



## 前言

欢迎您使用此电脑锁眼机控制系统。

请您仔细阅读本说明书，以确保正确的操作使用电脑锁眼机，请按照本说明书内注明的方式进行操作，否则，如违规操作所造成损失本公司不承担责任。此外，请将本说明书妥善保存在安全地点，以便随时查阅，若发生故障须由本公司指定的技术人员或专业人员进行维修。



奇智  
QI ZHI

# 安全注意事项

## 1. 安全操作的标志及含义

本使用说明书及产品所使用的安全标志是为了让您正确安全的使用产品，防止您及其他人受到伤害。标志的图案和含义如下：

 <b>危险</b>	如果忽视此标记而进行错误的操作，会导致人员的重伤或死亡。
 <b>注意</b>	如果忽视此标记而进行错误的操作，会导致人员的受伤和设备的损坏。
	该符号表示“应注意事项”。三角中的图案表示必须要注意的内容。（例如左边的图案表示：“当心受伤”）
	该符号表示“禁止”
	该符号表示“必须”。圆圈中的图案表示必须要做的内容。（例如左边的图案表示“必须接地”）

## 2. 安全注意事项

 <b>危险</b>	
	打开控制箱时，先关闭电源开关并将电源插头从插座上拔下后，等待至少 5 分钟后，再打开控制箱盖。触摸带有高电压的区域会造成人员受伤。
 <b>注意</b>	
<b>使用环境</b>	
	应避免在强电气干扰源（如高频焊机）的附近使用本缝纫机。 强电气干扰源可能会影响缝纫机的正常操作。
	电源电压的波动应该在额定电压的±10%以内的环境下使用。 电压大幅度的波动会影响缝纫机的正常操作，需配备稳压器。
	环境温度应在 0℃~45℃ 的范围内使用。 低温或高温会影响缝纫机的正常操作。
	相对湿度应在 35%~85% 的范围内，并且设备内不会形成结露的环境下使用。干燥、潮湿或结露的环境会影响缝纫机的正确操作。
	压缩空气的供气量应大于缝纫机所要求的总耗气量。压缩空气的供气量不足会导致缝纫机的动作不正常。
	万一发生雷电暴风雨时，关闭电源开关，并将电源插头从插座上拔下。雷电可能会影响缝纫机的正确操作。
<b>安装</b>	
	请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。

	安装完成前，请不要连接电源。 如果误按启动开关，缝纫机动作会导致受伤。
	缝纫机头倒下或竖起时，请用双手操作。不要用力压缝纫机。 如缝纫机失去平衡，缝纫机滑落到地上会造成受伤或机器损坏。
	必须接地。 接驳地线不牢固，是造成触电或误动作的原因。
	所有电缆应固定在离活动部件至少 25mm 以外处。另外，不要过度弯曲或用卡钉固定得过紧。会引起火灾或触电的危险。
	请在机头上安装安全罩壳。
<b>缝纫</b>	
	本缝纫机仅限于接受过安全操作培训的人员使用。
	本缝纫机不能用于除缝纫外的任何用途。
	使用缝纫机时必须戴上保护眼镜。 如果不戴保护眼镜，断针时机针折断部分可能会弹入眼睛造成伤害。
	发生下列情况时，请立即切断电源。否则误按下启动开关时，会导致受伤。 1.机针穿线时 2.更换机针时 3.缝纫机不使用或人离开缝纫机时
	缝纫过程中，不要触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上，因为这会导致人员受伤或缝纫机损坏。
	如果缝纫机操作中发生误动作，或听到异常的噪声或闻到异常的气味，应立即切断电源。然后请与购买商店或受过培训的技术人员联系。
	如果缝纫机出现故障，请与购买商店或受过培训的技术人员联系。
<b>维护和检查</b>	
	只有经过训练的技术人员才能进行缝纫机的维修、保养和检查。
	与电气有关的维修、保养和检查请及时与电控厂家的专业人员进行联系。
	发生下列情况时，请关闭电源并拔下电源插头。否则误按启动开关时，会导致受伤。 1.检查、调整和维修 2.更换弯针、切刀等易损零部件
	在检查、调整和修理任何使用气动设备之前，请先断开气源，并等压力表指针下降到“0”为止。
	在必须接上电源开关和气源开关进行调整时，务必十分小心遵守所有的安全注意事项。
	未经授权而对缝纫机进行改装而引起的缝纫机损坏不在保修范围内。

# 目录

1 概要说明	1
1.1 概述	1
1.2 功能和指标参数	2
1.3 标准化	3
1.4 安全使用注意事项	4
1.5 使用上的预防措施	6
1.6 操作方式	7
1.7 基本缝制形状一览	8
2 缝制前准备	9
2.1 机针的安装方法	9
2.2 上线的穿线方法	10
2.3 梭壳的安装方法	11
2.4 梭壳的穿线方法	12
2.5 底线张力的调整	13
2.6 切刀的安装方法	14
2.7 机油加注方法	15
3 操作说明	16
3.1 各部位的名称和说明	16
3.2 通用按键	17
3.3 基本操作	18
3.4 普通花样操作	19
3.5 连续缝花样操作	21
3.6 循环缝花样操作	23
4 普通花样缝制	25
4.1 界面功能键	25
4.1.1 缝制数据输入界面	25
4.1.2 缝制界面	27
4.2 花样登记	29
4.3 花样复制	31
4.4 花样命名	32
4.5 穿线	33
4.6 绕线	34
4.7 选择压脚类型	35
4.8 花样选择	37
4.9 缝制数据设置	38
4.10 直接选择花样	46
4.11 试缝操作	47
4.12 上线张力设置	49
4.13 计数器操作	51
4.14 急停	52

5 连续缝花样缝制	56
5.1 功能说明	56
5.2 连续缝编辑	58
5.2.1 连续缝花样选择	58
5.2.2 连续缝花样编辑	59
5.2.3 连续缝花样登记	61
5.2.4 连续缝花样复制	62
5.3 连续缝制界面	63
5.3.1 功能说明	63
5.3.2 连续缝试缝	65
6 循环缝花样缝制	68
6.1 功能说明	68
6.2 循环缝编辑	70
6.2.1 花样登记	70
6.2.2 花样复制	71
6.2.3 循环缝花样选择	72
6.2.4 循环缝花样编辑	73
6.2.5 变更缝制衣物	75
6.3 循环缝制界面	76
6.3.1 功能说明	76
6.3.2 循环缝试缝	79
7 模式设置	82
7.1 功能说明	82
7.2 一级参数设置	84
7.3 二级参数设置	87
7.4 计数器设置	90
7.4.1 功能介绍	92
7.5 用户管理项设置	93
7.6 缝制数据编辑	95
7.7 变换缝制类型	96
7.8 登记花样到直接按键上	97
7.9 检测模式	98
7.10 亮度调节	104
7.11 锁键盘操作	105
7.12 格式化操作	107
7.13 参数备份还原	110
8 通讯功能	112
8.1 关于可以处理的数据	112
8.2 功能操作	113
8.3 花样传输	114
8.4 参数传输	117
8.5 软件升级	119

9 信息功能	120
9.1 查看维修保养信息	120
9.2 维修保养时间设置	122
9.3 警告的解除方法	124
9.4 生产管理信息	125
9.4.1 从信息界面显示	125
9.4.2 从缝制界面显示	127
9.4.3 生产管理信息设定	128
9.5 显示穿线图	132
9.6 报警记录	133
9.7 运转记录	135
9.8 分期密码设置	136
10 附录 1	144
10.1 报警信息一览表	144
10.2 信息提示一览表	147
10.3 常见故障处理	150
10.4 形状初始值数据一览表	151
11 附录 2	156
11.1 电控箱安装尺寸	156
11.2 控制箱外部连接线缆	157
11.3 操作箱安装尺寸	158

# 1 概要说明

## 1.1 概述

本工业缝纫机电脑控制系统，主轴电机采用具有世界先进水平的交流伺服控制技术驱动，具有力矩大、效率高、车速稳定和噪音低等特点。操作面板设计多样化可满足不同客户的配套要求；系统采用德国式结构设计，安装和维修方便快捷，系统控制软件可通过远程通讯升级，方便用户不断提高产品性能。



QIXING  
奇星

## 1.2 功能和指标参数

本系列数控交流伺服系统的功能及参数详见表 1。

表 1: 功能及参数对照表

序号	项目	机 型	500
1	宽幅		5mm (分解能: 0.05mm)
2	切刀尺寸(切刀长度)		6.4~31.8mm (1/4"~11/4")
3	缝制长度(最大)		41mm (选购配件最大可缝制 120mm)
4	缝制速度		标准 3600rpm 最高 4200rpm
5	速度控制方式		控制面板输入
6	使用机针		DP×5 # 11J ~ # 14J
7	针杆行程		34.6mm
8	挑线杆		链式挑线杆
9	旋梭		DP 型 全自动旋转供油旋梭
10	压脚上升量		14mm (可任意设定) 最大 17mm (逆转抬机针能时)
11	抬压脚驱动方式		脉冲马达式(1个踏板 • 2 个踏板)
12	绕线功能		机头内置式(仅在机器驱动中可绕线)
13	送布驱动方式		脉冲马达式
14	摆针驱动方式		脉冲马达式
15	切刀驱动方式		脉冲马达式
16	面线张力机能		电磁铁张力方式 通过控制面板操作可对各部位进行数据设定(平行部、套件部张力)
17	缝迹形状		角型、放射型、圆型(控制面板选择) 等 31 种
18	记忆花样数		500 个花样
19	数据记忆媒体		U 盘
20	1/2 重切换		每个花样都可设定
21	马达		小型 AC 伺服马达 550W 直接驱动方式
22	外形尺寸		机床宽度 200mm、高度 360mm、长度 570mm
23	机头重量		64Kg
24	额定功率		600W
25	使用温度范围		0°C ~ 45°C
26	使用湿度范围		35% ~ 85%
27	电源电压		AC 220V ± 10%; 50/60Hz

压脚规格:

	压脚规格 1	压脚规格 2	压脚规格 3	压脚规格 5
宽度	4mm	5mm	5mm	3-6mm(任意设定)
缝制长度(最大)	25mm	35mm	41mm	10- 120mm (任意设定)

机种规格区分 S: 标准 K: 针织规格

※ 产品执行标准: QCYXDK0004—2016《工业缝纫机计算机控制系统》。

## 1.3 标准化

功能按键采用业界公认的图形标识，图形是国际化语言，各国用户都可以识别。

## 1.4 安全使用注意事项

### ● 安装

- 控制箱
  - ◆ 请遵照说明正确装好
- 附件
  - ◆ 如要安装其它附件时，请先关掉电源并拔掉电源插头。
- 电源线
  - ◆ 请不要用重力去压住电源线或过度的扭曲电源线。
  - ◆ 请不要将电源线靠近转动的部位，最少要离开 25mm 以上。
    - ◆ 控制箱要接入电源前，请必再查看要接入的电源电压是否与控制箱上标示的电压相同及确定位置后，才可供应电源。如有接用电源变压装置的话，同样的要检查一下后才可供应电源。这时缝纫机上的按钮式电源开关一定要放在 [OFF]。
- 接地
  - ◆ 为防止噪声干扰及漏电而发生电击事件，电源线上的接地线定要确实做好接地。
- 附属装置
  - ◆ 如要接用电气方面的附属装置的话，请遵照指示的位置接好。
- 拆卸
  - ◆ 要卸下控制箱时，必须要先关掉电源并拔掉电源插头。
  - ◆ 在拔离电源插头时不可只拉电源线，必须用手拿住电源插头拔出。
    - ◆ 控制箱里面有危险的高压电，所以要打开控制箱盖的话，需要先关掉电源后等候 5 分钟以上才可打开控制箱盖。

