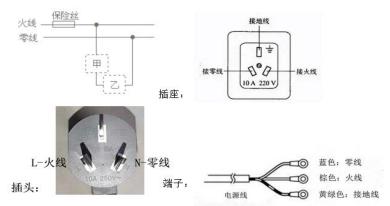
中文

C-1A 使用说明书 (电控)

△安全指示

- 1) 在安装或使用本产品前,使用者必须详细阅读本操作手册。
- 2) 本产品须由受过正确训练的人员来安装或操作。安装作业时必须关闭所有电源,切记不可带电操作。
- 3) 所有标有⚠符号的指示,必须特别注意并按照说明书上执行,以免造成不必要的损害。
- 4) 为安全起见,禁止以延长线作电源座供应二项以上的电器产品使用。
- 5) 将电源线连接到电源时,必须确保电源电压与额定电压±10%范围。
- 6) 请不要在日光直接照射的场所、室外及室温 45℃以上或 0℃以下的场所操作。
- 7) 请不要在暖气(电热器)旁、有露水的场所及在相对湿度 10%以下或 90%以上的场所操作。
- 8) 请不要在灰尘多的场所、具有腐蚀性物质的场所及有挥发性气体的场所操作。
- 9) 请注意所有电源线、信号线、接地线等接线时不要受压或过度扭曲,以确保使用安全。
- **10**) 电源线的接地端须以适当大小的导线和接头连接到生产工厂的系统地线, 此连接必须被永久固定。



- 11) 所有可转动的部分,必须以所提供的零件加以防范露出。
- 12)在安装完成第一次开电后,先关闭切线功能以低速操作缝纫机并检查转动方向是否正确、 运转是否稳定。
- 13) 在进行以下操作前,请先关闭所有电源:
 - 1.在控制箱与马达上插拔任何连接插头时。2.穿针线时。3.翻抬缝纫机机头时。
 - 4.修理或做任何机械上的调整时。5.机器闲置不用时。
- **14**)修理或高层次的保养工作,仅能由受过训练的机电技师来执行。 所有维修用的零件,须由本公司提供认可,方可使用。
- **15**)使用本产品请远离高频电磁波和电波发射器等,以免所产生的电磁波干扰伺服驱动装置 而发生误动作。
- 16)请不要以不适当物体来敲击或撞击本产品及各装置。

保修期限:本产品保修期限为购买日期起一年内或出厂月份起两年内。

保修内容: 本产品在正常情况使用且无人为操作失误的前提下,于保修期间无偿为客户维修使能正常操作。

但以下情况于保修期间将收取维修费用:

- 1. 不当使用包括误接高压电源、将产品移做其它用途、自行拆卸、维修、更改、或不依规格范围使用、进水进油及插入异物于本产品。
- 2. 火灾、地震、闪电、风灾、水灾、盐蚀、潮湿、异常电压及其它天灾或不当场所造成的损害。
- 3. 客户购买后摔落本产品,或客户自行运输(或托付运输公司)造成的损害。
- *本产品在生产及测试上皆尽最大努力和严格控制使其达到高品质及高稳定的标准,但外部的电磁或静电干扰或不稳定的供应电源,仍可能对本产品造成影响或损害,因此操作场所的接地系统一定要确实做好,并建议用户安装故障安全防护装置(如漏电保护器)

1. 按键显示及操作说明



1.1 按键说明

2.1 1女1年 5元 名称	按键	注明		
功能参数编辑键	P	进入或退出功能参数的编辑。		
参数查看保存 键		对所选参数号内容进行查看和保存:选择好参数号后按此键可以进行查看和修改操作,修改参数值后按此键则退出并保存参数。		
参数递增键	•	增大速度/参数。		
参数递减键		减小速度/参数。		
左移键	0	参数位左移。		
右移键	0	参数位右移。		
起始回缝键		若点击,切换执行起始回缝 B 段、执行起始回缝 (A、B 段) 1 次或执行起始回缝 (A、B 段) 2 次; 若长按,设定使用或取消慢速起缝功能。		
终止回缝键		若点击,切换执行终止回缝 C 段、执行终止回缝 (C、D 段) 1 次、执行终止回缝 (C、D 段) 2 次; 若长按,切换缝制后机针的停止位置(上停针位/下停针位)。		
自由缝键	↓ ↓ t<	若点击,设定为自由缝模式; 若长按,设定为一段定针缝模式。		
连续回缝键	M	若点击,设定为连续回缝缝模式; 若长按,设定为多段定针缝模式。		
切线键	>¢ -	若点击,设定使用或取消切线功能; 若长按,设定使用或取消夹线功能;		
压脚键	© ©	若点击,切换关闭自动抬压脚、切完线后压脚自动抬起、车缝中马达停止时压脚自动抬起、切完线后和车缝中马达停止时压脚都自动抬起; 若长按,设定使用或取消触发自动功能。		
一键恢复		若长按,屏幕出现"RST",再短按" • " 键恢复出厂设置,		

