E604	Ошибка сигнала двигателя	Двигатель подачи. Шаг 2. Начальный механический угол	Подключение разъема мотора подачи
E605	Ошибка сигнала двигателя	Двигатель подачи. Шаг 2. При запуске. Задание датчика или ротора	Подключение разъема мотора подачи. Машина заклинила
E606	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Мотор подачи. Шаг 2. Цепь обмотки мотора	Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
E607	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Двигатель обрезки прижимной лапки. Шаг 1. Аппаратная перегрузка по току	Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
E608	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Двигатель обрезки прижимной лапки. Шаг 1. Программная перегрузка по току	Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
E609	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Двигатель обрезки прижимной лапки. Шаг 1. Цепь обнаружения тока	Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
E610	Ошибка сигнала двигателя	Двигатель обрезки прижимной лапки. Шаг 1. Начальный механический угол	Подключение разъема двигателя обрезки прижимной лапки
E611	Ошибка сигнала двигателя	Двигатель обрезки прижимной лапки. Шаг 1. При запуске. Задание датчика или ротора	Подключение разъема двигателя обрезки прижимной лапки. Наличие заклинивания
E612	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Двигатель обрезки прижимной лапки. Шаг 1. Цепь обмотки двигателя	Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
E613	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Мотор подачи работает. Шаг 2. Задание датчика или ротора	Подключение разъема мотора подачи Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
E614	Неисправность приводов аппаратного обеспечения	Двигатель обрезки прижимной лапки работает. Задание датчика или ротора	Подключение разъема мотора подачи Работа системы контура обнаружения тока; привод устройства.
P.oFF	Отключение дисплея	Отключение питания	Дождитесь возобновления подачи электроэнергии.
EvAL	Время испытания истекло	Время испытания истекло	Обратитесь к дилеру
L.bob	Подсказки по нижней строке	Значение счета нижней линии отрицательное	После изменения нижней линии нажмите P, чтобы отменить предупреждения.
P.bob	Напоминание о подсчете поштучно	Количество равно 0	Нажмите кнопку S, чтобы войти в интерфейс, и нажмите кнопку "front seam" (передний шов) более 2 секунд, чтобы отменить напоминания.

4. Таблица параметров системы:

Проект	Содержание	Диапазон настройки	шаг	Значение по умолчанию	Уровень	
P-01	Скорость шитья	Настройка скорости шитья	200-5000 (об/мин)	100	3700	I
P-02	Функция плавного пуска	1-9 : Стежки плавного пуска	0-9	1	2	I
P-03	Настройка декоративной закрепки (работает только для прижимной лапки или обрезки нити)	Может выполнять идеальную декоративную закрепку швейной строчки 0: Не работает 1: Работает	0/1	1	0	I
P-04	Скорость шитья шва фиксированной длины	Установите скорость шитья шва фиксированной длины	200-4000 (об/мин)	100	3000	I
P-05	Настройка режима легкого шитья	Настройка режима легкого шитья 0: Не работает 1: Работает	0/1	1	0	I
P-06	Значение корректировки нулевого шага	Если шаг иглы установлен на 0 мм, откорректируйте значение так, чтобы фактический шаг швейной иглы был равен нулю.	50-150	1	100	I
P-07	Положительное значение корректировки расстояния иглы	Увеличение положительного значения расстояния шитья (фиксированное расстояние швейной иглы)	50-150 (%)	1	100	I
P-08	Отрицательное значение корректировки расстояния иглы	Увеличение обратных стежков, шкала расстояний (фиксированное расстояние швейной иглы)	50-150 (%)	1	100	I
P-09	Ограничение скорости обратной строчки	может предотвратить поломку иглы при выполнении обратного стежка	500-1500 (об/мин)	50	800	I