### ● 保养、检查和修理

- 修理和保养的作业，要请经过训练的技术人员执行。
- 更换机针和梭子时，请务必关电。
- 请使用正厂的零件。

### ● 其它的安全对策

- 缝纫机运转中请不要去触摸会转动和会移动的部位 (特别是机针和皮带附件)等，并注意头发不要靠近它们，以免发生危险。
- 控制装置不可摔落地，更不可在空隙间塞入其它物品。
- 请不要在拆掉各护盖的情形下运作。
- 如本控制装置有损伤或无法正常运作时，必要请有经验的技术人员调整，或检查修理，在故障还没排除前请不要再去运转它。
- 敬请各客户们不要自行改造或变更本控制装置。

- 废弃处理

- 请以一般产业废弃物处理。

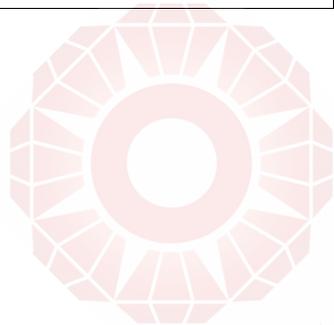
- 警告示意和危险示意

- 错误的行为可能会发生危险，其程度如后述的标示区别说明。

 警告	错误的行动可能会发生重伤或死亡	 注意	错误的行为可能会发生伤害或房屋或财产的损害
--	-----------------	--	-----------------------

- 标示符号的表示如下说明。

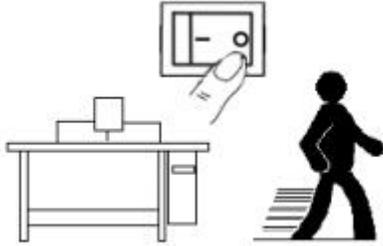
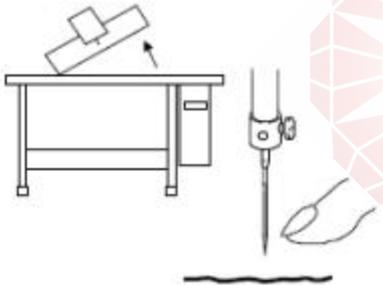
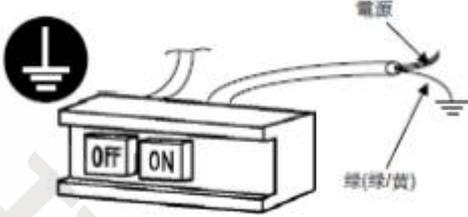
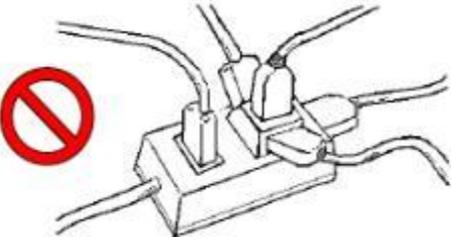
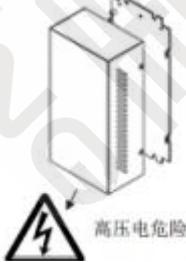
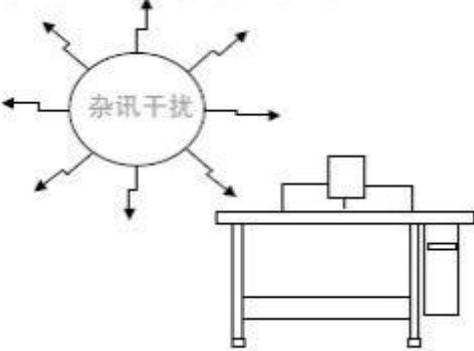
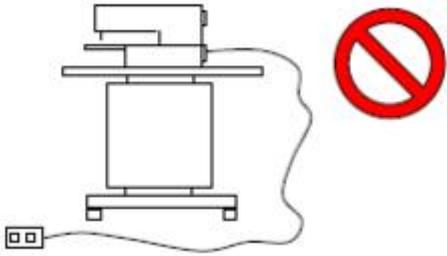
	请遵照指示内容作业		注意高压电(电击) 的危险
	注意高温		务必接上接地线
	绝对不要执行		



安全手册

## 1.5 使用上的预防措施

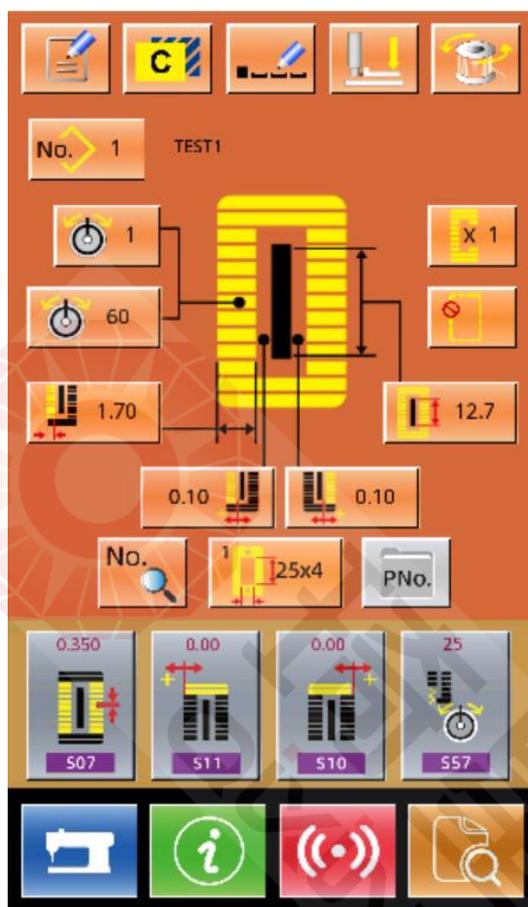


<p>1、当手要按开关 [ON] 时，脚定要离开脚踏板。</p> 	<p>2、要离开工作岗位时，请务必关掉电源。</p> 
<p>3、如要横倒头部或更换机针或穿面线时，请务必关掉电源。</p> 	<p>4、接地线要做好接地。</p> 
<p>5、不要用家庭用多插孔式延长线。</p> 	<p>6、控制箱内部存有危险的高压电，所以关掉电源后等候 5 分钟才可打开控制箱盖。</p> 
<p>7、更换电机后，请务必参照本资料所示设置主轴电机安装角度。</p> <p>8、请远离会产生高周波噪声干扰的机器。</p> 	<p>9、如利用外接信号插座接应用附属装置时，其连接线长度请尽量越短越好，长线可能会导致误动作，连接线请用隔离线缆。</p> 
<p>10、如保险丝烧断时，请先把原因排除后再换相同容量的保险丝。</p>	

## 1.6 操作方式

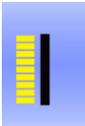
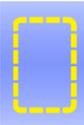
操作面板采用了业界先进的触摸操作技术，友好的界面以及便捷的操控都给用户的日常使用带来革新性的变化。用户可以使用手指或者其他物体点触屏幕，完成相应的操作。

功能键包括准备键，信息键，模式键以及通信键等。具体操作方法后面章节的说明。



用户在使用过程中应该注意避免使用尖锐的物体触碰屏幕，以免对触摸屏造成永久性损伤。

## 1.7 基本缝制形状一览

01 方形 	02 圆形 	03 放射方形 	04 放射形 	05 放射直线固定型 
06 放射锥形固定形 	07 圆眼方形 	08 圆眼放射形 	09 圆眼直线加固形 	10 圆眼锥形加固形 
11 半圆形 	12 圆方形 	13 半圆方形 	14 半圆直线加固形 	15 半圆锥形加固形 
16 圆眼半圆形 	17 圆眼圆形 	18 方放射形 	19 方半圆形 	20 方圆形 
21 方直线加固形 	22 方锥形加固形 	23 放射半圆形 	24 放射圆形 	25 半圆放射形 
26 半圆圆形 	27 加固缝 	28 加固右切断 	29 加固左切断 	30 加固中央切断 
31 打底缝 				

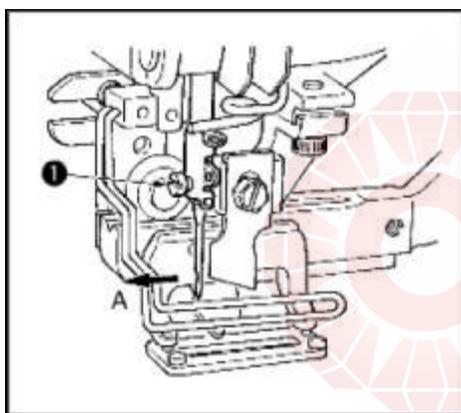
## 2 缝制前准备

### 2.1 机针的安装方法



警告

为防止突然地起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达完全停止后在进行操作。



- 1) 转动手轮，把机针上升到最高位置。
- 2) 从缝纫机正面看，把机针凹部横向转到前侧 A 向
- 3) 然后把机针插进针杆孔的深处
- 4) 旋紧机针固定螺丝①