2. 辅助功能

2.1 电机电角度校正



进入参数,将参数调至 P92 项,点击 键进入参数项,在参数界面点击停针位键,然后电机会

自动运转并计算电机电角度,等电机停下来后,参数值将自动变化,点击 键保存即可。



2.2 停针位快捷设置

在关机状态下,按住 键开机,进入 P72 项,手动转动手轮至所需的上停针位,显示的数值会随



手轮位置变化而变化,按 键可保存当前位置(数值)为上停针位,同时自动计算下停针位。

3. 参数表

参数项	中文说明	范围	初始值	内容值名称说明与备注
P01	最高转速 (rpm)	100-4000	3200	车缝时的最高转速设定
P02	加速曲线调整(%)	10-100	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	UP: 上停针; DN: 下停针
P04	起始回缝速度(rpm)	200-3200	1800	
P05	终止回缝速度(rpm)	200-3200	1800	
P06	连续回缝速度(rpm)	200-3200	1800	
P07	慢速起缝速度 (rpm)	200-1500	400	
P08	慢速起缝针数	0-99	2	
P09	自动定针缝速度(rpm)	200-4000	3200	触发自动功能键按下时的速度设定
P10	定针缝后自动执行终止 回缝功能	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。即在任何缝制模式下,终止回缝前不能作补针功能。 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始可。
P11	手按回缝时功能模式选 择	J/B	J	J: 在车缝中和中途停止时均执行倒缝; B: 在车缝中执行倒缝动作, 在停止时执行补针动作;
P12	起始回缝运动模式选择	0-3	1	0: 受踏板控制,可任意停止与启动; 1: 轻触踏板,自动执行回缝动作;
P13	起始回缝结束模式选择	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	慢速起缝功能设定	ON/OFF	OFF	
P15	补针方式	0-4	2	0: 半针; 1: 一针; 2: 连续补半针; 3: 连续补一针; 4: 连续补针, 快速停车
P16	手动倒缝限速	0-3200	0	数值大于 200 时功能开启
P17	自动计件选择	0-50	1	0: P41 项计数器不自动计数 1-50: 计数器切线次数
P18	起始回缝补偿1	0-200	131	起始回缝 A 段针迹补偿,0~200 动作逐步滞后;数 值越大,A 短最后一针越长,B 段第一针越短
P19	起始回缝补偿 2	0-200	165	起始回缝 B 段针迹补偿,0~200 动作逐步滞后;数 值越大,B 段最后一针越长
P20	终止回缝运动模式选择	0-1	1	0: 受踏板控制,可任意停止与启动; 1: 轻触踏板,自动执行回缝动作;
P21	踏板前踩运行位置	30-1000	520	
P22	踏板回中位置	30-1000	420	
P23	踏板抬压脚位置	30-1000	270	
P24	踏板剪线位置	30-1000	130	