P-10	Установка длины стежка из заданного числа	0 : Установка числа стежков для установки значения 1: Если длина стежка установлена самостоятельно, номер является номером рисунка, т.е. общее количество стежков × установленное значение	0/1	1	1	I
P-12	Высота среднего подъема прижимной лапки (действительный шаг)	Настройка высоты подъема прижимной лапки при шитье половинок	0-100	1	60	II
P-13	Максимальная высота подъема прижимной лапки (действительный шаг)	Настройка максимальной высоты подъема прижимной лапки после обрезки	0-100	1	50	II
P-14	Скорость подъема прижимной лапки (действительный шаг)	Скорость шага подъема прижимной лапки	20-300 (об/мин)	10	150	II
P-15	Скорость опускания прижимной лапки (действительный шаг)	Скорость шага опускания прижимной лапки	20-300 (об/мин)	10	150	II
P-16	Выходной рабочий цикл плавного опускания прижимной лапки	Выходной рабочий цикл плавного опускания прижимной лапки	0-100	1	20	II
P-17	Рабочий цикл обрезки и ослабления	Линия среза для электромагнита: Когда коэффициент линии среза уменьшен (слишком малое значение повлияет на силу крепления электромагнита линии среза) Линия среза для шага: Ослабить линию для регулировки	0-100	1	50	II
P-18	Настройка переднего усиливающего шва после установки переднего неподвижного соединения	Сразу после окончания переднего усиливающего шва перейдите на длину отреза без установки функции заднего усиливающего шва 0 : откл. 1 : вкл.	0/1	1	0	I
P-19	Сплывной после остановки шитья	0 : откл. 1 : вкл.	0/1	1	0	I
P-20	Выбор функции кнопки головки машины	0 : откл. 1 : Ручная обрезка нити в режиме ожидания 2 : Ручная работа прижимной лапки после обрезки	0/1/2	1	0	I
P-21	скорость плавного пуска 1	скорость 1-й иглы при плавном пуске	100-3000 (об/мин)	50	400	I
P-22	скорость плавного пуска 2	скорость 2-й иглы при плавном пуске	100-3000 (об/мин)	50	1000	I
P-23	скорость плавного пуска 3	скорость 3-й - 9-й иглы при плавном пуске	100-3000 (об/мин)	50	1500	I
P-24	Функция плавного опускания прижимной лапки	Настройка для защиты поврежденной ткани для замедления скорости опускания прижимной лапки	0/1	1	1	I
P-25	Функция подъема прижимной лапки	0: откл. 1: вкл.	0/1/2	1	1	I
P-26	Функция превышения толщины	Установка функции превышения толщины 0 : откл. 1 : вкл.	0/1	1	0	I
P-27	Включение питания и позиционирование	Настройка функции автоматического определения положения иглы при включении питания 0 : откл. 1 : вкл.	0/1	1	0	I
P-28	режим сигнала переключения поворота/подъема	Настройка режима сигнала переключения поворота/подъема головки машины 0: всегда открыт 1: всегда закрыт 2: запрет защиты	0/1/2	1	0	I
P-29	Время плавного опускания прижимной лапки	Установка времени плавного опускания прижимной лапки Чем больше время, тем ниже скорость прижимной лапки	100-500 (мс)	5	80	II
P-30	Включение подсчета базовой линии	0 : откл. 1 : вкл.	0/1	1	0	I
P-31	Настройка исходного значения базовой линии	Настройка исходного значения базовой линии	20-4000 (0,1 м)	20	1600	I
P-32	Время остановки пришивающей декоративной закрепки (действительно только для прижимной лапки)	Настройка времени остановки пришивающей декоративной закрепки	0-500 (мс)	5	50	I
P-34	Выбор режима стандартной скорости движения	0 - автоматический для стандартного режима скорости движения; 1 - управление педалью	0/1	1	0	II
P-35	кратное соотношение счета по частям	Установка кратного соотношения счета по частям	0-50	1	0	I
P-36	Установка начального значения счета по частям	Установка начального значения счета по частям	0-1000	5	100	I
P-37	Время работы приспособления для удаления нитки	Время работы приспособления для удаления нитки	0-800 (мс)	10	40	II
P-38	Функция установки счета по частям	0 : добавить 1 : отнять	0/1	1	0	I
P-39	Время выключения до плавного опускания прижимной лапки	Время выключения до плавного опускания прижимной лапки	0-50	1	12	I
P-41	Низкая скорость	Самая низкая скорость педали	100-500 (об/мин)	10	200	I