※ 机针选用 DP×5 # 11J ~ # 14J

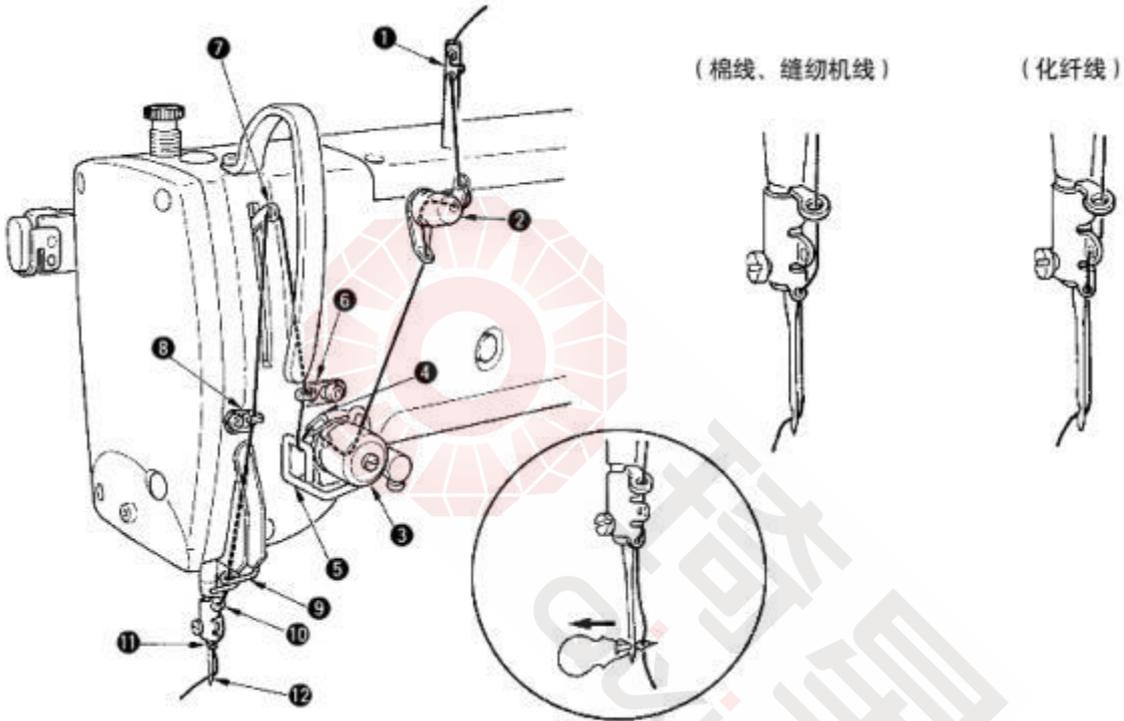
安装机针时，请一定关掉电源

## 2.2 上线的穿线方法



警告

为防止突然地起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达完全停止后在进行操作。



按上图所示，从 1~12 顺序进行即可

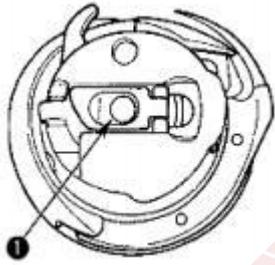
上线时，使用穿线器可帮助方便、快捷的上线。

## 2.3 梭壳的安装方法



警告

为防止突然地起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达完全停止后在进行操作。



① 拔起梭壳抓手

② 插入中旋梭轴①，关闭抓手。梭壳被按到一定位置时会听到咔嚓的声音。

※ 如果梭壳没有在规定的位置，缝纫后梭芯会飞出来，上线绕到梭轴上

※ 标准旋梭和干式旋梭的形状不一样，不能通用

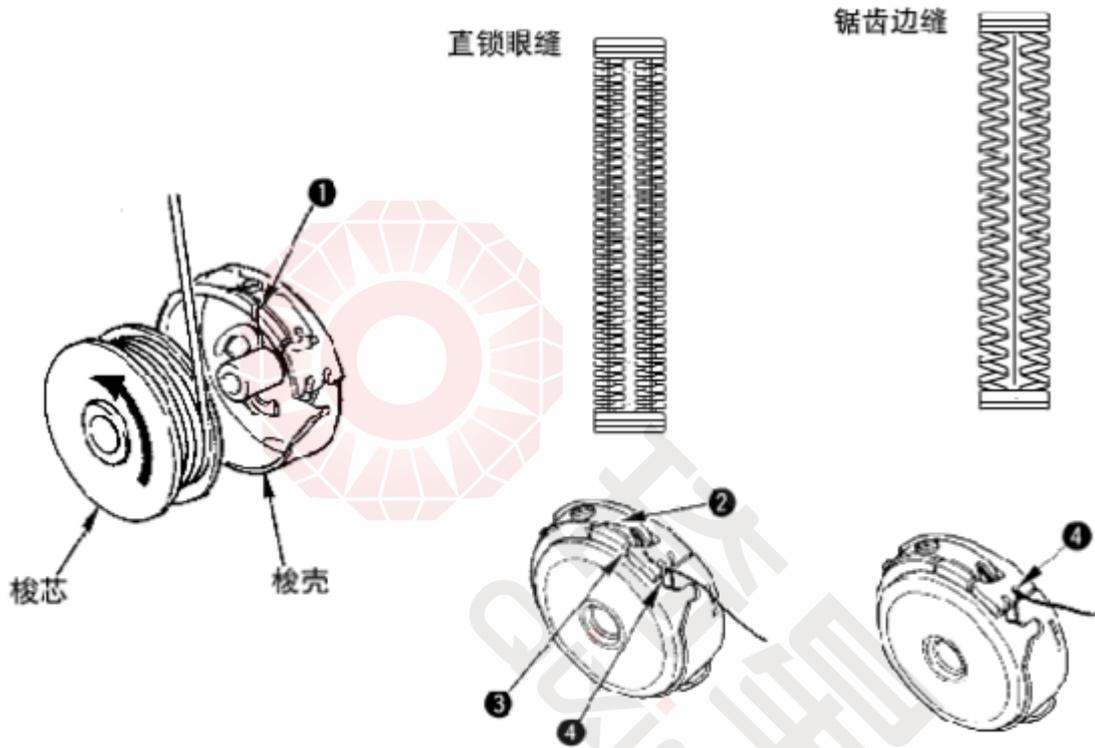


## 2.4 梭壳的穿线方法



警告

为防止突然地起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达完全停止后在进行操作。



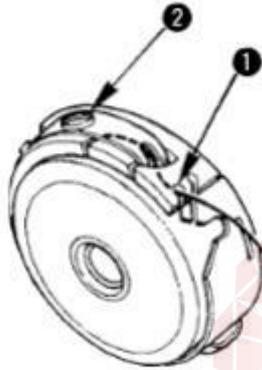
- 1) 按箭头所示方向把梭芯插进梭壳；
- 2) 把机线穿过穿线口①，然后再从张力弹簧②的下面传过去，再穿过穿线口③，从④中把线拉出

※ 注意直锁眼缝和锯齿边缝时，④的穿线方法不同

## 2.5 底线张力的调整



为防止突然地起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达完全停止后在进行操作。



当梭壳穿线口①在上方位置时，把底线向上拉出，按照下面的方法调整张力

直锁眼缝	0.05~0.15N	手拿从梭壳出来的线头，轻轻上下摆动时，梭壳就稍稍下降
锯齿边缝	0.15~0.3N	手拿从梭壳出来的线头，用稍强的力量摆动时，梭壳才下降

把线张力螺丝②向右转动，底线张力变强，向左转动，底线张力变弱

※ 使用化纤机线时，张力稍稍减弱，棉线时稍稍加强

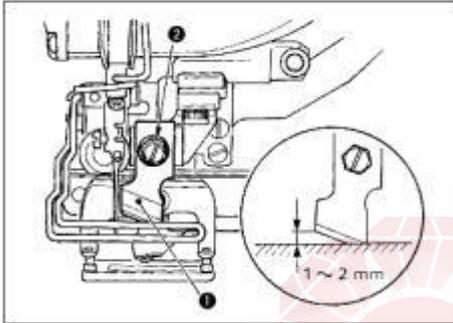
※ 调整底线张力后，请确认缝制参数中的上线张力的设定

## 2.6 切刀的安装方法



警告

为防止突然地起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达完全停止后在进行操作。



- 1) 卸下切刀固定螺丝②，切刀①和垫片就可以卸下来了
- 2) 用手按下切刀后，如图所示把切刀和针板上面的距离调整到 1~2mm，然后套上垫片，并拧紧固定螺丝。

如果切布刀的尺寸用英制表示时，可以参考下面的转换表，来确定切布刀的长度。

英寸到公制转换表

切刀尺寸(英寸)	切刀尺寸(公制) mm
1/4	6.40
3/8	9.50
7/16	11.10
1/2	12.70
9/16	14.30
5/8	15.90
11/16	17.50
3/4	19.10
13/16	20.60
7/8	22.20
1	25.40
1 1/8	28.60
1 1/4	31.80
1 3/8	34.90
1 1/2	38.10



## 3 操作说明

### 3.1 各部位的名称和说明

(前面)



① 触摸盘晶显示部

②  准备键 → 进行数据输入界面和缝制界面的变换

③  信息键 → 进行数据输入界面和信息界面的变换

④  通信键 → 进行数据输入界面和通信界面的变换

⑤  模式键 → 进行数据输入界面和各种详细设定变换界面的变换

⑥ 电缆线

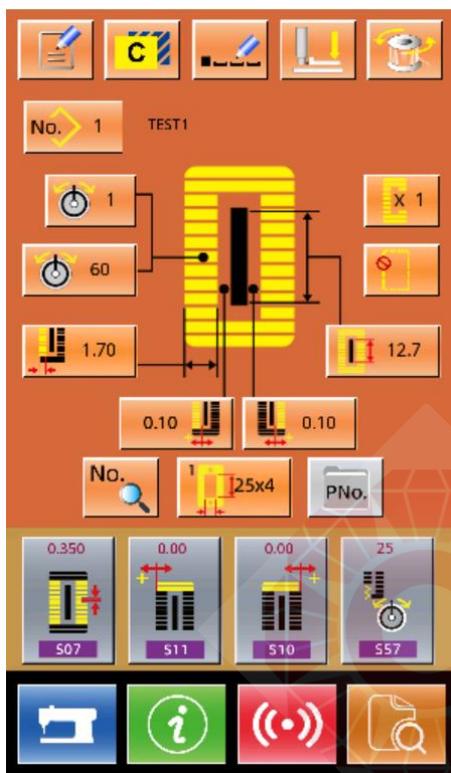
⑦ U盘插口

## 3.2 通用按键

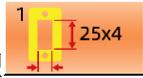
各界面上进行通用操作的按键如下所示。

序号	图标	功能
1		取消按键 → 退出当前设定界面。数据变更界面时，取消变更中的数据。
2		确定按键 → 确定变更了的数据。
3		加键 → 向上增加数值按键。
4		减键 → 向下减小数值按键。
5		数字输入按键 → 显示数字键盘，可以进行数字的输入。

### 3.3 基本操作



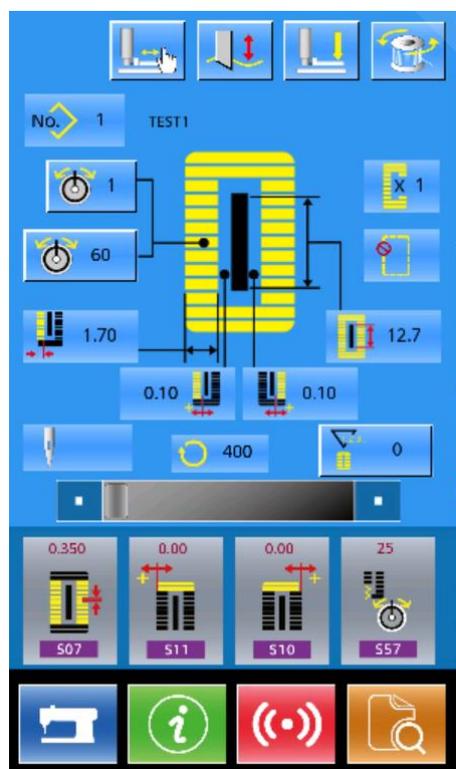
#### ① 打开电源开关

首先，请确认设定的压脚类型  和安装的压脚类型是否相同。

#### ② 选择想缝制的图案 No.

打开电源之后，显示出数据输入界面。在界面上部显示

出现在选择的图案No.，按No.键  之后可以选择图案No.。（没有登记的图案号不显示。）



#### ③ 设定成可以缝制的状态

按准备键  之后，液晶显示的背景颜色变为蓝色，变成可以缝制的状态，图中

 为速度设置，

 为用户管理显示。

#### ④ 开始缝制

把缝制品安放到压脚部，踩踏板，缝纫机启动，开始进行缝制。

### 3.4 普通花样操作

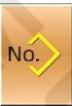


普通花样设置和缝制界面如图所示，各按键详细功能说明请见“4. 普通花样缝制”的介绍。

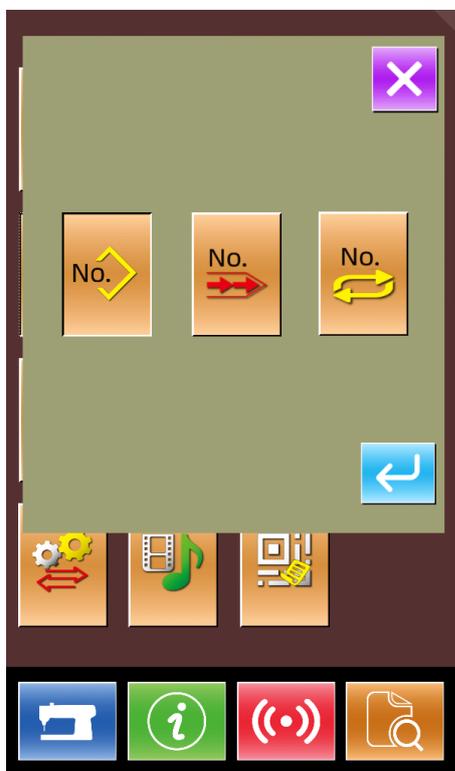
普通缝制方式是系统默认的方式，系统出厂时是普通缝制方式。

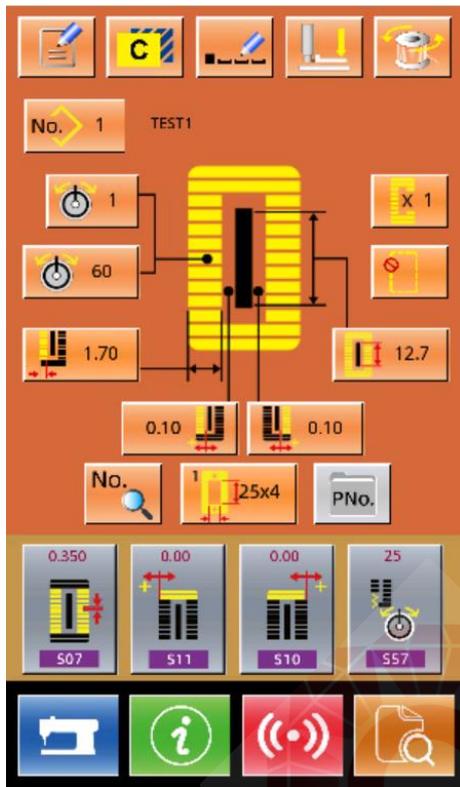
操作步骤：

① 按模式键  进入模式设置

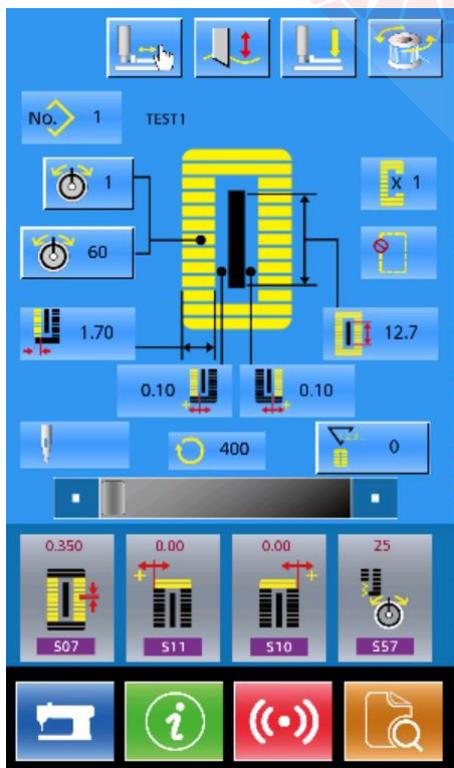
② 按缝制方式键  选择普通缝方式

③ 按确定键  再按模式键  显示普通缝主界面





- ④ 选择所用的缝制形状
- ⑤ 设定必要的缝制参数
- ⑥ 选择压脚类型
- ⑦ 进行必要的编辑操作(登记、拷贝、命名等)



