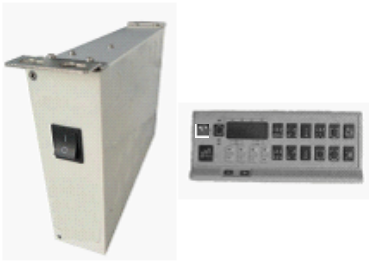


AC 伺服马达

使用说明书 V1.1

型号： WR596&WR596S



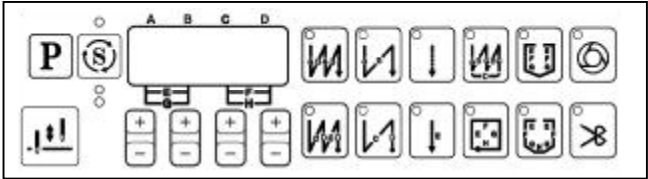
1.安全上的注意事项

- 使用前请详细阅读本技术资料与所搭配的缝制机械说明书，配合正确使用，并必须有接受过正确训练的人员来安装或操作。
- 在使用或安装 EasyDriver (“易动”) 型伺服马达系列控制箱驱动装置时，请注意以下事项。本驱动装置仅适用于指定的缝制机械，请勿移做其他用途。
- 1.1 (1)电源电压： 电源电压请遵照马达与控制箱铭牌所标之规格 180V—260V 或 95V—125V 范围操作。
- (2)电磁波干扰： 请远离高频磁波机器或电波发射器等，以免所产生的电磁波干扰本驱动装置因而发生错误动作。
- (3)温湿度： a. 请不要在室温 45℃以上或 5℃以下的场所操作。
- b. 请不要在日光直接照射的场所或室外运作。
- c. 请不要在暖气(电热器)旁运作。
- d. 请不要在相对湿度 30%以下或 95%以上或露水的场所运作。
- (4)空气： a. 请不要在多灰尘或具有腐蚀性物质的场所操作。 b. 请不要在有挥发性气体的场所操作。
- 1.2 (1)马达、控制箱：请遵照说明书正确装好。
- (2)附属品：如要装配其它选购配件或附属品时，请先关闭电源并拔掉电源线插头。
- (3)电源线： a. 请注意不要被外物压住或过度扭曲电源线。 b. 装钉电源线时请不要靠近会转动的上轮，最少要离开 3 公分以上。
- c. 当连接电源线到电源插座时，应确定此供应电压必须符合标示在马达与控制箱铭牌上的指定电压 180V—260V 或 95V—125V 内。
- (4)接地： a. 为防止杂讯干扰或漏电事故，请做好接地工程（包括缝纫机、马达、控制箱、定位器）。
- b. 电源线的接地线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。
- 1.3 (1)在第一次开机后，请先以低速操作缝纫机并检查转动方向是否正确。
- (2)缝纫机运转时，请不要去触摸上轮、机针等会运动的部位。
- (3)所有可运动的部分，必须以所提供的防护装置加以隔离，防止身体接触并请勿在装置内塞入其他物品。
- (4)请不要在拆下皮带护盖及其他安全装置下操作。
- 1.4 在操作以下动作前，请先关闭掉电源：
- (1)要拆卸马达或控制箱时，或在控制箱上插或拔任何连接插头时。
- (2)控制箱里面有危险高压电，所以关闭电源后要等 1 分钟以上方可打开控制箱盖。
-  内部高压电危险
- (3)翻抬车头时，与更换车针或梭子或穿线时。
- (4)修理或作任何机械的调整时。
- (5)机器休息不用时。
- 1.5 (1)修理及保养的作业，要请经过训练的技术人员执行。
- (2)马达的通风口附近，请不要堆置杂物阻塞空气流通，尤其马达后风盖上更不可附著灰尘、纸屑、布屑等物，以免造成马达发烫。
- (3)请不要用以下物体，如木槌、铁槌…等敲击本产品装置或马达心轴
- (4)所有维修用的零件，须由本公司提供或认可，方可使用。
- 1.6  这个标示符号表示机器安装时，如有错误恐会伤害到人体或机器会受到损坏。
- 所以机器方面有危险性的地方会有此标志。
-  这个标志符号表示有高压电等，电气方面有危险性的地方会有此标志。
- 1.7 本装置保证在正常工作情况且无人为失误的操作下，保修期为一年。