P-42	Выбор наклона педали	Регулировка скорости педали 0: обычная 1: Медленное ускорение 2: Быстрое ускорение	0/1/2	1	2	I
P-44	Скорость обрезания нити	Скорость обрезания нити	100-500 (об/мин)	10	300	I
P-45	Функция ограничения скорости обратного хода	Настройка скорости обратного хода может предотвратить поломку иглы обратного шитья 0:1: неограниченная скорость 2: предел скорости	0/1/2	1	0	I
P-46	Задержка шитья при подъеме прижимной лапки	Задержка при опущенной прижимной лапке	0-800 (мс)	10	100	II
P-47	Во время работы колесо давит на лапку для настройки скорости	Во время работы колесо давит на лапку для настройки скорости	200-1000 (об/мин)	50	500	II
P-48	Во время работы лапка поднимает колесо	Во время работы лапка поднимает колесо	1-100	1	0	II
P-49	Время удержания прижимной лапки	Подъем прижимной лапки после времени выдержки для принудительного отключения	1-60 (с)	1	25	II
P-50	время выхода полного давления подъема прижимной лапки	время выхода полного давления подъема прижимной лапки	0-800 (мс)	10	150	II
P-51	Выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки Время удержания подъема прижимной лапки	Выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки Время удержания подъема прижимной лапки	0-100	1	40	II
P-53	начальное крепление- скорость шитья	начальное крепление - скорость шитья	100-3000 (об/мин)	50	2200	I
P-54	Коэффициент компенсации по пере закрепок и дней и в е	Коэффициент компенсации при пошиве передней закрепки	80-120	1	100	I
P-55	Коэффициент компенсации при пошиве задней закрепки	Коэффициент компенсации при пошиве задней закрепки	80-120	1	100	I
P-56	конечное крепление - скорость шитья	конечное крепление - скорость шитья	100-3000 (об/мин)	50	2200	I
P-57	начальное крепление - шитье передней закрепки	начальное крепление - шитье передней закрепки	80-120	1	100	I
P-58	начальное крепление - шитье задней закрепки	начальное крепление - шитье задней закрепки	80-120	1	100	I
P-59	Постоянное крепление - скорость шитья	Постоянное крепление - скорость шитья	100-3000 (об/мин)	50	2200	I
P-60	Отмена ограничения скорости при закрепке	0 : Скорость ограничена 1 : Скорость не ограничена	0/1	1	0	I
P-61	Переключатель отмены ограничения угла при изменении длины стежка	0 : Изменение длины стежка в пределах ограничения угла 1 : Изменение длины стежка под любым углом (Длина стежка может не совпадать, или игла может сломаться).	0/1	1	0	I
P-62	Ход педали при запуске	Положение педали при запуске (перемещение относительно средней скорости педали)	10-50 (0,1°)	1	25	II
P-63	Ход педали при ускорении	Положение педали при ускорении (перемещение относительно средней скорости педали)	10-100 (0,1°)	1	50	II
P-64	Ход педали при самой высокой скорости	Положение педали при самой высокой скорости вращения (перемещение	10-150 (0,1°)	1	110	II

	вращения	относительно средней скорости педали)				
P-65	Ход педали при подъеме прижимной лапки	Положение педали при подъеме педали (перемещение относительно средней скорости педали)	-100~10 (0,1°)	1	-30	II
P-67	Ход педали 1 при обрезании нити	Положение педали при начале обрезки без функции прижимной лапки	-100~10 (0,1°)	1	-30	II
P-68	Ход педали 2 при обрезании нити	Положение педали при начале обрезки с функцией прижимной лапки	-100~10 (0,1°)	1	-60	II
P-69	Нижнее положение иглы	Регулировка нижнего положения иглы	0~240	1	175	I
P-70	Функция обратного подъема иглы	Функция обратного подъема иглы после обрезки	0/1	1	0	I
P-71	Обратный угол подъема иглы	Обратный угол подъема иглы	0~45°	1	20	I
P-72	Регулировка прочности зажима нити	Регулировка прочности зажима нити 0: Функция зажима отключена 1-9: Регулировка силы	0~9	1	7	I
P-73	Угол срабатывания при зажиме нити	Угол срабатывания при зажиме нити	10~150°	5	100	I
P-74	Угол снятия зажима нити	Угол снятия зажима нити	160~300°	5	270	I
P-75	Регулировка положения иглы	Регулировка положения иглы	0~240	1	33	I