- ⑧ 按准备键  进入缝制界面准备缝制
- ⑨ 在缝制界面进行切刀、速度等设置
- ⑩ 进行计数器设置
- ⑪ 必要时选择试缝
- ⑫ 放下压脚、踩动踏板，进行缝制

### 3.5 连续缝花样操作



连续缝操作的各界面如图所示，界面的各按键的功能描述，参考“5. 连续缝花样缝制”

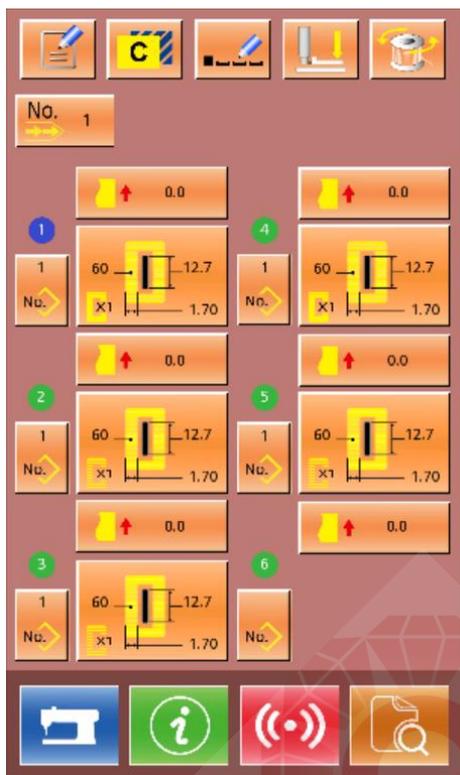
操作步骤：

- ① 按模式键  进入模式设置

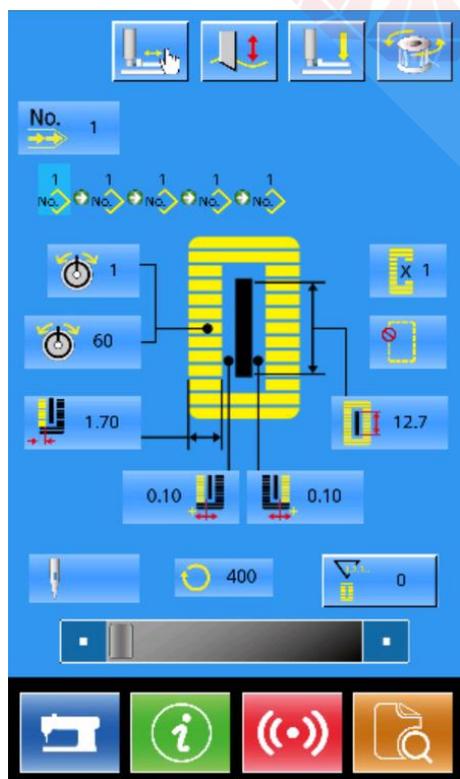


- ② 按缝制方式键  选择连续缝方式 

- ③ 按确定键  ，再按模式键  显示连续缝主界面



- ④ 在连续缝主界面下， 添加连续缝使用的花样和送布量
- ⑤ 进行必要的编辑操作(复制、命名、添加、删除等)



- ⑥ 按准备键  进入缝制界面准备缝制
- ⑦ 在普通缝制界面进行切刀、速度等设置
- ⑧ 进行计数器设置
- ⑨ 必要时选择试缝
- ⑩ 放下压脚、踩动踏板，进行缝制

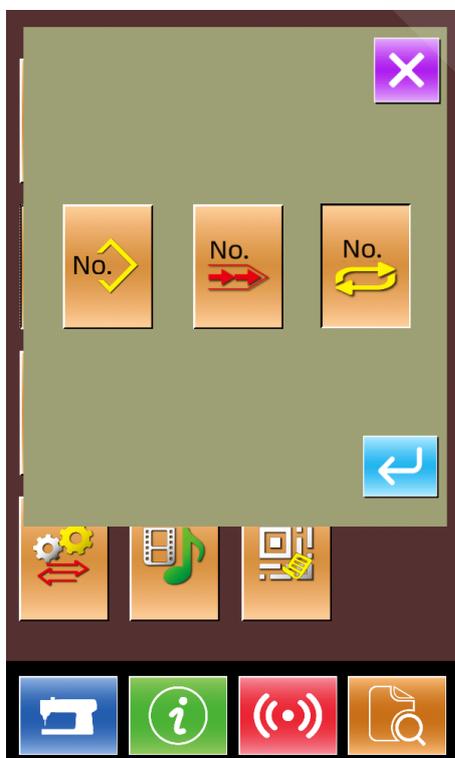
### 3.6 循环缝花样操作



循环缝操作的各界面如图所示，界面的各按键的功能描述，参考“6. 循环缝花样缝制”

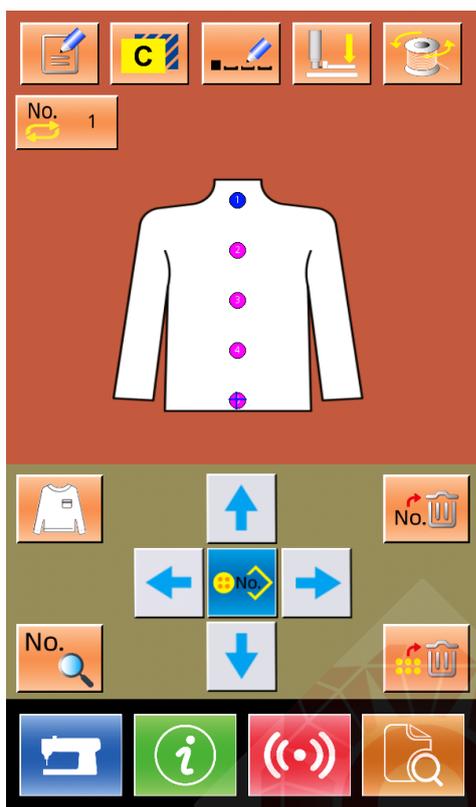
操作步骤：

- ① 按模式键  进入模式设置



- ② 按缝制方式键  选择循环缝方式 

- ③ 按确定键  ，再按模式键  显示循环缝主界面

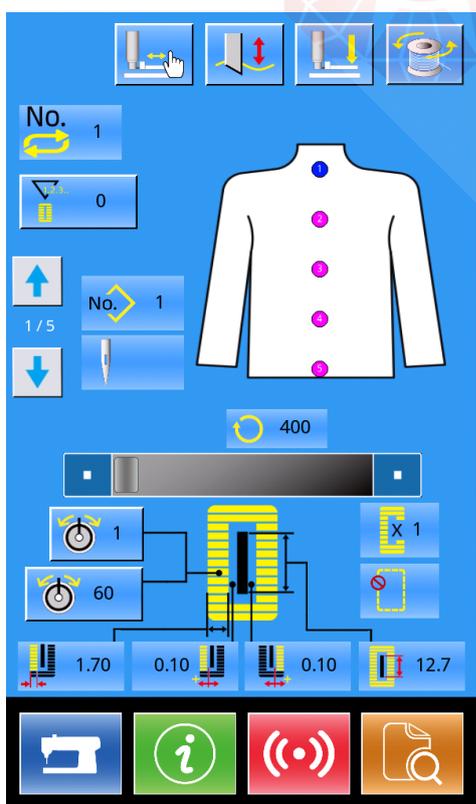


④ 在循环缝主界面下， 选择缝制织物

⑤ 按     键移动缝制位置，按  键 添加循环缝使用的花样

⑥ 进行缝制花样缝制参数设置

⑦ 进行必要的编辑操作(复制、命名、添加、删除等)



⑧ 按准备键  进入缝制界面准备缝制

⑨ 在普通缝制界面进行切刀、速度、张力等设置

⑩ 进行计数器设置

⑪ 必要时选择试缝

⑫ 放下压脚、踩动踏板，进行缝制

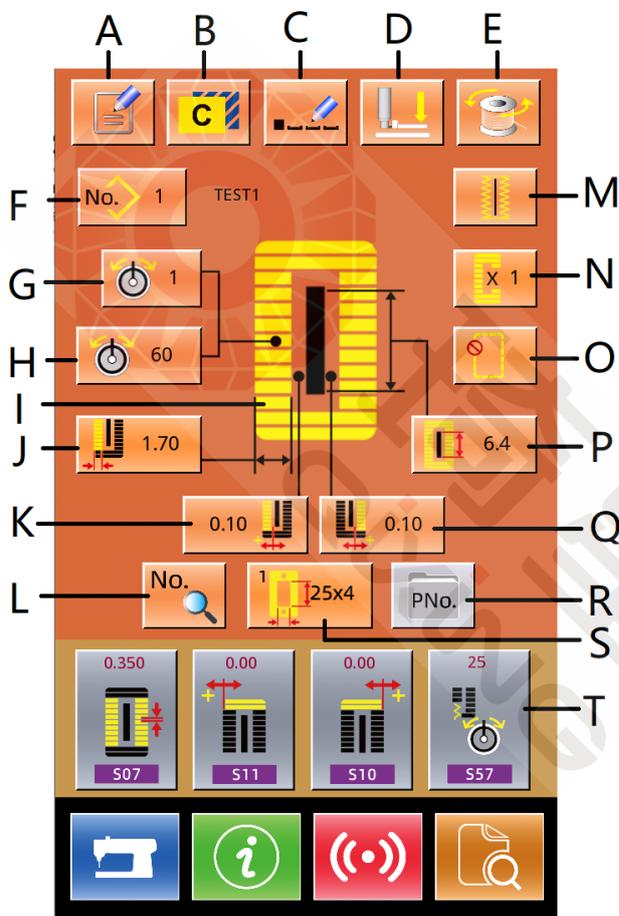
## 4 普通花样缝制

系统出厂时，默认方式是普通花样缝制方式，该方式的操作步骤在“3. 操作说明”中进行了描述，本节对普通花样缝制的各按键操作进行详细说明。

### 4.1 界面功能键

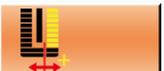
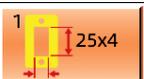
#### 4.1.1 缝制数据输入界面

