

587Y 专用参数表 (HMI: C36/V1.02)

No	项目	内容	设定范围	默认值	级别
1	踏板最高速	设定踏板的最高转速	200~5000rpm	3700	I
2	软起动功能	开始缝纫时低速缝纫几针的功能 1~9:软起动针数	1~9	1	I
3	装饰性固缝设定	实现完美装饰性固缝针迹的功能 0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
4	定长缝最高速	设定定长缝最高速度	200~4000rpm	3000	I
5	简易缝绉模式设定	0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
9	倒缝开关限速速度	可以防止倒缝断针	500~1500rpm	800	I
19	前固缝结束后停止	0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
20	倒缝开关功能设定	0: 仅倒缝 1: 倒缝加补针 2: 仅倒缝, 待机不动作	0/1/2	0	I
21	软启动速度 1	软启动第 1 针速度	100~3000rpm	400	I
22	软启动速度 2	软启动第 2 针速度	100~3000rpm	1000	I
23	软启动速度 3	软启动第 3~9 针速度	100~3000rpm	1500	I
24	压脚软下降功能	0: 无效 1: 有效	0/1	1	I
25	抬压脚使能	抬压脚使能设定 0: 无效 1: 有效	0/1	1	I
27	上电定位	0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
28	翻抬开关信号模式	机头翻抬开关信号模式设定 0: 常开 1: 常闭 2: 禁止保护	0/1/2	0	I
29	压脚软下降时间	时间越长压脚下降越慢	10~500ms	50	II
32	装饰固缝停顿时间	装饰固缝停顿时间设定	5~500ms	50	I
34	标准固缝速度模式	0: 自动固缝速度 1: 踏板速度	0/1	0	II
35	计件倍率设定	0: 无计件功能 1~20: 计件按倍数+1	0~20	1	I
37	拨线动作时间	拨线动作时间	0~800ms	40	II
41	低速速度	踏板最低速度	100~400rpm	200	I
42	踏板曲线选择	0: 正常 1: 加速慢 2: 加速快	0/1/2	0	I
43	拨线使能设定	0: 无效 1: 有效	0/1	1	I
44	剪线速度	剪线速度	100~400rpm	280	I
45	倒缝开关限速	防止倒缝断针 0: 无限速 1: 有限速	0/1	0	I
46	放压脚延迟时间	为确认压脚已放下的延时	0~800ms	100	II
47	抬压脚全压时间	抬压脚全压输出时间	0~800ms	150	II
48	抬压脚输出占空比	抬压脚输出占空比	0~100	30	II
49	抬压脚保持时间	抬压脚保持时间后强制关断	1~60(s)	12	II
50	倒缝全压输出时间	倒缝全压输出时间	0~800ms	150	II
51	倒缝输出占空比	倒缝输出占空比	0~100	40	II
52	倒缝保持时间	倒缝保持时间后强制关断	1~60(s)	12	II
53	前固缝速度	前加固缝速度	100~3000rpm	1800	I
54	前固缝补偿 1	前固缝针迹补偿参数	0~100	30	I
55	前固缝补偿 2	前固缝针迹补偿参数	0~100	10	I
56	后固缝速度	后加固缝速度	100~3000rpm	1800	I
57	后固缝补偿 1	后固缝针迹补偿参数	0~100	30	I
58	后固缝补偿 2	后固缝针迹补偿参数	0~100	10	I
59	连续固缝速度	连续加固缝速度	100~3000rpm	1800	I
60	连续固缝补偿 1	连续固缝针迹补偿参数	0~100	30	I
61	连续固缝补偿 2	连续固缝针迹补偿参数	0~100	10	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	10~50(0.1°)	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°)	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°)	110	II
65	压脚抬起的踏板行程	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°)	-30	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°)	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°)	-30	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°)	-60	II
69	下停针位	下停针位位置调整	120~240	175	I
70	反转提针功能	0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
71	反转提针角度	反转提针角度	0~45°	20	I
72	夹线力度调整	0: 夹线功能无效 1~9: 力度调节	0~9	7	I
73	夹线吸合角度	夹线吸合角度	10~150°	100	I
74	夹线释放角度	夹线释放角度	160~300°	270	I
75	机针位置调整	调整机针位置	0~240°	112	I
79	恢复出厂参数	5: 恢复当前级别出厂参数 8: 恢复当前级别参数和缝纫设定 按 S 键, 选择 YES, 再按 S 键执行。	0~15	0	I
80	缝纫最高速度	缝纫最高转速	300~5000spm	4000	II
83	机针加力功能	0: 无效; 1~15 力度调节	0~15	0	II
84	剪线加力功能	0: 无效; 1~15 力度调节	0~15	0	II
85	剪线吸合角度	剪线吸合角度设定	150~200	175	II
86	剪线加力角度	剪线加力角度设定	200~300	260	II
87	剪线释放角度	剪线释放角度设定	300~360	346	II
88	松线吸合角度	松线吸合角度	150~250	180	II
89	松线释放角度	松线释放角度	200~360	350	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	10~300ms	80	II
93	踏板中立位置	踏板中立位置微调	-15~15(0.1)	0	II
95	拨线/夹线机型选择	机型选择; 0: 拨线 1: 夹线	0/1	1	II