P25	参数项	中文说明	范围	初始值	内容值名称说明与备注
P26 终止回缝补偿4 0-200 165 终止回缝 D读针 选补偿。0~200 动作逐步滞后。 dex. C 段最后一针速长。D贷第一件越短。D C P27~N04 语言选择 0-2 1 0: 关闭语言,1: 中文语音。2: 天开材。	P25	终止回缝补偿3	0-200	131	终止回缝 C 段针迹补偿,0~200 动作逐步滞后;数值越土,C 段第一针越短
P27-N05 语音播报选择 0-3 2 0: 关闭: 1: 有开机语, 无按键音: 2: 无开析 有按键音: 3: 有开机语和按键音: P27-N08 虚实转速功能开关 0-1 0 每增加 100。实际增加 100*【P27-N09】; P27-N09 虚实转速比 (%) 1-100 100 P27-N12 择 0-1 0 0: 关闭 1: 开启 P27-N13 计数器模式选择 0-1 0 0: 及踏板空间、可在意停止与启动: 1: 经融价量 1: 减数缝制计数器 P28 连续回继运动模式选择 0-3 1 1: 经融价量 1: 减数经利 1: 减数经利 1: 减数经利 1: 减数经利 1: 减数经制 1: 减数数径 P29 切线停车力度 1-45 28 P32 连续回继补偿 5 0-200 131 数值越大, A (C) 段量后一针越长, B (D) 段 1: 建始度 P33 连续回继补偿 6 0-200 165 数值越友, A (C) 段量后一针越长, C 段第 4 P34 定针继述动模式选择 A/M A A: 经融票路板, B (D) 段 银产十维总、C 设第 4 P35 抬压脚时松线功能设置 0-2 0 力功能关闭: 1: 抗压脚时松线出力功能开启, 中途停车时松线出伤 2: 拍压伸往线出力功能和中途停车时松线出伤 2: 拍压脚时经出力功能和中途停车时松线出桅 6元层 P36 松线功能设定 0-11 3 0: 关闭: 1: 火线力能 2: 11: 反馈功能、数值域大 3: 12: 12: 12: 12: 12: 12: 12: 12: 12: 12	P26	终止回缝补偿 4	0-200	165	终止回缝 D 段针迹补偿,0~200 动作逐步滞后;数
P27-N05 语音構複達	P27-N04	语言选择	0-2	1	
P27-N09 虚实转速比(%) 1-100 100 P27-N12 开机显示计数器界面选择 0-1 0 0: 英闭 1: 开启 P27-N13 计数器模式选择 0-1 0 0: 数缝制计数器 1: 减数缝制计数器 P28 连续回缝运动模式选择 0-3 1 1: 轻触路板,自动执行回缝动作; P29 切线停车力度 1-45 28 P32 连续回缝补偿 5 0-200 131 数值越大, A (C) 段最后一针越长; B (D) 段 针透料偿, 0~200 动作逐步; 数值越大, A (C) 段最后一针越长; B (D) 段 价值越大, C 段第一位短的缝头, C Q第一位短端, C Q第一位短端, C Q第一位短端, C Q Q Q Q 对临逐大的, D Q Q Q Q 对临逐大的, D Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q	P27-N05	语音播报选择	0-3	2	0: 关闭; 1: 有开机语,无按键音; 2: 无开机语, 有按键音; 3: 有开机语和按键音;
P27-N12 开机显示计数器界面选择 0-1 0 0: 关闭 1: 开启 P27-N13 计数器模式选择 0-1 0 0: 加数缝制计数器 1: 减数缝制计数器 0: 受赔板控制, 可任意停止与启动: 1; 经触路板, 自动执行回缝动作: P28 连续回缝运动模式选择 0-3 1 1: 经触路板, 自动执行回缝动作: P29 切线停车力度 1-45 28 P32 连续回缝补偿 5 0-200 131 起始回缝 A (C) 段最后一针越长; B (D) 段量后一针越长; B (D) 段量后一针越长; B (D) 段量后一针越长; B (D) 段量后一针越长; C 设第一规度 2 数值越大, B (D) 段最后一针越长; C 设第一规度 2 数值越大, B (D) 段最后一针越长; C 设第一规度 2 数值越大, B (D) 段量后一针越长; C 设第一规度 2 数值越大, B (D) 段量后一针越长; C 设第一规度 2 数值越大, B (D) 设施后中针越长; B (D) 设施后中针越长; C 设第一规度 2 数值越大, B (D) 设施后中针越长; C 设第一规度 2 数值越大, B (D) 设施后中针越长; C 设第一规度 2 数值越大, B (D) 设施分别作用, 中途停车时松线出桅; C 设第: 1: 指压脚时松线出力功能和中途停车时松线出桅; C 设 关闭 1 1: 指压脚时松线出力功能和中途停车时松线出桅; C 设 关闭 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	P27-N08	虚实转速功能开关	0-1	0	每增加 100,实际增加 100*【P27-N09】;
P27-N12 择 0-1 0 0: 天闭 1: 升屆 P28 详数器模式选择 0-1 0 0: 效路板控制, 可任意停止与启动; 1: 轻触踏板, 自动执行回缝动作; P29 切线停车力度 1-45 28 P32 连续回缝补偿5 0-200 131 数值越大, A (C) 段量流体偿, 0-200 动作逐步; 数值越大, A (C) 段最后一针越长, C 段第一位 数值越大, B (D) 段量后一针越长, C 段第一位 数值越大, B (D) 段最后一针越长, C 段第一位 数值越大, B (D) 段量后一针越长, C 段第一位 数值越大, B (D) 段最后一针越长, C 段第一位 2: 拾压脚时栓线出力功能升度; 1: 抬压脚时检线出力功能升度。 0: 关闭 0: 关闭 1: 抬压脚时检线出力功能升度。 0: 关闭 1: 抬压脚时检线出力功能升度。 1: 指压脚时检线出力功能升度。 1: 指压脚时检线出力功能升度。 0: 关闭 1: 指压脚时检线出力功能升度。 0: 关闭 1: 指压脚时检线出力功能和中途停车时检线出能开启 0: 关闭 1 (元) 表现 2: 抬压脚时检线出力功能和中途停车时检线出能开启 0: 关闭 1 (元) 表现 2: 指压脚时检线出力功能和中途停车时检线出能开启 0: 关闭 1 (元) 表现 2: 指压脚时检线出力功能升度。 2: 并属 2: 指压脚时检线出力功能升度。 2: 并属 2:	P27-N09	虚实转速比(%)	1-100	100	