数据输入界面如图所示，详细功能说明请见功能键说明表。



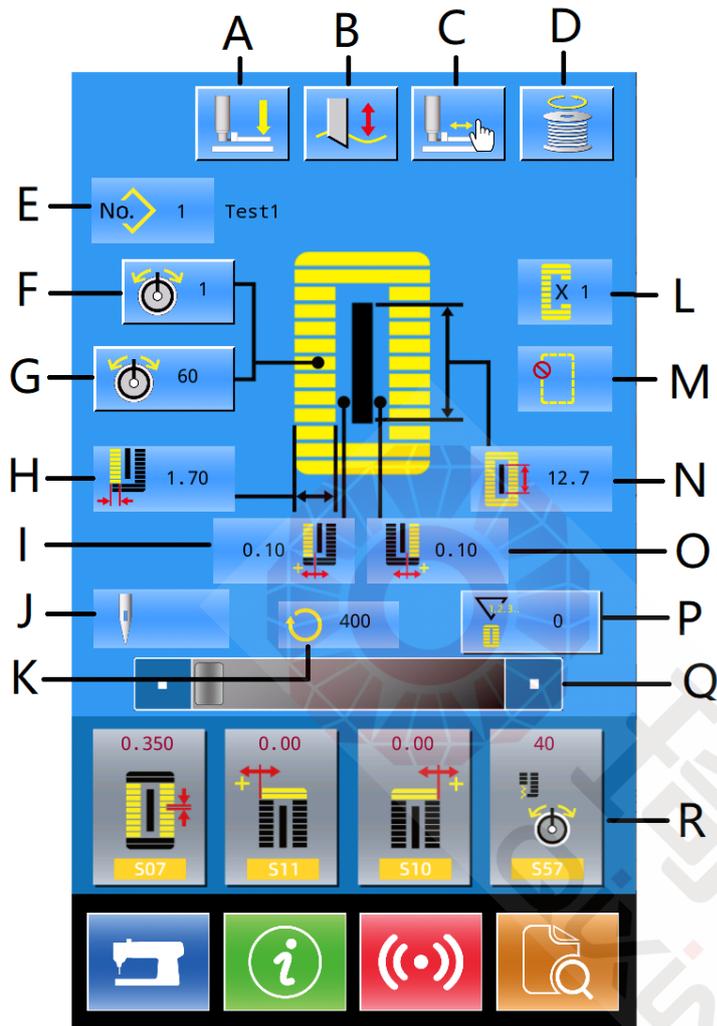
功能键说明表:

序号	图标	功能	备注
A		花样登记	
B		花样复制	
C		花样命名	

序号	图标	功能	备注
D		穿线(压脚下降)	可以在该状态下更换机针
E		绕线	
F		花样选择	按此键可进入花样选择界面
G		上线张力组设定:  : 第一组  : 第二组	
H		 : 线张力 1 设定  : 线张力 2 设定	
I		缝制形状选择	
J		左包边宽度设定/返回宽度	1~26 号形状为左包边宽度设置, 27~30 号形状为返回宽度设定
K		切刀槽左宽度设定	27, 29 号形状不支持
L		缝制数据设置	
M		 : 平缝  : 三角缝	计算自动底线检测的底线长度, 还能切换线张力组
N		双重缝/单次缝设置	27, 28, 29 号形状不支持
O		下缝次数设置	30 号形状不支持
P		切布长度	
Q		切刀槽右宽度设定	27, 28 号形状不支持
R		直接选择键	
S		压脚类型选择	
T		用户管理	可把使用频率高的 4 个缝制数据设为快捷键放在主界面

#### 4.1.2 缝制界面

按下  进入缝制界面如图所示。详细功能说明请见功能键说明表。

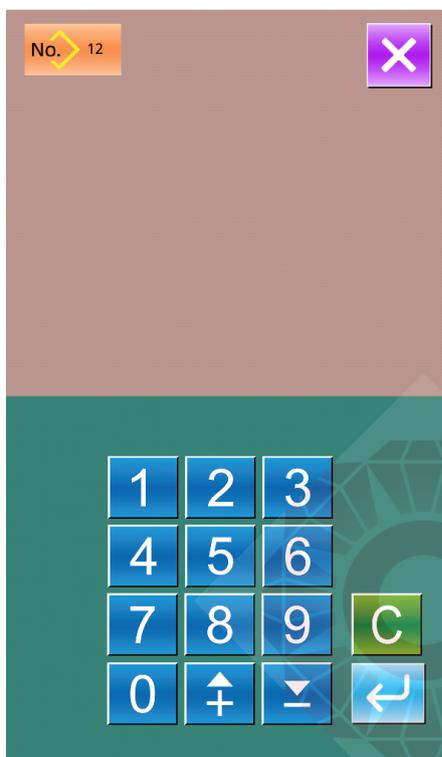


功能键说明：

序号	图标	功能	备注
A		试缝	
B		 ：切刀使能  ：切刀禁止	切换切刀使能
C		穿线(压脚下降)	
D		绕线	
E		花样号码显示	

序号	图标	功能	备注
F		上线张力组设定:  : 第一组  : 第二组	
G		和线张力 2:  : 线张力 1 设定  : 线张力 2 设定	
H		左包边宽度显示	
I		切刀槽左宽度显示	
J		总针数显示	
K		当前缝制速度显示	
L		单次缝/双重缝显示	
M		下缝次数显示	
N		切布长度显示	
O		切刀槽右宽度显示	
P		计数器值显示  : 缝制计数器  : 计件计数器	
Q		速度设置	受 k07 参数影响
R		用户管理显示	

## 4.2 花样登记



最多可以登记普通花样 500 个。按下  进入花样登

记界面(如图所示):

### ① 输入花样号

通过数字键可以选择想要输入的花样号码, 如果输入了已经存在的花样号码, 界面上方会显示出被登记的缝制形状及相关数据, 已经登记的花样号码不能重复登记。

通过  ,  键可以检索未登记的花样号码。

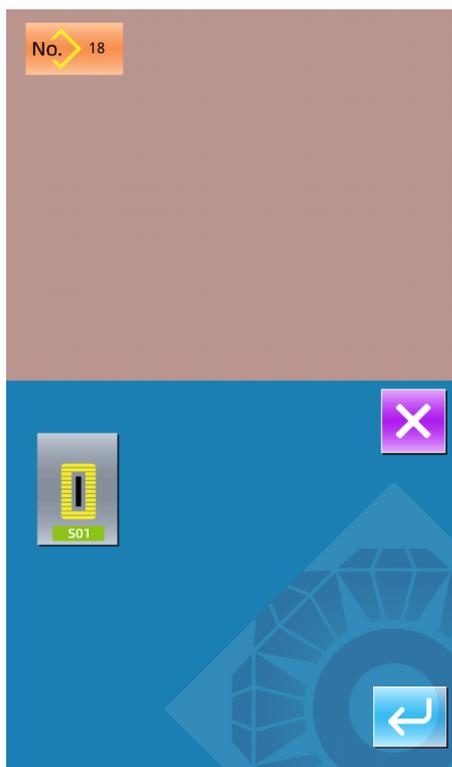


### ② 选择第一固定缝形状

确定花样号码后按下  , 则进入第一固定缝形状选择界面(如图所示)。

按退出键  直接退出选择。

注: 缝制形状数量受参数K04影响, 参阅第4.9节缝制形状选择部分。



### ③ 结束缝制形状选择

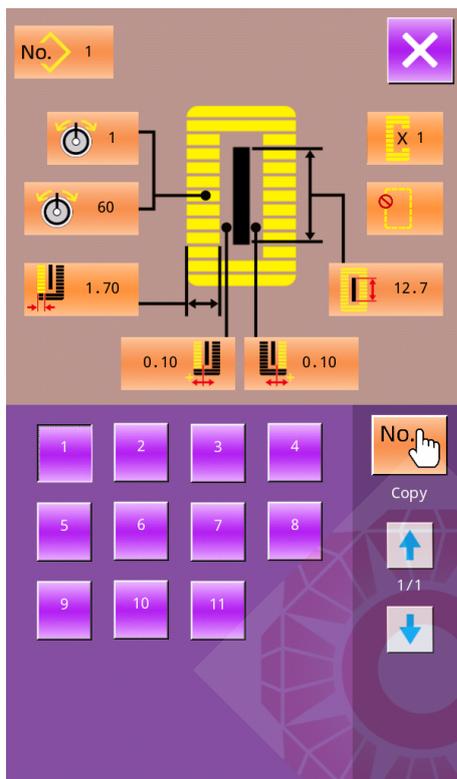
选择好第一固定缝形状后则进入结束形状的选择界面（如图所示）。

按下  则完成了新花样的登记并返回主界面，根据选择的缝制形状，设置缝制数据初始值。

按退出键  直接退出选择。

注： 1. 缝制形状数量受参数 K04 影响，参阅第 4.9 节缝制形状选择部分。

## 4.3 花样复制



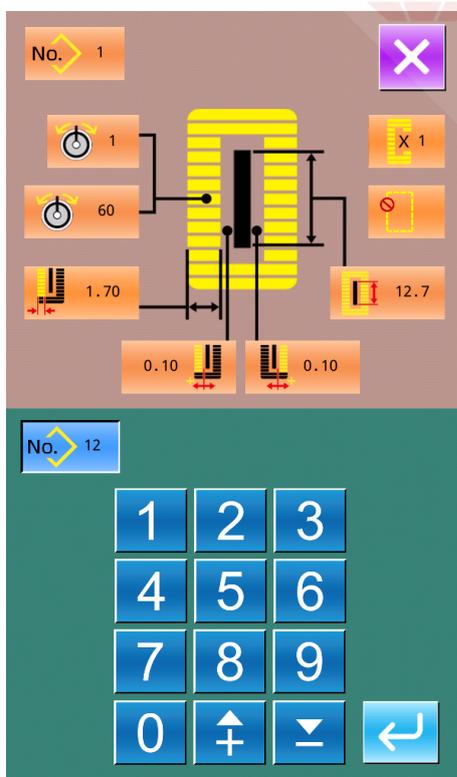
### ① 选择被复制花样

按下  进入花样复制界面（如图所示）。

A、在已登记的花样中选择被复制花样号码并按下

, 进入登记号码输入界面。

B、按退出键  直接退出花样复制



### ② 输入新登记的花样号码

界面上方显示为被复制花样缝制形状和相关缝制数据，通过数字键选择未登记的花样号码，已经登记的花样号码不能重复登记。

A、按下  则完成花样复制操作，并返回花样复制界面。

B、按退出键  直接退出号码输入界面

## 4.4 花样命名



按下  进入花样命名界面(如图所示)，最多可以输入12个字符。

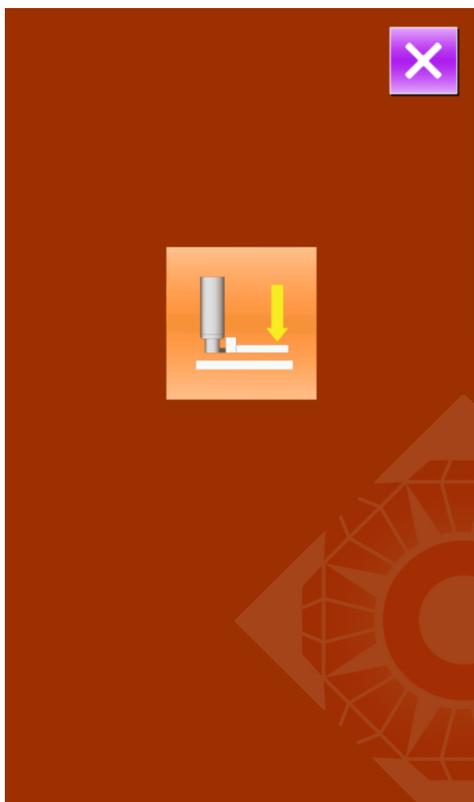
: 字母大小写切换键

: 清除键

选择想要输入的字符，按下  结束花样命名操作。

按下退出键  直接退出。

## 4.5 穿线

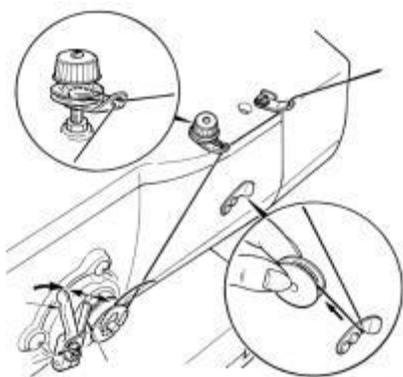


按下  进入穿线界面，此时压脚下降，按下穿线界面下的压脚上升键则压脚上升并返回主界面。

 : 压脚下降

 : 压脚上升

## 4.6 绕线



### ① 安装梭芯

把梭芯插进绕线轴。然后，请朝箭头方向按梭芯导向器（如图所示）。

### ② 显示底线绕线界面

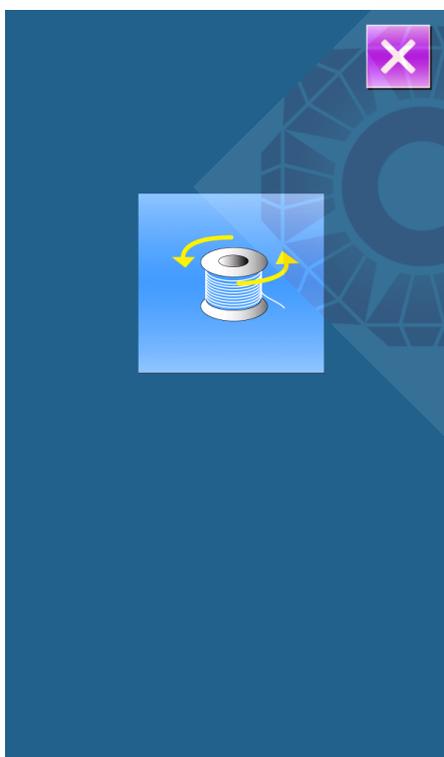
在数据输入界面(橙色)或缝制界面(蓝色)上，按了绕线按键  之后，绕线界面被显示出来（如图所示）。