-1-

5.操作盒使用说明

5.1 按键功能说明



功能	按 键	描 述
起始固缝功能选择		执行起始固缝来回 2 次
		执行起始固缝来回 1 次。
终止固缝功能选择		执行终止固缝来回 2 次
		执行终止固缝来回 1 次
自由缝		踏板往前踩，可正常缝绉，中间位置停机，往后踩，完成剪线拔线等功能
连续固缝		1.前踩踏板可自动执行来回缝绉动作，次数由 D 段设定，最高可达 15 次（F）。 2.连续固缝模式默认为触发模式，无需踏板一直踩下，对应定针缝灯常亮。 3.该功能有效时，前后固缝设定无效。
定针缝		1.往前踩踏板，执行 E 或 E、F、G、H 段设定的缝绉针数。 2.每段缝绉过程中，抬起踏板，缝绉立即停止，继续踩踏板，则开始执行各段设定未完的针数。 3.最后一段针数缝绉完毕，自动执行终止固缝（如果选择）剪线拔线等动作。
定针缝触发		1.此键定针缝有效。触发踏板，系统自动执行 E、F、G、H 段的针数，无需一直踩下踏板。 2.连续固缝模式，此键对应的灯常亮，表明连续固缝模式默认为触发模式。
剪线选择		设定或取消剪线功能。
提针/补针		可根据所按时间长短的不同，补半针、一针或连续补半针。
针数设定/查看选择		1、执行该键，可循环切换显示屏上中下针数设定的显示值。 上端：A、B、C、D 段针数，对应水平灯亮； 中端：E、F 段针数，与之对应水平灯亮； 下端：G、H 段针数，与之对应水平灯亮。 2、对应 A、D 段针数，可设范围 0~15 针，B、C 段针数，可设范围 1~15 针，其中，液晶显示 a、b、c、d、E、F 字样各代表 10、11、12、13、14、15 针。对应 E、F、G、H 段针数，可设范围 0~99 针。 3.对于带夹线功能机型，长按此按键可显示夹线力度调整（上中下三个指示灯同时亮，液晶显示“[L7]”，再次按该键退出
参数设定		1. 进入不同参数级别 缝绉设定界面下短按 P 键进入【参数界面】，此时显示参数列表中级别为 I 的参数。 缝绉设定界面下长按 P 键进入【密码输入界面】，输入正确维修密码后按 P 键进入【参数界面】，此时显示参数列表中级别为 I 和 II 的参数。 2. 密码设置 缝绉设定界面下长按 P 键进入【密码输入界面】，按组合键“触发键+切线键”，进入【密码重置界面】。S 键对应的三个指示灯（从上到下分别为 S1、S2、S3 指示灯，其中一盏灯亮）指示当前状态。S1 灯亮，输入旧密码，结束后按组合键“触发键+切线键”，若密码正确则进入【密码重置界面】（错误则停留在 S1 状态），同时 S2 灯亮，提示输入新密码，按 S 键确认。S3 灯亮时再次输入新密码，结束后按 S 键。若两次输入一致，则设置成功，返回【参数界面】。 若不一致则返回 S1 状态，液晶清零，再次输入原密码。设置过程中，按 P 键直接返回至【参数界面】，不保存修改。每位密码值均可设为数字 0~9 或字母 A~F。
调速键		减调速键。连续按下，缝绉速度降低，显示屏自动切换为速度设定值。简易缝，自由缝有效。
		增调速键。连续按下，缝绉速度升高，显示屏自动切换为速度设定值。简易缝，自由缝有效。