P28 连续回缝运动模式选择 0-3 1 0: 受踏板控制,可任意停止与启动: 1: 轻触踏板,自动执行回缝动作; P29 切线停车力度 1-45 28 P32 连续回缝补偿 5 0-200 131 起始回缝 A (C) 段针迹补偿,0~200 动作逐步;数值越大,A (C) 段最后一针越长;B (D) 段针迹补偿,0~200 动作逐步;数值越大,B (D) 段最后一针越长;C 段第一位短途上与启动。 P34 定针缝运动模式选择 A/M A 经触脚踏板,即自动执行定针缝动作 M: 受勤赔板控制,可任意停止与启动。 0: 关闭: 1: 抬压脚时松线出力功能开启,中途停车时松力功能关闭;2: 抬压脚时松线出力功能和中途停车时松线出力功能采闭;2: 抬压脚时松线出力功能和中途停车时松线出能开启。0: 关闭。 P35 抬压脚时松线功能设置 0-2 0 关闭: 2: 抬压脚时松线出力功能和中途停车时松线出能开启。中途停车时松线出能开启。中途停车时松线出能开启。中途停车时松线出能开启。中途停车时松线出能开启。中途停车时松线出能开启。中途停车时松线出能进行。2: 持压脚时松线出力功能和中途停车时松线出能进行。2: 持压脚时松线出力功能和中途停车时松线出能进行。2: 并压脚设定之时; 夹闭。1: 夹线功能。数值越大动作力度越大的"关闭"。1: 夹线功能。2-11: 夹线功能。数值越大动作力度越大的"并产度"。2-11: 夹线功能。数值越大动作力度越大的"并产度"。2-11: 夹线功能。数值越大动作力度越大的"并产度"。2-11: 夹线功能。数值越大动作力度越大的"产产"。2-11: 夹线功能。数值越大动作力度越大的"产产"。2-11: 夹线功能。数值越大动作力度越大的"产产"。2-11: 夹线功能。数值越大动作为度越大动作力度越大的"产产"。2-11: 平启的"关闭"。2-11: 夹线功能、数值域大动作为度越大的"产产"。2-11: 夹线功能、数值域大动作为度越大的"产产"。2-11: 夹线功能、数值域大动作为度越大的"产产"。2-11: 夹线功能、数值域大动作为度越大的"产产"。2-12: 夹线功能、数值域大动作为度越大的"产产"。2-13: 上线边路、数值域大动作为度越大的"产产"。2-13: 上线边路、数值域大动作为度越大的"产产"。2-13: 上线边路、"产产"。2-13: 上线边路、"产"。2-13: 上线路、"产"。2-13: 上线路、"产"。2-13: 上线路、"产"。2-13: 上线路、"产"。2-13: 上线路、"产"。2-13: 上线路、"产"。2-13: 上线路路、"产"。2-13: 上线路路、"产"。2-13: 上线路路、"产"。2-13: 上线路路、"产"。2-13: 上线路路、"产"。2-13: 上线路路、"产"。2-13: 上线路路路、"产"。2-13: 上线路路、"产"。2-13: 上线路路、"产"。2-13: 上线路路、"产"。2-13: 上线路路、"产"。2-13: 上线路路路、"产"。2-13: 上线路路路、"产"。2-13: 上线路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路路	P27-N12		0-1	0	0: 关闭 1: 开启
P28 建续回缝运动模式选择 0-3 1 1: 轻触踏板,自动执行回缝动作; P29 切线停车力度 1-45 28 P32 连续回缝补偿5 0-200 131 起始回缝名(C) 段针迹补偿,0~200 动作逐步;数值越大,A(C) 段最后一针越长;B(D) 段针越短 P33 连续回缝补偿6 0-200 165 数值越大,A(C) 段最后一针越长;C(P第一个规定 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 抬压脚时松线功能设置 0-2 0 力功能关闭; 2: 拍压脚时松线出力功能和中途停车时松线出允功能和中途停车时松线出能开启,中途停车时松线出能开启,中途停车时松线出能开启,中途停车时松线出能开启,中途停车时松线出能扩展。 0: 关闭 1~11: 松线力度逐步变大 0: 关闭 0: 关闭 1~11: 水线力度逐步变大 0: 关闭 0.2 关闭 1.2 投线功能 2~11: 夹线功能,数值越大动作力度越大 0.3 计开度的下: 关闭 0.3 计开度的下: 关闭 0.3 计开度的下: 关闭 0.3 计算 2~11: 夹线功能,数值越大动作力度越大 0.3 计开度的下: 关闭 0.3 并度的形式,关闭 0.3 并度的形式,关闭 0.3 并度的形式,关闭 0.3 并度的 2~11: 夹线功能、数值越大动作力度越大的作力度越大的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为发动的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为度越大的作为度域大的作为度域大的作为度域大的作为度域大的作为度域大的扩展的扩展的扩展的扩展的扩展的扩展的扩展的扩展的扩展的扩展的扩展的扩展的扩展的	P27-N13	计数器模式选择	0-1	0	
P32 连续回缝补偿 5 0-200 131 起始回缝 A (C) 段量流一针越长; B (D) 段钟迹补偿, 0~200 动作逐步; 数值越大, A (C) 段最后一针越长; B (D) 段量后一针越长; B (D) 段量后一针越长; B (D) 段量后一针越长; B (D) 段量后一针越长, C 段第一位。				_	
P32 连续回缝补偿 5 0-200 131 数值越大, A (C) 段最后一针越长; B (D) 段 针越短 P33 连续回缝补偿 6 0-200 165 数值越大, B (D) 段量后一针越长, C 段第一级 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 Mi. 受脚踏板控制,可任意停止与启动 0. 关闭; l: 抬压脚时松线出力功能开启,中途停车时松 力功能关闭; l: 抬压脚时松线出力功能开启,中途停车时松线出能开启 P35 抬压脚时松线功能设定 0-11 3 0: 关闭; l: 指压脚时松线出力功能和中途停车时松线出能开启 P36 松线功能设定 0-11 3 0: 关闭 1-11: 松线力度逐步变大 0. 关闭 P37 自动拨线/夹线功能设定 0-11 8 1: 拔线功能 2-11: 夹线功能, 数值越大动作力度越大 0. YIT 0FF; 关闭 0FF; 大闭 0FF; 大河 0FF; 大闭 0FF; 大刀 0FF; 大刀 0FF; 大闭 0FF; 大刀 0F	P29	切线停车力度	1-45	28	和於回络 A (C) 與杜迹為於 0 ≥ 200 动作逐步进兵
P33 连续回缝补偿 6 0-200 165 数值越大, B (D) 段最后一针越长, C 段第一有短 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 0: 关闭: 1: 抬压脚时松线出力功能开启,中途停车时松 力力的能关闭: 注,指压脚时松线出力功能和中途停车时松线出能开启 P35 松线功能设定 0-11 3 0: 关闭: 2: 抬压脚时松线出力功能和中途停车时松线出能开启 P36 松线功能设定 0-11 3 0: 关闭: 2: 抬压脚计松线出力功能和中途停车时松线出能开启 P37 自动拨线/夹线功能设定 0-11 8 1: 技线功度 2~11: 夹线功能 2~11: 夹线功能,数值越大动作力度越大 P38 自动切线功能设定 0N/0FF 0N 2~11: 夹线功能,数值越大动作力度越大 P39 中途停车自动抬压脚设定 UP/DN DN DN: 美闭 P40 切线自动抬压脚设定 UP/DN DN UP: 开启DN: 关闭 P41 计数器显示 0-9999 车缝完成件数显示: 长按减导键可计数清零; P42-N01 电控版本号 425 P42-N02 选针盒版本号 425 P42-N04 脚踏板 AD 值 1 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P32	连续回缝补偿 5	0-200	131	数值越大, A(C)段最后一针越长; B(D)段第一