### ③ 开始绕线

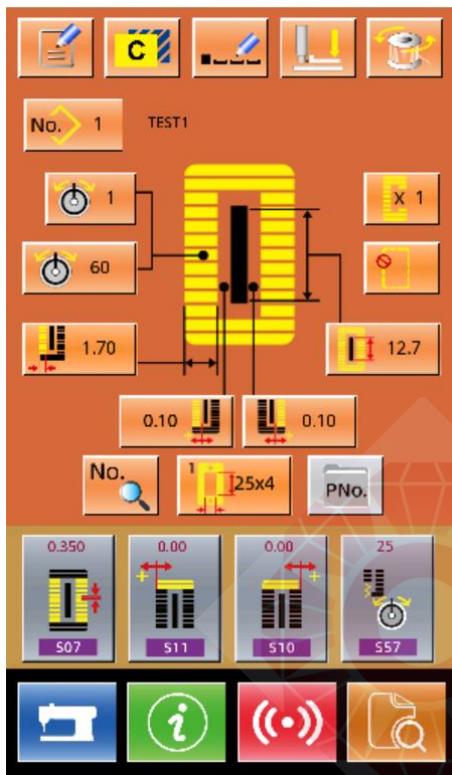
踩踏启动踏板之后，缝纫机转动，开始卷绕底线。

### ④ 停止缝纫机

按了停止按键  之后，缝纫机停止转动，返回通常模式。另外，在卷绕底中，再次踩踏踏板之后，缝纫机在绕线模式下停止缝纫机，因此再次踩踏启动踏板，可以继续卷绕底，在卷绕数个梭芯时可以利用此功能。



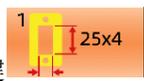
## 4.7 选择压脚类型



### ① 显示数据输入界面

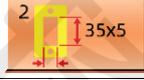
仅数据输入界面(橙色)可以变更设定内容。如果显示的是 缝制界面(蓝色)时, 请按准备键, 显示出数据输入界面。

### ② 调出压脚类型选择界面

按了压脚类型选择按键之后, 显示出压脚类型选择界面。

### ③ 选择压脚类型

请按安装在缝纫机上的压脚类型的按键(B)。被按的按键翻转显示。关于压脚类型, 请参考下表进行设定。

	类型	压脚型号
	1型	
	2型	
	3型	
	5型	—

※ 使用1~3型以外的压脚头时, 请设定为5型。请根据使用的参数U15压脚和宽度参数U16压脚长度, 变更存储器开关(1级)。使用5型压脚摆动宽度最大可达6mm, 长度在41mm以上时, 需要变更压脚曲柄、送布板等零件。

### ④ 确定压脚类型

按确定按键之后, 退出压脚类型变更界面, 变更之后, 退出压脚类型变更界面, 变更完成。按退出键

直接退出

## 4.8 花样选择

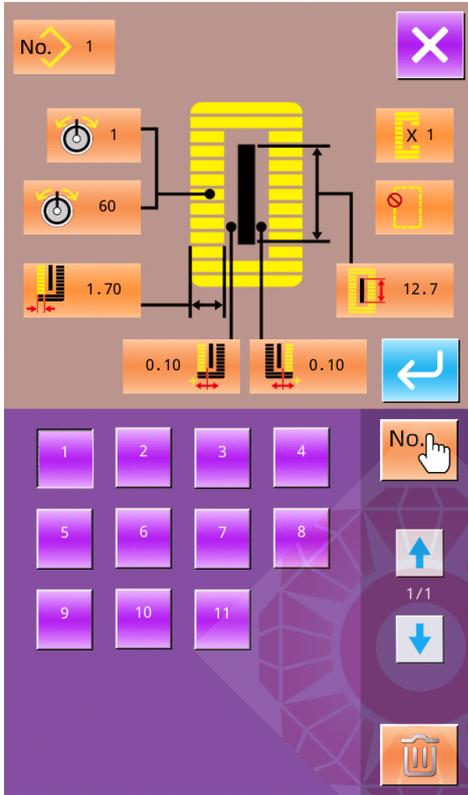


图 1

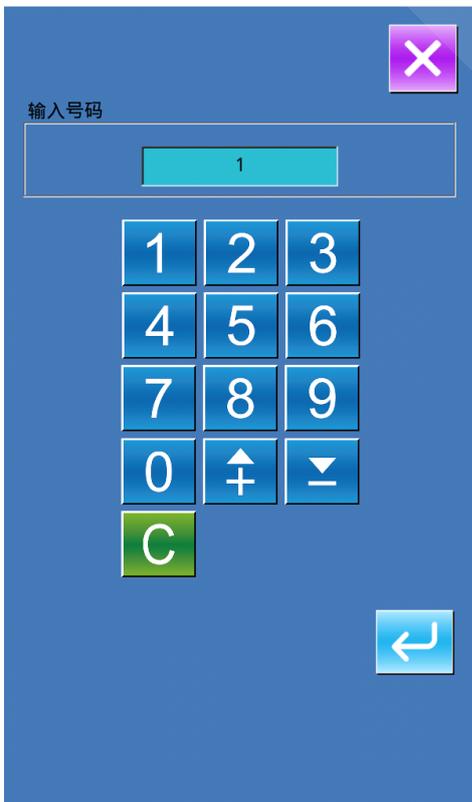


图 2

按下  进入花样选择界面(如图所示)，上方为当前选择花样的缝制形状和相关数据，下方为已登记的花样号码。

: 输入号码查询花样

: 花样删除

### ① 选择花样

每页可以显示20个花样号码，超过一页时通过【上/下翻页键】进行翻页。选中已登记的花样号码时，上方会显示已选择花样内容。

按下  完成花样选择操作。

按退出键  直接退出花样选择。

### ② 花样查询

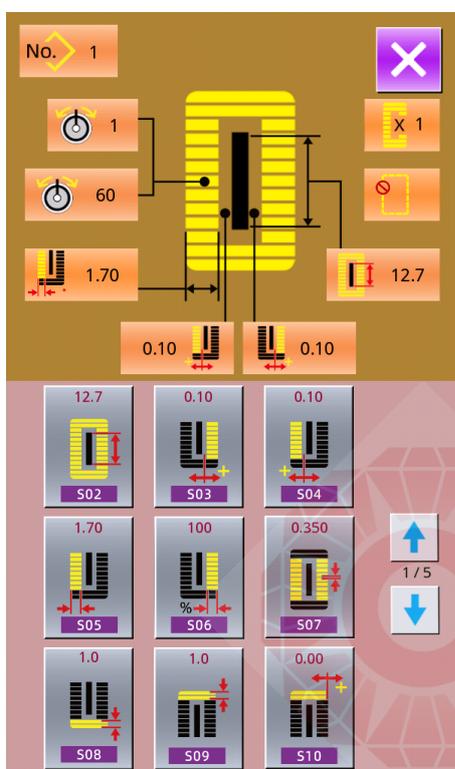
按下  会弹出花样查询界面，通过数字键可以直接输入花样号码，如图2所示。

### ③ 花样删除

选中已登记的花样，按下  就会删除掉该花样，但是以下三种情况下的花样是不能被删除的。

- A: 连续缝中被包含的花样
- B: 循环缝中被包含的花样
- C: 被登记到 P 的花样也不能被删除

## 4.9 缝制数据设置

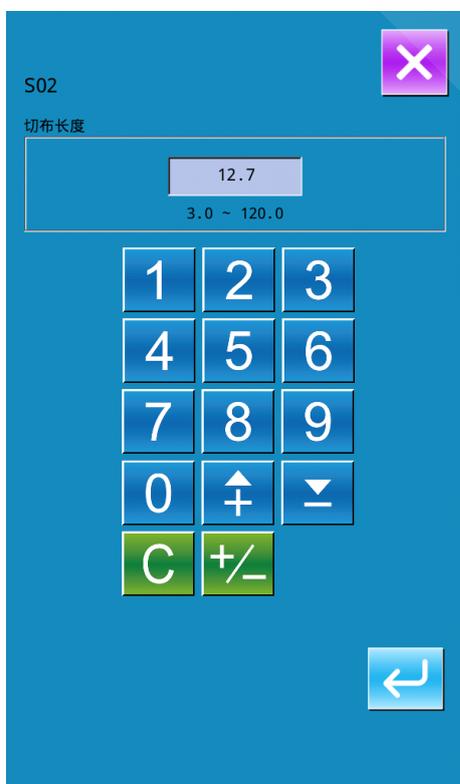


### ① 变更缝制数据

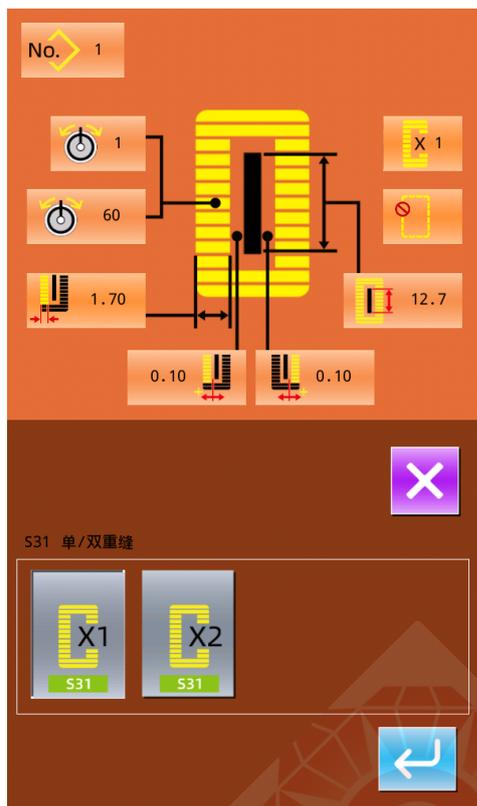
按下  进入缝制设置界面（如图所示）。选择想要修改的缝制数据后进入设置状态，参数号底色为紫色的缝制数据是数据输入类型，参数号底色为蓝色的缝制数据是图标选择类型。

按下  退出缝制数据设置。

举例如下：



选择 , 进入界面（如图所示）

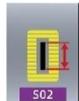


选择 ，进入界面（如图所示）

## ② 缝制数据表

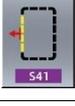
缝制数据与选择的缝制形状是有关系的，形状不同可设置的缝制数据不同，并且缝制数据初始值也可能不同。