P-77	Настройка декоративного шитья	0 : откл. 1 : вкл.	0/1	1	0	I
P-78	Настройка режима декоративного шитья (закрытая строчка)	1 : Закрытая строчка в начале шитья 2 : Закрытая строчка в конце шитья 3 : Закрытая строчка в начале и конце шитья	1/2/3	1	2	II
P-79	возврат к заводским параметрам	Специальные функциональные параметры 5/8 : Возврат к заводским параметрам	0~15	1	0	I
P-80	максимальная скорость шитья	максимальная скорость шитья	300~5000 (об/мин)	100	4000	II
P-81	Процент скорости педали	Процент скорости педали	50~100	1	100	II
P-83	Функция крепления	Попробуйте, если игла не пробивает ткань. 0: откл.; 1~15: регулировка интенсивности	0~15	1	0	II
P-84	Функция линии обрезания и добавление мощности	Действует при наличии электромагнита; 0: откл.; 1~15: регулировка интенсивности	0~15	1	0	II
P-88	Угол крепления линии	Угол крепления линии	0~360	2	180	II
P-89	Угол отсоединения линии	Угол отсоединения линии	0~360	2	350	II
P-90	Настройка языка	Установка языка : 0 : выкл. 1 : китайский 2 : английский	0~2	1	1	II
P-91	Выбор шага	Выбор шага изменения 0:Разрешенные изменения 1: Разрешено изменение	0~1	1	0	II
P-92	Время подтверждения подъема прижимной лапки	Время подтверждения подъема прижимной лапки	10~300 (мс)	10	80	II
P-93	Нейтральное положение педали	Обрезка при нейтральном положении педали	-15~15 (0,1 град.)	1	0	II
P-95	Функция отсутствия узелка	Функция отсутствия узелка : 0 : тип закрепления 1 : тип без узелка 2 : тип удаления нити	0/1/2	1	0	II
P-100	Функция настройки для колена	Функция настройки для колена : 0 : откл. 1 : вкл.	0/1	1	1	II
P-101	Напряжение в нулевом положении датчика колена	Напряжение в нулевом положении колена прижимной лапки (шаг: 0,01 В)	0~500	5	270	II
P-102	Напряжение датчика колена при максимальном расстоянии перемещения	Напряжение датчика колена при максимальном расстоянии перемещения (шаг: 0,01 В)	0~500	5	60	II
P-103	Переключатель функции натяжения линии	0 : контроль натяжения линии 1 : управление электромагнитом натяжения линии	0/1	1	1	II
P-104	Включение функции остановки рисунка	0 : откл. 1 : остановка иглы должна произойти через текущее количество стежков	0/1	1	0	II
P-105	Настройка функции датчика высоты прижимной лапки	Настройка функции датчика высоты прижимной лапки 0 : откл. 1 : вкл.	0/1	1	1	II
P-106	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика высоты прижимной лапки	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика высоты прижимной лапки (шаг: 0,01 В)	0~250	1	215	II
P-107	Настройка чувствительности определения превышения толщины	Настройка чувствительности датчика высоты прижимной лапки для обнаружения превышения толщины (шаг: мВ) (Относительно напряжения при нулевом положении)	0~500	5	100	II
P-108	Полный рабочий цикл обрезки нити	Полный рабочий цикл при обрезке нити (буферизация во время обрезки нити и завершения)	50~100	1	80	II
P-109	Регулировка усилия электромагнита для подъема прижимной лапки	Регулировка усилия электромагнита для подъема прижимной лапки. (Поглощение давления прижимной лапки)	50~100	1	80	II
P-110	Регулировка толщины материала и натяжения	Увеличение натяжения при шитье плотного материала	0~10	1	0	II
P-111	Скорость шитья при превышении толщины	Предельная скорость при превышении толщины	500~3000 (об/мин)	50	1500	II
P-112	Коэффициент смещения при шитье с превышением толщины	Коэффициент смещения при шитье с превышением толщины	50~150 (%)	1	120	II
P-113	Режим компенсации длины стежка	Режим компенсации длины стежка 0 : откл. : вкл. (нажать P114 для регулировки длины стежка)	0/1	1	0	I
P-114	Настройка компенсации длины стежка	Настройка компенсации длины стежка Диапазон параметров длины стежка 5 мм (1,0 мм~5,0 мм) Диапазон параметров длины стежка 5 мм (1,0 мм~7,0 мм)	10~50 (70)	1	35	I
P-115	Настройка функции кнопки обратного шитья	0: обратное шитье 1: плотное шитье 2: обратное шитье 3: обратное шитье+обратное шитье	0~3	1	0	II