P34 定针键运动模式选择 A/M A M: 受脚踏板控制,可任意停止与启动 0: 关闭: 1: 拍压脚时松线出力功能开启,中途停车时松 力功能关闭: 2: 拍压脚时松线出力功能和中途停车时松线出能开启 P36 松线功能设定 0-11 3 0: 关闭 P37 自动按线/夹线功能设定 0-11 8 1: 技线功能 2~11: 夹线功能,数值越大动作力度越大 P38 自动切线功能设定 0N/0FF 0N 1: 技线功能 2~11: 夹线功能,数值越大动作力度越大 P39 中途停车自动抬压脚设定 UP/DN DN UP: 开启 DN: 关闭 P40 切线自动抬压脚设定 UP/DN DN UP: 开启 DN: 关闭 P41 计数器显示 0-9999 车缝完成件数显示; 长按减号键可计数清零; P42-N01 电控版本号 1 P42-N02 选针盒版本号 425 P42-N04 脚踏板 AD 值 1 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P33	连续回缝补偿 6	0-200	165	起始回缝 B(D) 段针迹补偿,0~200 动作逐步滞后;数值越大,B(D) 段最后一针越长,C 段第一针越 短
P35 抬压脚时松线功能设置 0-2 1: 抬压脚时松线出力功能开启,中途停车时松力功能关闭; 2: 抬压脚时松线出力功能和中途停车时松线出	P34	定针缝运动模式选择	A/M	A	
P36 松线功能设定 0-11 3 1~11: 松线力度逐步变大 P37 自动拨线/夹线功能设定 0-11 8 1: 拔线功能 2~11: 夹线功能,数值越大动作力度越大 P38 自动切线功能设定 0N/0FF 0N ON: 打开 0FF: 关闭 P39 中途停车自动抬压脚设定 UP/DN DN UP: 开启 DN: 关闭 P40 切线自动抬压脚设定 UP/DN DN UP: 开启 DN: 关闭 P41 计数器显示 0-9999 车缝完成件数显示: 长按减号键可计数清零: P42-N01 电控版本号 1 P42-N02 选针盒版本号 425 P42-N03 转速 1 P42-N04 脚踏板 AD 值 1 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P35	抬压脚时松线功能设置	0-2	0	1: 抬压脚时松线出力功能开启,中途停车时松线出力功能关闭; 2: 抬压脚时松线出力功能和中途停车时松线出力功
P37 自动拨线/夹线功能设定 0-11 8 1: 拔线功能 2~11: 夹线功能,数值越大动作力度越大 P38 自动切线功能设定 ON/OFF ON ON: 打开 OFF: 关闭 P39 中途停车自动抬压脚设定 UP/DN DN UP: 开启 DN: 关闭 P40 切线自动抬压脚设定 UP/DN DN UP: 开启 DN: 关闭 P41 计数器显示 0-9999 车缝完成件数显示;长按减号键可计数清零; P42-N01 电控版本号 1 P42-N02 选针盒版本号 425 P42-N03 转速 1 P42-N04 脚踏板 AD 值 1 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P36	松线功能设定	0-11	3	
P38 自动切线功能设定 ON/OFF ON OFF: 美闭 P39 中途停车自动抬压脚设定 UP/DN DN UP: 开启 DN: 关闭 P40 切线自动抬压脚设定 UP/DN DN UP: 开启 DN: 关闭 P41 计数器显示 0-9999 车缝完成件数显示; 长按减号键可计数清零; P42-N01 电控版本号 1 P42-N02 选针盒版本号 425 P42-N03 转速 1 P42-N04 脚踏板 AD 值 1 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P37	自动拨线/夹线功能设定	0-11	8	1: 拔线功能
P39 定 OP/DN DN 关闭 P40 切线自动抬压脚设定 UP/DN DN UP: 开启 DN: 关闭 P41 计数器显示 0-9999 车缝完成件数显示; 长按减号键可计数清零; P42-N01 电控版本号 1 P42-N02 选针盒版本号 425 P42-N03 转速 1 P42-N04 脚踏板 AD 值 1 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P38	自动切线功能设定	ON/OFF	ON	
P40 切线自动指压脚设定 OP/DN DN: 关闭 P41 计数器显示 0-9999 车缝完成件数显示; 长按减号键可计数清零; P42-N01 电控版本号 1 P42-N02 选针盒版本号 425 P42-N03 转速 1 P42-N04 脚踏板 AD 值 1 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P39		UP/DN	DN	DN: 关闭
P42-N01 电控版本号 1 P42-N02 选针盒版本号 425 P42-N03 转速 1 P42-N04 脚踏板 AD 值 1 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P40	切线自动抬压脚设定	UP/DN	DN	
P42-N02 选针盒版本号 425 P42-N03 转速 1 P42-N04 脚踏板 AD 值 1 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P41	计数器显示	0-9999		车缝完成件数显示;长按减号键可计数清零;
P42-N03 转速 P42-N04 脚踏板 AD 值 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P42-N01	电控版本号		1	
P42-N04 脚踏板 AD 值 1 P42-N05 机械角度(上定位) 348	P42-N02	选针盒版本号		425	
P42-N05 机械角度(上定位) 348	P42-N03	转速			
	P42-N04	脚踏板 AD 值		1	
P42-N06 机械角度(下定位) 348	P42-N05	机械角度 (上定位)		348	
	P42-N06	机械角度 (下定位)		348	
P42-N07 母线电压 AD 值	P42-N07	母线电压 AD 值			
P43 马达转动方向设定 CCW/CW CCW CW: 顺时针方向 CCW: 逆时针方向	P43	马达转动方向设定	CCW/CW	CCW	CW: 顺时针方向 CCW: 逆时针方向
P44 正常停车力度 1-45 16	P44	正常停车力度	1-45	16	