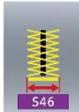
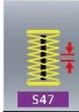
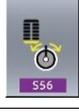
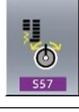
模式状态下可以编辑部分缝制数据是否打开。另外还有部分缝制数据是受其它缝制数据影响的。

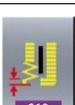
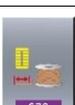
号码		项目	设定范围	编辑单位	备注
S01		缝制形状 参照第 2.12 节缝制形状选择。	1~30	1	注 5
S02		切布长度 设定切布刀切断缝制品的长度。 条形卷褶形状时(S001 的形状 NO.27、28、29、30 时)，只能设定缝制长度。 把参数 U19（切布刀数次动作）设定为有效，然后按照 U18（切布刀尺寸）设定的切刀尺寸数次地切断缝制品。	3.0~120.0	0.1mm	
S03		切刀槽右宽度 设定切刀和右平行部的间隙。	-2.00~2.00	0.05mm	
S04		切刀槽左宽度 设定切刀和左平行部的间隙。	-2.00~2.00	0.05mm	
S05		左包边宽度 设定左平行部的包边宽度。	0.10~5.00	0.05mm	

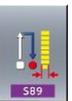
号码		项目	设定范围	编辑单位	备注
S06		左右形状比率 设定以切刀位置为中心的右侧形状扩大缩小率。	50~150	1%	
S07		平行部间距 设定左右平行部的缝制间距。	0.200~2.500	0.025mm	
S08		第 2 加固缝长度 设定前侧加固缝部的长度。 方形下  直线加固下  锥形下 	0.2~5.0	0.1mm	
S09		第 1 加固缝长度 设定里侧加固缝部的长度。 方形上 	0.2~5.0	0.1mm	
S10		右加固宽度修正 对加固部的右侧外形和包边缝部进行调整。 第一、第 2 加固均被修正。 方形上  方形下  直线加固下 	- 1.00~1.00	0.05mm	
S11		左加固宽度修正 对加固部的左侧外形和包边缝部进行调整。 方形上  方形下  直线加固下 	- 1.00~1.00	0.05mm	
S12		左锥形加固对称 设定形成锥形加固形状的加固部长度。	0.00~3.00	0.05mm	注 1
S13		右锥形加固对称 设定形成锥形加固形状的加固部长度。	0.00~3.00	0.05mm	注 1
S14		圆眼形状长度 设定圆眼形状的圆眼孔中心到上侧的长度。	1.0~10.0	0.1mm	注 1
S15		圆眼形状针数 设定圆眼形状的上部 90 度中的缝制针数。	1~8	1	注 1
S16		圆眼宽度 设定圆眼形状的内侧的横尺寸。 实际的落针点是加上 S04 左切刀槽宽度后的尺寸。	1.0~10.0	0.1mm	注 1
S17		圆眼长度: 设定圆眼形状的内侧的纵尺寸。	1.0~10.0	0.1mm	注 1

号码		项目	设定范围	编辑单位	备注
S18		圆型形状长度： 设定圆型形状中心到上侧的长度。 圆形上  放射上  半圆上  圆形下  放射下  半圆下 	1.0~5.0	0.1mm	注 1
S19		放射形状针数 设定放射形状的上部 90 度中的缝制针数。	1~8	1	注 1
S20		放射形状加固： 设定有/无放射形状加固   : 无  : 有			注 1 注 2
S21		加固部间距： 设定加固部的缝制间距。 方形上  圆形上  半圆上  方形下  圆形下  半圆下  直线加固下  锥形下 	0.200~2.500	0.025	
S22		第 1 间隙 设定第 1 加固和切刀槽间的间隙。适用于全形状。	0.0~4.0	0.1mm	
S23		第 2 间隙 设定第 2 加固和切刀槽间的间隙。适用于全形状。	0.0~4.0	0.1mm	
S31		单缝制/双重缝制   : 单缝制   : 双重缝制			
S32		选择双重缝制交叉 设定双重缝制时， 选择重叠缝制平行部落针或交叉缝制。   : 双重缝制  : 交叉缝制			注 3
S33		修正双重缝制宽度 设定双重缝制时， 设定缩小第 1 圈的包边宽度量。	0.0~2.0	0.1mm	注 3

号码		项目	设定范围	编辑单位	备注
S34		下缝次数： 设定下缝次数。  : 无下缝  : 有下缝 (1~9 次)	0~9	1 次	
S35		下缝间距 设定下缝时的缝制间距。	1.0~5.0	0.1mm	注 3
S36		下缝卷入长度 设定进行下缝时的上线卷入缝制长度。	2.0~20.0	0.1mm	注 3
S37		下缝卷入间距 设定进行下缝时的上线卷入缝制间距。	0.2~5.0	0.1mm	注 3
S38		下缝卷入宽度 设定进行下缝时的上线卷入缝制宽度。	0.0~4.0	0.1mm	注 3
S39		下缝落针前后修正 进行 2 圈以上的缝制时，设定落针点的前后修正量。	0.0~2.5	0.1mm	注 2 注 3
S40		下缝落针左右修正 进行 2 圈以上的下缝时，设定落针点的左右修正量。	0.0~1.0	0.1mm	注 3
S41		下缝左侧位置修正 设定从左包边中心左右修正下缝的缝制基准位置的修正量。	-2.0~2.0	0.1mm	注 2 注 3
S42		下缝右侧位置修正 设定从右包边中心左右修正下缝的缝制基准位置的修正量。	-2.0~2.0	0.1mm	注 2 注 3
S43		压脚压力	0~80	1	
S44		下缝速度的设定 设定下缝速度。	400~4200	100rpm	注 3 注 4
S45		对缝功能： 选择最初进行缝制。  : 有对缝  : 无对缝 选择了有对缝后，按照对缝->下缝->通常缝制的顺序进行缝制。			

号码		项目	设定范围	编辑单位	备注
S46		对缝宽度 设定进行对缝时的缝制宽度。	1.0~10.0	0.1mm	注 2 注 3
S47		对缝间距 设定进行对缝时的缝制间距。	0.2~5.0	0.1mm	注 2 注 3
S51		左平行部张力 设定左平行部的上线张力。	0~200	1	
S52		右平行部张力 设定右平行部的上线张力。	0~200	1	注 2
S53		左平行部张力(双重缝的第 1 圈) 双重缝时, 设定第 1 圈的左平行部上线张力。	0~200	1	注 2 注 3
S54		右平行部张力(双重缝的第 1 圈) 双重缝时, 设定第 1 圈的右平行部张力。	0~200	1	注 2 注 3
S55		第 1 加固部张力 设定第 1 加固部的上线张力。	0~200	1	
S56		第 2 加固部张力 设定第 2 加固部的上线张力。	0~200	1	注 2
S57		设定缝制开始的上线张力 设定缝制开始时加固缝的上线张力。	0~200	1	
S58		设定下缝的上线张力 设定下缝的上线张力。	0~200	1	注 3
S59		第 1 加固开始, ACT 同步调整 调整第 1 加固部的上线张力输出开始同步。	-5~5	1 针	注 2
S60		右包边开始, ACT 同步调整 调整包边缝制部的上线张力输出开始同步。	-5~5	1 针	注 2
S61		第 2 加固开始, ACT 同步调整 调整第 2 加固部的上线张力输出开始同步。	-5~5	1 针	注 2
S62		缝制开始固定缝制针数 设定缝制开始加固缝制的针数。	0~8	1 针	

号码		项目	设定范围	编辑单位	备注
S63		缝制开始固定缝制间距 设定缝制开始加固缝制的缝制间距。	0.00~0.70	0.05mm	注 2
S64		缝制开始加固缝制宽度 设定缝制开始加固缝制的宽度	0.0~3.0	0.1mm	
S65		缝制开始加固缝制的纵修正 设定缝制开始加固缝制的总方向开始位置。	0.0~5.0	0.1mm	注 2
S66		缝制开始加固缝制的横修正 设定缝制开始加固缝制的横方向开始位置。	0.0~2.0	0.1mm	注 2
S67		缝制结束加固缝制宽度 设定缝制结束加固缝制的宽度。	0.1~1.5	0.1mm	
S68		缝制结束加固缝制针数 设定缝制结束加固缝制的针数。	0~8	1 针	
S69		缝制结束加固缝制纵修正 设定缝制结束加固缝制的纵方向开始位置。	0.0~5.0	0.1mm	注 2
S70		缝制结束加固缝制横方向修正 设定缝制结束加固缝制的横方向开始位置。	0.0~2.0	0.1mm	注 2
S79		基础底线长度	0~5000	1	
S80		缝制轨迹：  : 平缝  : 三角缝			
S81		切刀动作： 设定通常的切布刀有/无动作。  : 通常切刀动作关闭  : 通常切刀动作打开			

号码		项目	设定范围	编辑单位	备注
S83		双重缝制的第 1 圈切刀 双重缝时， 设定第 1 圈的切布刀有/无动作。  : 通常切刀动作关闭  : 通常切刀动作打开  : 双重缝两圈切刀动作都有			注 2 注 3
S84		最高速度限制 设定缝制机的最高转速。 受参数 K07 (最高转速限制设定)限制。	400~4200	100rpm	注 4
S86		前进间距 设定条形 (S01 的形状 N0.27, 28, 29, 30) 前进侧的缝制间距。	0.200~2.500	0.025	注 1
S87		前进宽度 设定条形 (S01 的形状 N0.27, 28, 29, 30) 前进侧的缝制宽度。	0.10~3.00	0.05mm	注 1
S88		返回间距 设定条形 (S01 的形状 N0.27, 28, 29, 30) 返回侧的缝制间距。	0.200~2.500	0.025mm	注 1
S89		返回宽度 设定条形 (S01 的形状 N0.27, 28, 29, 30) 返回侧的缝制宽度。	0.10~3.00	0.05mm	注 1