-3-

2.安装与调整

2.1 WR596&WR596S 系列电机外观图



直驱式

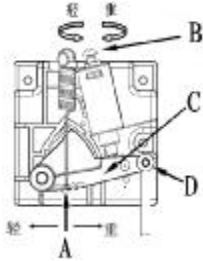


外挂式

2.2 踏板的调整

踏板各部位名称：如右图所示

- A、运行弹簧
- B、后踏力量调整螺栓
- C、踏板摇杆
- D、球接连杆

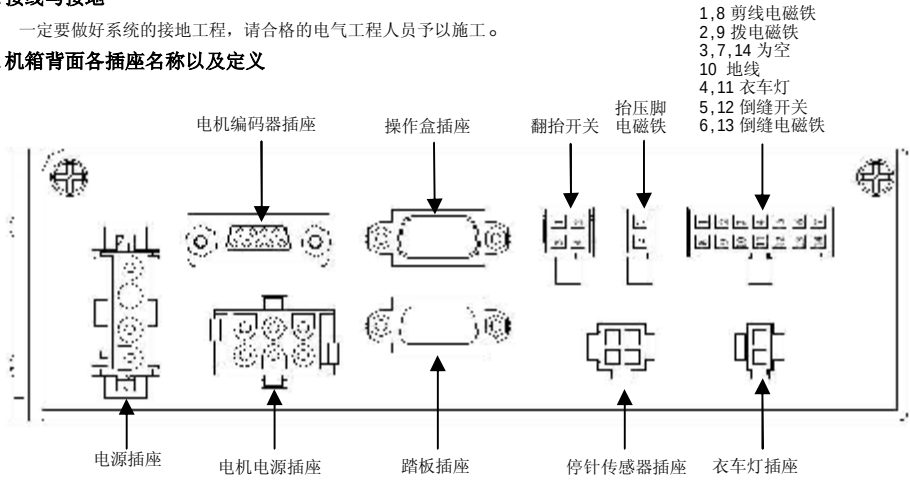


序号	调整需求	调整效果
1	踏板前踏力量调整	弹簧 A 向右侧勾时，前踏力量加重 弹簧 A 向左侧勾时，前踏力量减轻
2	踏板后踏力量调整	逆时针 向上拧动螺栓，后踏力量减轻 顺时针 向下拧动螺栓，后踏力量加重
3	踏板行程长短调整	球接连杆 D 选择右侧孔时，为长行程模式 球接连杆 D 选择左侧孔时，为短行程模式

3.接线与接地

一定要做好系统的接地工程，请合格的电气工程师人员予以施工。

4.机箱背面各插座名称以及定义



注：停针传感器插座只对外挂式电机有效

-2-

5.2 系统监控状态

操作面板默认模式下，按 P 键后同时按下定针缝触发选择键，进入系统监控状态。通过十、一键选择需要查看的项目，按 S 键进入 / 退出所选项目。如需退出监控界面，按 P 键即可。

显示序号	项目名称	单位	显示序号	项目名称	单位
JJ	计件数	件	U5	机头机械角	度
U1	电机速度	rpm	U6	电机初始角	度
U2	电机电流	0.01A	U7	主控程序版本	/
U3	母线电压	V	U8	机头型号	/
U4	踏板电压	0.01V	vEr	操作盒程序版本	/

6.故障代码

故障显示	故障内容	故障可能原因	检查项目、处理
E011 E012 E013 E014	电机信号故障	电机位置传感器信号故障	电机插头是否接触良好 电机信号检测器件是否损坏 缝绉机手轮是否安装到位
E015	机型码故障	操作盒机型码下位机无法辨识	检查操作盒
E021 E022 E023	电机超负荷	电机堵转 电机超负荷	电机插头是否接触良好 机头或剪线机构是否卡死 是否缝制规格厚度以上布料 电流检测信号是否异常
E101	硬件驱动故障	电流检测非正常 驱动器件直通	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E111 E112	系统电压过高	实际电压偏高 制动回路故障 电压检测有误	系统进线电压是否过高 制动电阻是否工作正常 系统电压检测回路是否工作正常
E121 E122	系统电压过低	实际电压偏低 电压检测有误	系统进线电压是否过低 系统电压检测回路是否工作正常
E131	电流检测回路故障	电流检测非正常	系统电流检测回路是否工作正常
E133	OZ 回路故障	OZ 回路非正常	系统 OZ 回路是否工作正常
E151	电磁铁故障	电磁铁回路过流	机头电磁铁是否短路 电磁铁回路是否工作正常
E201	电机电流过大	电流检测非正常 电机运转非正常	系统电流检测回路是否工作正常 电机信号是否正常
E211 E212	电机运转非正常	电机运转非正常	电机插头是否接触良好 电机信号是否不匹配
E301	操作盒通讯不良	机头操作盒通讯数据丢失	操作盒插头是否接触良好 操作盒器件是否损坏
E302	操作盒故障	操作盒内部故障	检查操作盒器件是否损坏
E402	踏板 ID 故障	踏板辨识故障	踏板接头松动
E403	踏板零位校正故障	踏板零位校正值超出范围	踏板损坏或者校正时踏板不是停止状态
E501	翻抬开关故障	翻抬开关有效	放下机头或者检查翻抬开关
P.oFF	掉电显示	电源关闭	等待电源重新开通
EvaL	试用期限到期	试用期限到期	联系经销商处理