P-116	Настройка функции кнопки заправки нити	0: обратное шитье 1: плотное шитье 2: обратное шитье 3: обратное шитье+обратное шитье	0~3	1	2	II
P-117	Настройка шага иглы	Настройка стежка кнопкой	50~150	1	110	II
P-118	Количество настроек швейной иглы	Количество настроек швейной иглы	1~10	1	1	II
P-119	Настройка расстояния при декоративном шитье	Настройка расстояния при декоративном шитье	50~150	1	110	II
P-121	Угол начала обрезания по пункту 1	Угол начала обрезания по пункту 1	200~300	2	230	II
P-122	Шаг обрезания по пункту 1	Шаг обрезания по пункту 1	0~100	1	40	II
P-123	Угол начала обрезания по пункту 2	Угол начала обрезания по пункту 2	250~360	2	330	II
P-124	Шаг обрезания по пункту 2	Шаг обрезания по пункту 2	0~100	1	65	II
P-125	Остановка и обрезка во время шитья с фиксированной толщиной	0 : откл. 1 : вкл.	0/1	1	0	II
P-126	Отсутствие натяжения в начале шитья	0 : откл. 1 : вкл.	0/1	1	1	II
P-127	Задержка перед началом шитья - отсутствие натяжения нити	Задержка перед началом шитья - отсутствие натяжения нити	0~1000	10	100	II
P-128	Время действия в начале шитья при отсутствии натяжения нити	Время действия в начале шитья при отсутствии натяжения нити	0~1000	10	200	II
P-129	Настройка яркости фона дисплея	Настройка яркости фона дисплея	0~10	1	5	I
P135	Выбор функции обратного хода в середине работы	0 : откл. 1 : вкл.	0~1	1	0	I
P136	Настройка количества стежков в середине работы	Настройка иглы	1~50	1	4	I
P137	Настройка количества стежков в середине работы	Настройка времени	1~10	1	1	I
P-138	Настройка функции блокировки экрана	Настройка функции блокировки экрана; 0 : откл. 1 : вкл.	0~1	1	1	I
P-139	Настройка времени блокировки экрана	Настройка времени блокировки экрана; 0~240 (с)	0~240	1	2	I
P-140	Время задержки перед зацеплением нити	Время задержки между окончанием обрезки нити и зацеплением	0~500 мс	5	50	II
P-141	Время зацепления нити	Время работы зацепления электромагнитом	0~500 мс	5	50	II
P-142	Время задержки после зацепления	Время задержки отключения электромагнита зацепления	0~500 мс	5	50	II
P-143	Коэффициент зацепления нити	Регулировка силы зацепления электромагнитом	0~100	1	100	II
P-144	Время работы всасывающего клапана	Время работы всасывающего клапана	0~2000 мс	10	250	II
P-145	Время работы с прямой нитью	Время работы электромагнита с прямой нитью	0~500 мс	5	50	II
P150	Настройка максимальной длины стежка	Настройка максимального расстояния иглы длина стежка 5 мм по шкале параметров модели (1,0мм~5,0мм) длина стежка 7 мм по шкале параметров модели (1,0мм~7,0мм)	10~50 (70) мм	1	50	II
P-151	Предотвращение отклонения длины стежка	0 : откл. 1 : вкл.	0~1	1	0	II
P-152	Настройка предотвращения отклонения длины стежка	Настройка длины стежка в диапазоне параметров (1,0мм~5,0мм)	10~50	1	40	II
P-153	Настройка толчкового режима кнопки	0 : откл. 1 : вкл. (Нажать один раз, чтобы включить, нажать еще раз, чтобы отменить, например, прервать шитье, превышение толщины, прижимная лапка)	0~1	1	0	II
P-155	Настройка яркости лампы игловодителя	0 : лампа игловодителя откл. 1~5 : настройка яркости лампы игловодителя (Контроль АРМ 0/1/2/3/4/5/0)	0~5	1	5	II
P-157	Настройка функции выключения обратного шитья	Настройка режима обратного шитья 0: Только обратное шитье 1: Обратное шитье и закрепляющий шов 2: Только обратное шитье, отсутствие действий в режиме ожидания	0/1/2	1	0	I
P-158	Время выхода полного давления при обратном шитье (только прижимная лапка, обрезка нити)	Время выхода полного давления прижимной лапки	0~800 (мс)	10	150	II
P-159	Выходной рабочий цикл обратного шитья (только прижимная)	Выходной рабочий цикл прижимной лапки	0~100	1	40	II

	лапка, обрезка нити)					
P-160	Продолжительность обратного шитья	Принудительное выключение после истечения времени обратного шитья	0~60 (с)	1	12	II