参数项	中文说明	范围	初始值	内容值名称说明与备注
P45	回缝出力的周期信号(%)	1-50	30	回缝动作时,以周期性省电输出,避免电磁铁发烫
P46	切线后,反转提针功能选 择	ON/OFF	OFF	ON: 开启 OFF: 关闭
P47	切线后,反转提针角度的 调整	50-200	160	切完线后,由上针位算起,以反向运转作提针的角度调整。
P48	最低速度(定位速度) (rpm)	100-500	210	最低速度限制调整
P49	切线速度 (rpm)	100-500	250	调整切线周期时的电机速度
P50	抬压脚全额出力的工作 时间(ms)	10-990	150	
P51	压脚出力的周期信号(%)	1-50	30	压脚动作时,以周期性省电输出,避免电磁铁发烫
P52	延迟马达启动,保护压脚 下放时间(ms)	10-990	120	踩下时延迟启动时间,以配合自动抬压脚放下的确 认
P53	半后踏抬压脚功能取消	ON/OFF	ON	ON: 半后踏时,有抬压脚 OFF: 半后踏时,无抬压脚
P54	切线动作时间 (ms)	10-990	200	切线时序所需的动作时间
P55	拨线动作时间	10-990	30	拨线时序的动作时间
P56	开电后自动找上定位	0-2	0	0:始终不找上定位 1:始终找上定位 2:若电机已经处于上定位时不再找上定位
P57	抬压脚保护时间(s)	1-60	10	抬压脚保持时间后强制关闭
P58	上定位调整	0-2399	1870	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	0-2399	670	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 (rpm)	100-4000	3200	设置测试速度
P61	A 项测试	ON/OFF	OFF	持续运行测试模式
P62	B项测试	ON/OFF	OFF	全功能启停测试模式
P63	C项测试	ON/OFF	OFF	无定位、无功能启停测试模式
P64	测试时测试运行时间	1-250	30	
P65	测试时测试停止时间	1-250	10	
P66	机头保护开关	0-1	1	0: 不检测 1: 检测零信号
P68	最高速度锁定	100-4000	4000	用于限制最高速度
P70	机型选择	1-45	10	选择与缝纫机机型相匹配的参数(C-1A:10)
P71	压脚释放缓冲占空比(%)	0-50	1	压脚下放时的力度调整
P72	上定位快捷调整	0-2399		调整上停针位,显示的数值会随手轮位置变化而变化,按"每"键可保存当前位置(数值)为上停针位
P73	下定位快捷调整	0-2399		调整下停针位,显示的数值会随手轮位置变化而变化,按"中"键可保存当前位置(数值)为下停针位
P76	倒缝全额出力时间(ms)	10-990	250	倒缝开始动作时,全额出力的动作时间
P77	自由缝连终止回缝时倒 缝响应时间(ms)	20-350	160	