注：

- a) 如上电后 HMI 显示 “[99]”，按 S 键直接进入【机型码设置界面】；第一次进入时显示 “----”，按 “+/-” 键浏览机型，S 键确认，进入【确认界面】。按 “+/-” 键切换选择 “yes” 或 “No”；选择 yes：按 S 键设置成选定的机型码，完成后进入自由缝界面。选择 No：按 S 键返回【机型码设置界面】，“+/-” 键继续浏览机型。
- b) 缝绉动作异常（速度、电磁铁动作异常等）：进入监控界面查看机型是否正确。
- c) 翻抬故障 E501 时：确定开关检测是否正常，临时使用可更改 P-28 参数。
- d) 若以上故障按检查项目不能排除，请寻求技术支持。

-4-

7.系统参数表:						
PF7: 直驱平缝 9700		PF8: 直驱平缝 9800		PFH: 直驱厚料平缝 9700		PFS: 直驱双针平缝三自动
PF9: 直驱平缝三自动倒缝压脚联动		PF2: 直驱平缝带夹线 9700		PFH2: 直驱厚料平缝带夹线 9700		
PF82: 直驱平缝带夹线 9800		PFH8: 直驱厚料平缝 9800		PFH9: 直驱厚料平缝带夹线 9800		PFH1: 直驱厚料平缝双同步
No	项目	内容	适用机型	设定范围	默认值	级别
1	踏板最高速	设定踏板的最高转速	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	200~5000rpm	3500	I
			PFS	200~3000rpm	2300	
			PFH PFH2 PFH8 PFH9	200~3500rpm	3000	
			PFH1	200~3000rpm	1800	
2	软启动功能	开始缝绉时低速缝绉几针的功能 0: 无软启动功能 1~9: 软启动针数	PF7 PF8 PF2 PFH PFH2 PF9 PF82 PFH8 PFH9 PFH1	0~9	2	I
			PFS		4	
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	全部机型	0/1	0	I
4	定长缝最高速	设定定长缝最高度	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	200~4000rpm	3000	I
			PFS	200~3000rpm	1400	
			PFH PFH2 PFH8 PFH9	200~3500rpm	2500	
			PFH1	200~3000rpm	1800	
5	简易缝绉模式设定	0: 无效 1: 有效	全部机型	0/1	0	I
8	停针位设定	中间停针时的针位设定 0: 下针位 1: 上针位	全部机型	0/1	0	I
9	倒缝开关限速度	可以防止倒缝断针	全部机型	500~1500rpm	800	I
19	前固缝结束后停止	0: 无效 1: 有效	全部机型	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	全部机型	0/1/2	0	I
21	软启动速度 1	软启动第 1 针速度	PF7 PF8 PF2 PFH PFH2 PF9 PF82 PFH8 PFH9 PFH1	100~3000rpm	600	I
			PFS		400	
22	软启动速度 2	软启动第 2 针速度	PF7 PF8 PF2 PFH PFH2 PF9 PF82 PFH8 PFH9 PFH1	100~3000rpm	1000	I
			PFS		800	
23	软启动速度 3	软启动第 3~9 针速度	PF7 PF8 PF2 PFH PFH2 PF9 PF82 PFH8 PFH9 PFH1	100~3000rpm	1500	I
			PFS		1200	
24	压脚软下降功能	0: 无效 1: 有效	全部机型	0/1	0	I
25	抬压脚使能	抬压脚使能设定 0: 无效 1: 有效	PF7 PF8 PF2 PFH PFH2 PF82 PFH8 PFH9 PFH1	0/1	0	I
			PFS PF9		1	
26	自动抬压脚使能	0: 无效 1: 停机时自动抬压脚	全部机型	0/1	0	I
27	上电定位	0: 无效 1: 有效	全部机型	0/1	1	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	PF7 PF8 PF2 PFH PFH2 PF9 PF82 PFH8 PFH9 PFH1	0/1	0	I
			PFS		1	
29	压脚软下降时间	时间越长压脚下降越慢	全部机型	50~500ms	150	II
32	装饰固缝停顿时间	装饰固缝停顿时间设定	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	5~500ms	50	I
			PFH PFH2 PFS PFH8 PFH9 PFH1		100	
34	标准固缝速度模式	0: 自动固缝速度 1: 踏板速度	全部机型	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	全部机型	0~20	1	I
37	拔线动作时间	拔线动作时间	PF7 PF8 PFH PFS PFH8 PFH1	0~800ms	40	II
41	低速速度	踏板最低速度	全部机型	100~400rpm	200	I
42	踏板曲线选择	0: 正常 1: 加速慢 2: 加速快	全部机型	0/1/2	0	I
43	拔线使能设定	0: 无效 1: 有效	PF7 PF8 PFH PFS PFH8 PFH1	0/1	1	I
*44	剪线速度	剪线速度	全部机型	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	全部机型	0/1	0	I
46	放压脚延迟时间	为确认压脚已放下的延时	全部机型	0~800ms	200	II
47	抬压脚全压时间	抬压脚全压输出时间	全部机型	0~800ms	150	II
48	抬压脚输出占空比	抬压脚输出占空比	全部机型	0~100	30	II
49	抬压脚保持时间	抬压脚保持时间后强制关断	全部机型	1~60(s)	12	II
50	倒缝全压输出时间	倒缝全压输出时间	全部机型	0~800ms	120	II
51	倒缝输出占空比	倒缝输出占空比	全部机型	0~100	40	II
52	倒缝保持时间	倒缝保持时间后强制关断	全部机型	1~60(s)	12	II
53	前固缝速度	前加固缝速度	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	100~3000rpm	2000	I
			PFH PFH2 PFS PFH8 PFH9 PFH1		1200	
54	前固缝补偿 1	前固缝针迹补偿参数	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	0~100	20	I
			PFH PFH2 PFS PFH8 PFH9 PFH1		50	