P-161	Компенсация шитья передней заправки 1 (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсации стежка при пошиве передней заправки	0~100	1	23	I
P-162	Компенсация шитья передней заправки 2 (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсации стежка при пошиве передней заправки	0~100	1	15	I
P-163	конечное крепление - компенсация шитья 1 (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсации стежка конечного крепления - шитья	0~100	1	30	I
P-164	конечное крепление - компенсация шитья 2 (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсации стежка конечного крепления - шитья	0~100	1	18	I
P-165	Постоянное крепление - компенсация шитья 1 (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсации стежка постоянного крепления - шитья	0~100	1	30	I
P-166	Постоянное крепление - компенсация шитья 2 (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсации стежка постоянного крепления - шитья	0~100	1	10	I
P-170	Включение системы компенсации скорости	=0, P171~P176 Недействительный параметр =1, P171~P176 Недействительный параметр	0~1	1	1	II
P-171	Компенсация скорости шитья по часовой стрелке	Система компенсации скорости шитья по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-172	Компенсация скорости шитья против часовой стрелки	Система компенсации скорости шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-173	Начальное крепление - компенсация скорости шитья по часовой стрелке	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-174	Начальное крепление - скорость шитья Компенсация шитья против часовой стрелки	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-175	конечное крепление - компенсация скорости шитья по часовой стрелке	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-176	конечное крепление - скорость шитья Компенсация шитья против часовой стрелки	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-180	Включение системы компенсации длины стежка	=0, P181~P200 Недействительный параметр =1, P181~P200 Недействительный параметр	0-1	1	1	II
P-181	Компенсация шитья по часовой стрелке 7 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке 1 мм	50~150	1	100	II
P-182	Компенсация шитья против часовой стрелки 1 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки 1 мм	50~150	1	100	II
P-183	Компенсация шитья по часовой стрелке 2 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке 2 мм	50~150	1	100	II
P-184	Компенсация шитья против часовой стрелки 2 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки 2 мм	50~150	1	100	II
P-185	Компенсация шитья по часовой стрелке 3 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке 3 мм	50~150	1	100	II
P-186	Компенсация шитья против часовой стрелки 3 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки 3 мм	50~150	1	100	II
P-187	Компенсация шитья по часовой стрелке 4 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке 4 мм	50~150	1	100	II
P-188	Компенсация шитья против часовой стрелки 4 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки 4 мм	50~150	1	100	II
P-189	Компенсация шитья по часовой стрелке 5 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке 5 мм	50~150	1	100	II
P-190	Компенсация шитья против часовой стрелки 5 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки 5 мм	50~150	1	100	II
P-191	Компенсация шитья по часовой стрелке 6 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке 6 мм	50~150	1	100	II
P-192	Компенсация шитья против часовой стрелки 6 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки 6 мм	50~150	1	100	II
P-193	Компенсация шитья по часовой стрелке 7 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке 7 мм	50~150	1	100	II
P-194	Компенсация шитья против часовой стрелки 7 мм	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки 7 мм	50~150	1	100	II

Примечание: параметры в таблице стандартизированы. Если есть какие-либо расхождения, руководствуйтесь реальной ситуацией.