参数项	中文说明	范围	初始值	内容值名称说明与备注
P78	夹线器起夹角度	5-359	100	
P79	夹线器结束角度	5-359	270	
P80	剪线进刀角度	5-359	18	剪线进刀角度设置(下定位为0°计算)
P81	压脚释放缓冲工作时间 (ms)	1-800	60	
P83	切线后停车力度	10-100	20	
P84	剪线全额出力时间(ms)	10-990	60	
P85	剪线出力的周期信号 (*10%)	1-10	6	
P86	上下定位距离	0-2399	1200	
P87	拨线回程延迟时间	10-990	50	
P89	交流过压值设定	500-1023	920	
P92	电机电角度校正		160	读取编码器起始角度,出厂已设置,请勿随意更改 (参数值不可手动更改,随意更改会导致控制箱、 电机出现异常或损坏)
P93	半反踏功能延迟时间	10-900	200	
P101	松线开始角度	1-359	30	松线开始角度(下定位为0°计算)
P102	松线结束角度	1-359	180	松线结束角度(下定位为0°计算,需大于P101项参数值)
P109	拨线前延迟时间	0-990	5	
P110	剪线回程时间(ms)	60-990	60	
P113	压脚全额出力动作的周 期信号(%)	0-100	90	
P117	压脚释放缓冲延迟时间 (ms)	0-990	22	
P119	电磁铁过流保护选择	0-1	0	0: 不报警,关闭输出;1:报警,并停机;
P131	终止密缝速度	100-1200	1000	
P132	终止密缝针数	0-10	2	
P133	终止密缝开始动作角度	20-330	100	
P134	起缝第一针限速	0-3000	1200	参数值为0时无效
P135	起缝第二针限速	0-3000	2000	参数值为0时无效
P138	起缝限速功能开关	0-1	0	0: 关闭; 1: 开启;