8.系统功能设置详细说明:

8.1 进入不同参数级别

缝绉设定界面下短按 P 键进入【参数界面】，此时显示参数列表中级别为 I 的参数。

缝绉设定界面下长按 P 键进入【密码输入界面】，输入正确维修密码后按 P 键进入【参数界面】，此时显示参数列表中级别为 I 和 II 的参数（出厂密码为“1111”）。

8.2 密码设置

缝绉设定界面下长按 P 键进入【密码输入界面】，按组合键“触发键+切线键”，进入【密码重置界面】，S 键对应的三个指示灯（从上到下分别为 S1、S2、S3 指示灯，其中一盏灯亮）指示当前状态。S1 灯亮，输入旧密码，结束后按组合键“触发键+切线键”，若密码正确则进入【密码重置界面】（错误则停留在 S1 状态），同时 S2 灯亮，提示输入新密码，按 S 键确认。S3 灯亮时再次输入新密码，结束后按 S 键。若两次输入一致，则设置成功，返回【参数界面】；若不一致则返回 S1 状态，液晶清零，再次输入原密码。设置过程中，按 P 键直接返回至【参数界面】，不保存修改。每位密码值均可设为数字 0~9 或字母 A~Z。

注意保存更改后的密码，切勿忘记。

8.3 缝绉速度调整功能（参数 P1，4，41~42，53，56，59，80）

- 机头的最高速（参数 P80）缝绉的最高速度限制设定。
- 加固缝绉的速度设定（参数 P53，56，59）
P53 起始固缝速度设定 P56 终止固缝速度设定 P59 连续固缝速度设定
（注意）固缝速度设置过高会影响固缝针迹的整齐美观。
- 定长缝最高速设定（参数 P4）各种花样定长缝最高速设置参数。
- 踏板高速设定（参数 P1）踏板缝绉时的最高速设定。
- 踏板低速设定（参数 P41）踏板启动运行时的速度。调整到合适值，可以用踏板方便的做出补针操作。
- 踏板调速性能调整（参数 P42）
用户对踏板调速性能可进行定制，若想启动迅速选择 P42=2，若想启动平稳则选择 P42=1。
（注意）过高的缝绉速度可能降低缝绉机的使用寿命。

8.4 软启动功能（参数 P2，21~23）

若针距较短或机针较粗，始缝时可能会造成脱线，通过限制缝绉机的转速可以提高缝绉的可靠性。

P2=0: 软启动功能无效

P2=1~9: 软启动针数，即始缝时在一定针数内以限制速度缝绉

P21~23: 软启动速度设定

8.5 停机针位的设定（参数 P8，69）

- 上下针位的选择（参数 P8） 0: 下停针位 1: 上停针位
- 下针位位置调整（参数 P69） 设置下针位的位置，从上针位的偏移角度。

8.6 简易缝绉模式（参数 P 5）

将 P5 参数设为 1，系统进入简易缝绉模式：停针位置任意，不计针数，固缝模式无效，可手动倒缝和自动抬压脚。一般不需要停针定位功能或机头同步器损坏可设置成此模式继续运行。

