

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。
- 1.1 (1) 电源电压与工作频率：请遵照马达与控制箱铭牌所标之规格。
(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) 接地：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）。
- 1.2 拆卸马达或控制箱时，勿带电拔插；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。
- 1.3 为保证人身安全，请在维修机械或进行穿针作业时关闭电源。
- 1.4  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。
- 1.5 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。

2. 系统参数表：

H5A: H5AC75-2A/AF P25A: H7AC55-2AF P25B: H7AC55-2AF（厚料）

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	P25A	200~P-80	3700	I
			P25B	200~P-80	3000	
			H5A	200~P-80	2000	
2	软启动功能	开始缝纫时低速缝纫几针的功能 0:无软启动功能 1~9:软启动针数	H5A P25A P25B	0~9	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	H5A P25A P25B	0/1	0	I
4	定长缝最高速	设定定长缝最高度	P25A	200~4000rpm	3000	I
			P25B	200~3500rpm	2500	
			H5A	200~2600rpm	2000	
5	简易缝纫模式设定	0:无效 1:有效	H5A P25A P25B	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	H5A P25A P25B	0/1	0	I
9	倒缝开关限速速度	可以防止倒缝断针	H5A P25A P25B	500~1500rpm	800	I
19	前固缝结束后停止	0:无效 1:有效	H5A P25A P25B	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	H5A P25A P25B	0/1/2	1	I
21	软启动速度 1	软启动第 1 针速度	P25A P25B	100~3000rpm	400	I
			H5A	100~2000rpm		
22	软启动速度 2	软启动第 2 针速度	P25A P25B	100~3000rpm	1000	I
			H5A	100~2000rpm		
23	软启动速度 3	软启动第 3~9 针速度	P25A P25B	100~3000rpm	1500	I
			H5A	100~2000rpm		
24	压脚软下降功能	0:无效 1:有效	H5A P25A P25B	0/1	0	I
25	抬压脚使能	抬压脚使能设定 0:无效 1:有效	P25A P25B	0/1	0	I
			H5A	0/1	1	
26	自动抬压脚使能	0:无效 1:剪线后自动抬压脚 2:中间停顿自动抬压脚 3:中间停顿、剪线自动抬压脚	H5A P25A P25B	0/1/2/3	0	I
27	上电定位	0:无效 1:有效	H5A P25A P25B	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	H5A P25A P25B	0/1	0	I
29	压脚软下降时间	时间越长压脚下降越慢	H5A P25A P25B	50~500ms	300	II
32	装饰固缝停顿时间	装饰固缝停顿时间设定	P25A P25B	5~500ms	50	I
			H5A		100	
34	标准固缝速度模式	0:自动固缝速度 1:踏板速度	H5A P25A P25B	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	H5A P25A P25B	0~20	1	I
37	拨线动作时间	拨线动作时间	H5A P25A P25B	0~800ms	40	II
41	低速速度	踏板最低速度	H5A P25A P25B	100~400rpm	200	I
42	踏板曲线选择	0:正常 1:加速慢 2:加速快	H5A P25A P25B	0/1/2	0	I
43	拨线使能设定	0:无效 1:有效	H5A P25A P25B	0/1	1	I
			P25A P25B	280		
44	剪线速度	剪线速度	P25A P25B	100~400rpm	200	I
			H5A	200		
45	倒缝开关限速	防止倒缝断针 0:无限速 1:有限速	H5A P25A P25B	0/1	0	I
46	放压脚延迟时间	为确认压脚已放下的延时	H5A P25A P25B	0~800ms	200	II
47	抬压脚全压时间	抬压脚全压输出时间	H5A P25A P25B	0~800ms	150	II
48	抬压脚输出占空比	抬压脚输出占空比	H5A P25A P25B	0~100	30	II
49	抬压脚保持时间	抬压脚保持时间后强制关断	P25A P25B	1~60(s)	12	II
			H5A	1~60(s)	15	
50	倒缝全压输出时间	倒缝全压输出时间	P25A P25B	0~800ms	150	II
			H5A	0~800ms	70	
51	倒缝输出占空比	倒缝输出占空比	H5A P25A P25B	0~100	40	II
52	倒缝保持时间	倒缝保持时间后强制关断	H5A P25A P25B	1~60(s)	12	II
53	前固缝速度	前加固缝速度	P25A	100~3000rpm	1800	I
			P25B	100~3000rpm	1200	
			H5A	100~2000rpm	800	
54	前固缝补偿 1	前固缝针迹补偿参数	H5A P25A	0~100	30	I
			P25B		50	
55	前固缝补偿 2	前固缝针迹补偿参数	H5A P25A	0~100	10	I
			P25B		15	
56	后固缝速度	后加固缝速度	P25A	100~3000rpm	1800	I
			P25B		1200	
			H5A	100~2000rpm	800	
			H5A		800	
57	后固缝补偿 1	后固缝针迹补偿参数	H5A P25A	0~100	30	I
			P25B		50	
58	后固缝补偿 2	后固缝针迹补偿参数	H5A P25A	0~100	10	I
			P25B		15	
59	连续固缝速度	连续加固缝速度	P25A	100~3000rpm	1800	I
			P25B		1200	
			H5A	100~2000rpm	800	
60	连续固缝补偿 1	连续固缝针迹补偿参数	H5A P25A	0~100	30	I
			P25B		50	
61	连续固缝补偿 2	连续固缝针迹补偿参数	H5A P25A	0~100	10	I
			P25B		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	H5A P25A P25B	10~50(0.1°)	25	II
63	开始加速运行的踏板行程	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	压脚升起的踏板行程	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	H5A P25A P25B	120~240	177	I
70	反转提针功能	0:无效 1:有效	H5A P25A P25B	0/1	0	I
71	反转提针角度	反转提针角度	H5A P25A P25B	0~45°	20	I
75	机针位置调整	调整机针位置	H5A P25A P25B	0~240°	0	
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。	H5A P25A P25B	0~15	0	I
80	缝纫最高速度	缝纫最高转速	P25A	300~5000spm	4000	II
			P25B	300~5000spm	3000	
			H5A	300~2600spm	2400	
83	剪线加力	0:无效; 1~15 力度调节	H5A P25A P25B	0~15	0	II
85	剪线吸合角度	剪线吸合角度设定	H5A P25A P25B	150~200	175	II
86	剪线加力角度	剪线加力角度设定	H5A P25A P25B	200~300	260	II
87	剪线释放角度	剪线释放角度设定	H5A P25A P25B	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	H5A P25A P25B	10~300ms	80	II
93	踏板中立位置	踏板中立位置微调	H5A P25A P25B	-15~15(0.1)	0	II