注:参数初始值仅供参考,实际参数值以实物为准。

4. 错误代码表

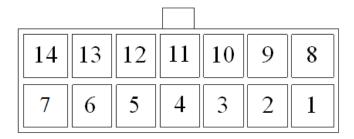
错误码	问题描述	解决措施
E01	电压高	①电网电压是否高于 AC242V; ②如果是自行发电供电,请降低发电机功率; ③若仍不能正常工作,请更换控制箱并通知售后服务。
E02	电压低	①是否插入低电压; ②恢复出厂设置; ③若仍不能正常工作,请更换控制箱并通知售后服务。
E03	主 CPU 与面板 CPU 通信异常	①关闭系统电源,检测显示屏的连线是否松动或脱落,将 其恢复正常后重启系统。 ②关闭系统电源,拆下电控箱只插电源线通电,是否报警

		E05,如还是报警 E03,更换控制箱并通知售后服务。
EOF	拉油现拉鱼日尚	关闭系统电源,检查控速器接头是否松动或脱落,将其恢
E05	控速器接触异常 	复正常后重启系统。
		①关闭电源,检查手轮是否可以顺畅转动(手转手轮),
		如果无法转动请排查机械;
		②关闭电源,检查电机电源接口是否松动,插好后重启;
E07	主轴电机堵转	③检查上停针位是否正确,如果不正确请调整上定位位
		置;
		④若仍不能正常工作,请更换控制箱或主轴电机并通知售
		后服务。
E08	手动倒缝动作时间超过 30 秒	倒缝电磁铁吸合时间过长,重启产品即可。若重启产品后
	7 70 pare 70 m 1 m 1 m 2 m 2 m 2 m 2 m 2 m 2 m 2 m 2	还是报 E-08,请检查手动倒缝开关是否损坏。
		①拔除电磁铁接口,如报警 E10,更换控制箱并通知售后
		服务。
		②如果拔除电磁铁接口后不再报警,请插回接口。
		1) 前踏踏板让缝纫机进行夹线和加固缝,如果报警,请
		关闭前加固和后加固,重启电控,再进行前踏,如果报警,
		请关闭夹线功能重启电控,再次前踏,如果不报警,请更 换夹线器。
E10	电磁铁过流	按天线益。 2) 前踏踏板让缝纫机进行夹线和加固缝,如果报警,请
EIO	中域及2011	关闭前加固和后加固,重启电控,再进行前踏,如果不报
		警,请关闭夹线功能重启电控,并打开前加固缝功能,再
		次前踏,如果报警,请更换倒缝电磁铁。
		3) 前踏踏板让缝纫机进行夹线和加固缝,如果不报警,
		请半反踏进行抬压脚,如果报警请更换压脚电磁铁;
		4) 前踏踏板让缝纫机进行夹线和加固缝,半反踏抬压脚,
		如果不报警,请全反踏剪线,如果报警请更换剪线电磁铁;
		①关闭系统电源,检查主轴电机编码器接口是否松动或脱
		落,将其恢复正常后重启系统。
E00	工机 化合合性 一个独市和护河盟合合合具具	②检查电机零点校正设置是否正确;重新设置电机零点校
E09 E11	开机找定位时,主轴电机编码器定位信号异	正;
LII	常	③编码器码盘是否有油,如果有请清理干净;
		④若仍不能正常工作,请更换控制箱或主轴电机并通知售
		后服务。
		①关闭系统电源,检查主轴电机编码器接口是否松动或脱
	主轴电机编码器信号异常	落,将其恢复正常后重启系统。
		②检查光栅安装是否正确(光栅螺丝有没有固紧,光栅是
E14		不是在编码器头居中位置);
		③检查光栅码盘是不是有油,如果有,请清理干净,复原
		后重启系统;
		②若仍不能正常工作,请更换控制箱或主轴电机并通知售
		后服务。 ①请检查电机电源线有没有接触不良;
E15	主轴电机驱动过流	① 请检查电机电源线有没有按触不良; ② 请检查电机电源线有没有被压破;
	ユ-1四 で7/16切に 9 /1人と1/11L	③请更换控制箱或主轴电机并通知售后服务。
		①关闭系统电源,检查机头是否翻倒;
E17		②检查机头保护开关检测设置是否正确;
	机头翻倒	③若仍不能正常工作,请更换控制箱或面板并通知售后服
		务。
		①关闭系统电源,检查主轴电机电源线接口、编码器接口
E20	主轴电机启动失败	是否松动或脱落,将其恢复正常后重启系统。
		/

		②检查电机零点校正设置是否正确;重新设置电机零点校
		正
		③若仍不能正常工作,请更换控制箱或主轴电机并通知售
		后服务。
E42	PEDDOM '+ 17 14 114	①恢复出厂设置;
E42	EEPROM 读写故障	②若仍不能正常工作,请更换控制箱并通知售后服务。
E43	主芯片陷阱复位	①恢复出厂设置;
E45		②若仍不能正常工作,请更换控制箱并通知售后服务。
E44	主芯片欠压复位	①恢复出厂设置;
E44		②若仍不能正常工作,请更换控制箱并通知售后服务。
E45	主芯片看门狗报警	①恢复出厂设置;
E45	土心月 有1 1797以音	②若仍不能正常工作,请更换控制箱并通知售后服务。
OFF	电源关闭	①检查电源开关是否关闭;
		②重启电源;
		③若仍不能正常工作,请更换控制箱并通知售后服务。

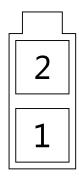
5. 端口示意图

5.1 14P 功能端口



- 1. 剪线电磁铁: 1、8 (+32V)
- 2. 夹线(或拨线)电磁铁: 2、9(+32V)
- 3. 密缝电磁铁: 3、10(+32V)
- 4. LED 灯: 4 (DGND) 、11 (+5V)
- 5. 手动倒缝按键: 5(信号)
- 6. 倒缝电磁铁: 6、13(+32V)
- 7. 手动补针按键: 7(信号)

2P 端口示意图



1. 抬压脚电磁铁: 1、2(+32V)

公司: JUKI (株)

地址: 日本 206-8551 东京都 多摩市 鹤牧 2-11-1

电话:(81) 42-357-2211