8.7 装饰性固缝功能（参数 P3，32）

前后固缝或连续固缝时可实现完美针迹的功能。P3 设为 1 时有效。P32 设置中间停顿时间。

8.8 前固缝结束后的停止功能（参数 P19）

前固缝工序完成后，缝绉暂停，此时可以改变缝绉的方向。

8.9 踏板速固缝功能（参数 P34）

固缝时可用踏板控制转速，并可以随时停止。装饰性固缝设定有效时该功能无效。

8.10 抬压脚功能设定（参数 P25~26）

安装抬压脚电磁铁后，将参数 P25 设为 1 时抬压脚功能有效，踏板后踩可执行压脚的抬放动作。

参数 P25 和 P26 均设为有效时，每次停机压脚会自动抬起。

（注意）若未选配抬压脚电磁铁请将参数 P25 设为 0。

8.11 压脚软下降设定（参数 P24，29）

使能抬压脚电磁铁功能后，未防止缝绉薄料或易损面料时压脚释放过快导致面料受损，可以减缓压脚电磁铁释放速度的功能。将参数 P24 设为 1 时压脚软下降功能有效。参数 P29 可以调整压脚软下降的快慢。

8.12 上电时自动运转至上针位（参数 P27）

上电时，机头自动运转至上针位，可以方便进行缝绉的功能。若原本针位在上针位附近，则不做动作。

8.13 翻转开关保护功能（参数 P28）

机头处于翻转状态，为防止机器意外运转，锁定机器的功能。参数 P28 可设定翻转开关信号的类型。

8.14 压脚放下延时缝绉功能（参数 P46）

抬压脚电磁铁吸合时，踩踏板运行，由于电磁铁释放需要时间，压脚未压紧布料时缝绉机可能已运转，从而影响缝绉效果。通过设置此参数可以适当补偿抬压脚释放的时间。

8.15 抬压脚保持时间设定（参数 P49）

调整压脚抬起保持时间，电磁铁长时间吸合会降低使用寿命。 压脚抬起后，经过 P49 设定的时间，自动关闭电磁铁放下压脚。

8.16 倒缝保持时间设定（参数 P52）

调整倒缝保持时间，电磁铁长时间吸合会降低使用寿命。 倒缝电磁铁吸合超过 P52 设定时间后，自动关闭。

8.17 模拟踏板脚感校正功能（参数 P62~68，93）

参数 P62~68 设置模拟踏板的各个状态角度，为防止设置不当，不建议用户自行调整。

若发现踏板待机态仍低速运行，可进行零位校正。操作步骤如下：

使用模拟踏板时，保持踏板为放松状态，上电同时按下剪线键进入模拟踏板校正界面。操作盒液晶“PA”。延时 1s 左右操作盒液晶显示“PASS”表示校正成功。若校正值超出范围则报故障 E403。

8.18 反转提针功能（参数 P70，P71）

剪线后，反转缝绉机，让机针上升到上死点附近。参数 P71 可调整反转的角度。

缝制厚料时，剪线后布料触磁机针无法顺利退出时使用。

（注意）机针上升到上死点附近，再次缝绉可能会引起脱线。请重新调整剪线线头长度。

8.19 参数恢复出厂默认值功能（参数 P79）

若不小心设置了不正确的参数导致机器运行不正常时，可恢复参数出厂默认值。

恢复当前级别参数默认值：将参数 P79 设为“5”，按 S 键确认，选择“YES”，再次按 S 键执行恢复

恢复当前级别参数和缝绉设定默认值：将参数 P79 设为“8”，按 S 键确认，选择“YES”，再次按 S 键执行恢复

No	项目	内容	适用机型	设定范围	默认值	级别
55	前固缝补偿 2	前固缝针迹补偿参数	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	0~100	8	I
			PFH PFH2 PFS PFH8 PFH9 PFH1	0~100	15	
56	后固缝速度	后加固缝速度	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	100~3000rpm	2000	I
			PFH PFH2 PFS PFH8 PFH9 PFH1		1200	
57	后固缝补偿 1	后固缝针迹补偿参数	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	0~100	20	I
			PFH PFH2 PFS PFH8 PFH9 PFH1	0~100	50	
58	后固缝补偿 2	后固缝针迹补偿参数	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	0~100	8	I
			PFH PFH2 PFS PFH8 PFH9 PFH1	0~100	15	
59	连续固缝速度	连续加固缝速度	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	100~3000rpm	2000	I
			PFH PFH2 PFS PFH8 PFH9 PFH1		1200	
60	连续固缝补偿 1	连续固缝针迹补偿参数	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	0~100	20	I
			PFH PFH2 PFS PFH8 PFH9 PFH1	0~100	50	
61	连续固缝补偿 2	连续固缝针迹补偿参数	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	0~100	8	I
			PFH PFH2 PFS PFH8 PFH9 PFH1	0~100	15	
*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	全部机型	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	PF7 PF8 PF2 PFH PFH2 PF9 PF82 PFH8 PFH9 PFH1	120~240	177	I
			PFS	60~180	120	
70	反转提针功能	0: 无效 1: 有效	全部机型	0/1	0	I
71	反转提针角度	反转提针角度	全部机型	0~45°	20	I
72	夹线力度调整	0: 夹线功能无效 1~9: 力度调	PF2 PFH2 PF9 PF82 PFH9	0~9	7	I
73	夹线吸合角度	夹线吸合角度	PF2 PFH2 PF9 PF82 PFH9	10~150°	100	I
74	夹线释放角度	夹线释放角度	PF2 PFH2 PF9 PF82 PFH9	160~300°	270	I
77	离合磁铁吸合时间	离合电磁铁吸合延迟时间	PF9	0~2000ms	60	I
78	离合磁铁释放时间	设为 0 不释放	PF9	0~2000ms	300	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绉设定 按 S 键,选择 YES,再按 S 键执行。	全部机型	0~15	0	I
80	缝绉最高速度	缝绉最高转速	PF7 PF8 PF2 PF9 PF82	300~5000spm	4000	II
			PFS	300~3000spm	3000	
			PFH PFH2 PFH8 PFH9	300~3500spm	3000	
			PFH1	300~3000spm	2000	
*83	加重功能	0: 无效; 1~15 力度调节	全部机型	0~15	6	II
*85	剪线吸合角度	剪线吸合角度设定	全部机型	150~200	175	II
*86	剪线加力角度	剪线加力角度设定	全部机型	200~300	260	II
*87	剪线释放角度	剪线释放角度设定	全部机型	300~360	340	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	全部机型	10~300ms	80	II
*93	踏板中立位置	踏板中立位置微调	全部机型	-15~15(0.1)	0	II

* 带标记的项目是维修用的功能，如果更改了出厂时的初始设定，有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。要更改时，需专业人员指导。但有时为了提高缝绉机的功能和性能，有可能随时变更功能设定值。

8.20 缝绉计件数功能（参数 P35）

P35 设为 0，则功能关闭；P35 设为 X 针，则每 X 次剪线，缝绉件数加 1。再【监控界面】下，进入“JJ”项可查看。查看监控界面件数时，长按“起始固缝 AB 键”可将计件数清零。同样,设 P35 至 0 关闭计件功能，或恢复出厂设置时，也将计件数清零。

8.21 固缝针迹补偿调整（参数 P54~55，P57~58，P60~61）

在作固缝操作时，若正缝倒缝针迹不一致，可调整该组相应参数，使针迹整齐美观。

按照下表所列情况调节相应参数。倒缝电磁铁反应慢时补偿参数较大。

起始固缝 No.54 No.55	正缝倒缝 接合部		倒缝针数变少或变短，调大参数 No.54		正缝针数变少或变短，调小参数 No.54
	倒缝正缝 接合部		正缝针数变少或变短，调大参数 No.55		倒缝针数变少或变短，调小参数 No.55
终止固缝 No.57 No.58	正缝倒缝 接合部		倒缝针数变少或变短，调大参数 No.57		正缝针数变少或变短，调小参数 No.57
	倒缝正缝 接合部		正缝针数变少或变短，调大参数 No.58		倒缝针数变少或变短，调小参数 No.58
连续固缝 No.60 No.61	正缝倒缝 接合部		倒缝针数变少或变短，调大参数 No.60		正缝针数变少或变短，调小参数 No.60
	倒缝正缝 接合部		正缝针数变少或变短，调大参数 No.61		倒缝针数变少或变短，调小参数 No.61