注 1：形状不同显示也不同。

注 2：编辑下设定为打开后显示。

注 3：选择了功能之后显示

注 4：受参数 K07 (最高转速限制设定)限制

注 5：改变第一固定缝形状时， 请注意修改对应该形状的缝制参数， 否则有可能影响打板数据生成或缝制效果

## 4.10 直接选择花样

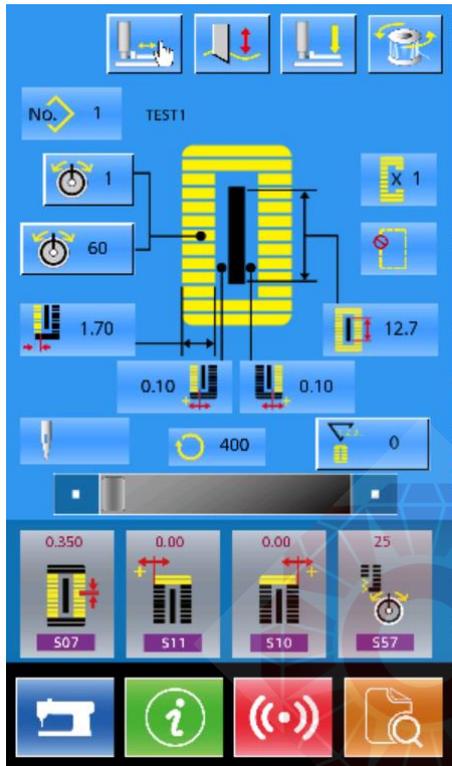


可以登记10个常使用的花样到直接选择按键上，按下



进入选择界面。

## 4.11 试缝操作

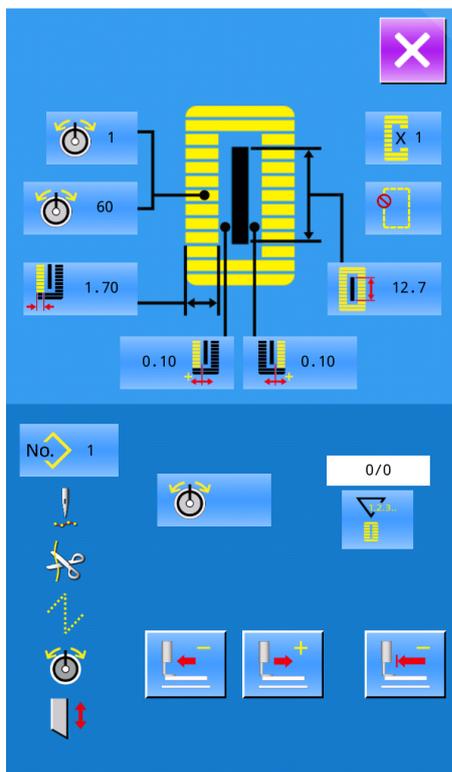


### (1) 显示缝制界面

在数据输入界面，按准备键之后，液晶显示的背景颜色变为蓝色，此时进入缝制界面。

### (2) 显示试缝界面

在缝制界面下，按下键后进入试缝界面(如图所示)：



：返回原点



：后退



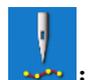
：前进



：落针点张力



：当前针数/总针数



：缝制指令



：切线指令

: 空送指令

: 线张力指令

: 切刀驱动指令

### (3) 开始试缝

A、通过点按  返回原点键、 后退键和  前进键三个键开始单步试缝。此模式时，脚踩脚踏板开关，缝纫机起动缝完剩余的针数。

B、长按  、 时，此时将试缝整个花样。

C、试缝执行时，根据缝制数据，左侧的相应指令标志会加灰显示。

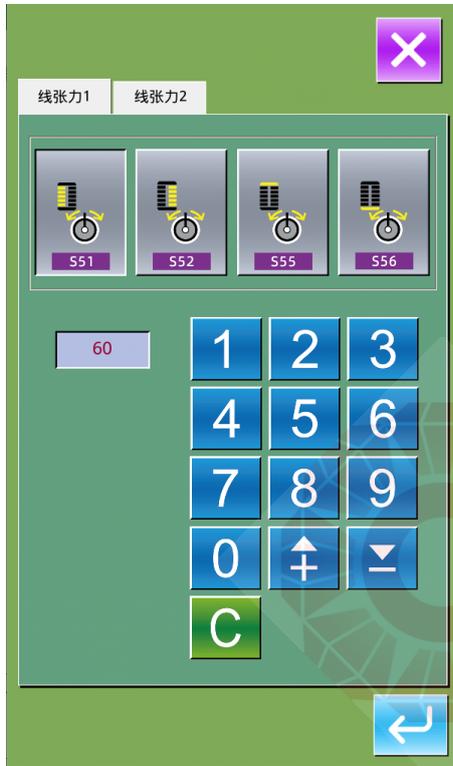
例如：当缝制数据是剪线时，图标变为 

### (4) 结束试缝

按了取消键  退出试缝界面之后，返回缝制界面。

## 4.12 上线张力设置

### 变更线张力值时



#### ① 显示数据输入界面

在数据输入界面(橙色)或缝制界面(蓝色)上，可以变更 上线张力。如果是在缝制界面(蓝色)时，请按准备键，显示出数据输入界面(橙色)。

#### ② 叫出上线张力变更界面

按了上线张力按键之后， 上线张力变

更界面被显示出来(如图所示)。

#### ③ 变更上线张力

在上线张力变更界面上，可以变更平行部上线张力和加

固部上线张力。通过选择可以分别设定S51, S52, S55, S56, 其中S52, S56是在模式状态下编辑缝制数据中被关闭的。点按【线张力1】【线张力2】可在两组张力值间切换。

#### ④ 结束上线张力的变更

按了取消按键之后，关闭上线张力变更界面，结束变更。

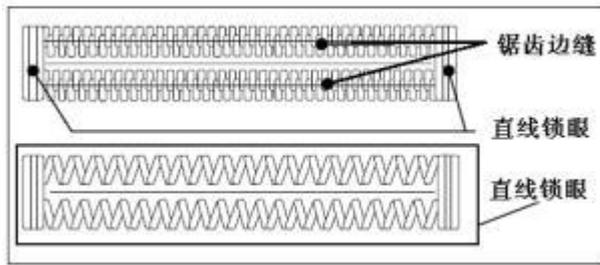
※ 平行部和加固部以外的张力变更。

#### ① 平行部张力，②加固部张力的设定值

	操作盘设定值			
		⊕	初期值	⊖
锯齿边缝	①平行部张力	下降锯齿高度	120	提高锯齿高度
	②加固部张力	下张力	35	上线张力
直线锁眼	①平行部张力	下张力	60	上线张力
	②加固部张力	下张力	60	上线张力

放射圆眼形状时，把加固张力最初设定为120左右，请平衡缝迹。

## 关于锯齿边缝和直线锁眼



### 锯齿边缝

增强上线张力，在上线缝迹中心直线通过的左右缝制锯齿边缝迹。

### 直线锁眼

在布表面仅缝上线，布背面仅缝下线的往返缝迹。



QIXING  
奇星

## 4.13 计数器操作

### (1) 计数器的设定方法



#### ① 显示计数器界面

在缝制界面中，按了  或  键之后，计数器设定界面被显示出来。

: 缝制计数器类型  
: 计件计数器类型

通过选择  和  可以设置计数器类型，并且设置其当前计数值。

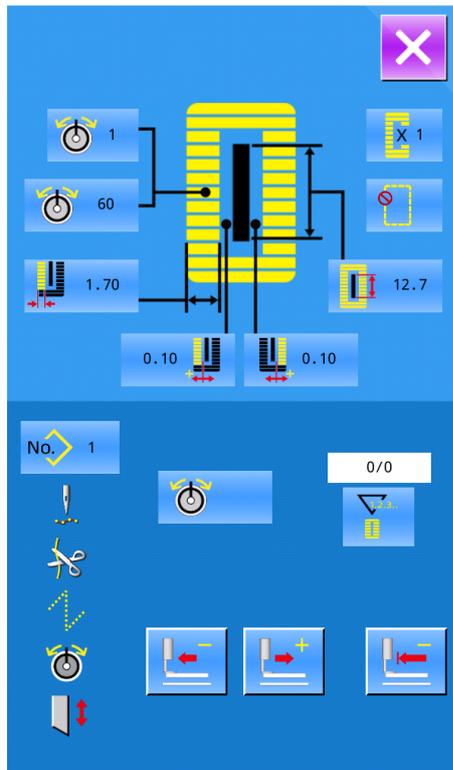
A、按下  设置生效，并返回主界面。

B、按下  取消操作，并返回主界面。

## 4.14 急停



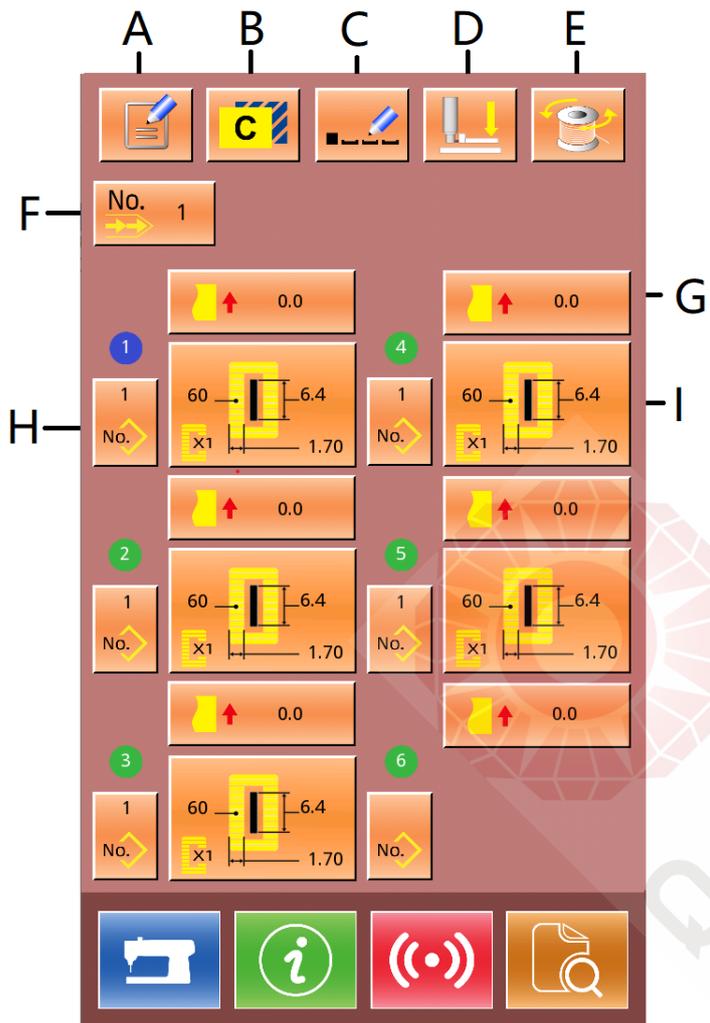
缝制过程中，按下停止开关后，缝纫机中断缝制，停止转动。此时显示界面如图所示：



按下  解除异常，弹出单步动作界面(如图所示)。

操作设置同试缝状态。踩下踏板可以继续

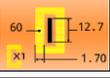
## 5 连续缝花样缝制



最多可以登记 50 个连续缝花样。

### 5.1 功能说明

序号	图标	功能	备注
A		新花样登记	
B		花样复制	
C		花样命名	
D		穿线	
E		绕线	
F		连续缝花样选择	

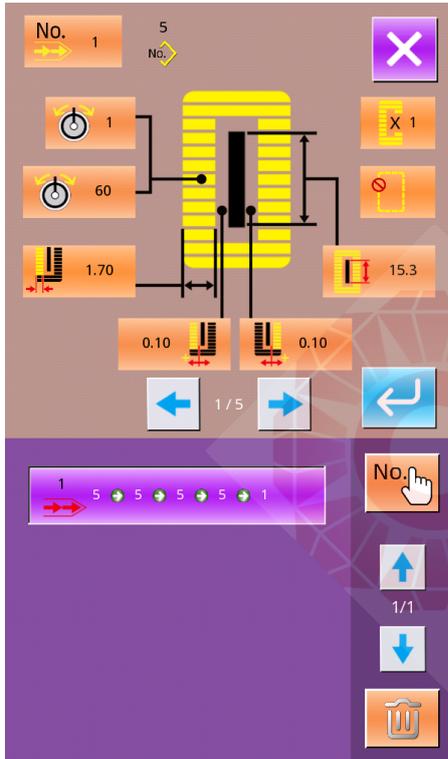
序号	图标	功能	备注
G		送布量输入键	
H		子花样选择键	
I		缝制数据编辑	



QXKING

## 5.2 连续缝编辑

### 5.2.1 连续缝花样选择



按下  可以进入花样选择界面(如图所示)。

通过下面的方式进行操作：

A、可以通过   查看连续缝制数据里登记的花样信息。

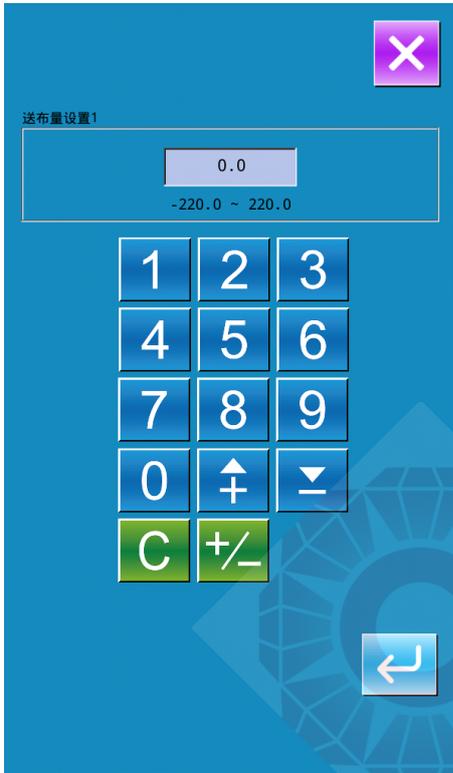
B、按直接选择键  ，通过输入号码进行选择

C、按删除键  可以删除选中的花样

D、选择合适的花样，按下  结束选择，并返回主界面。

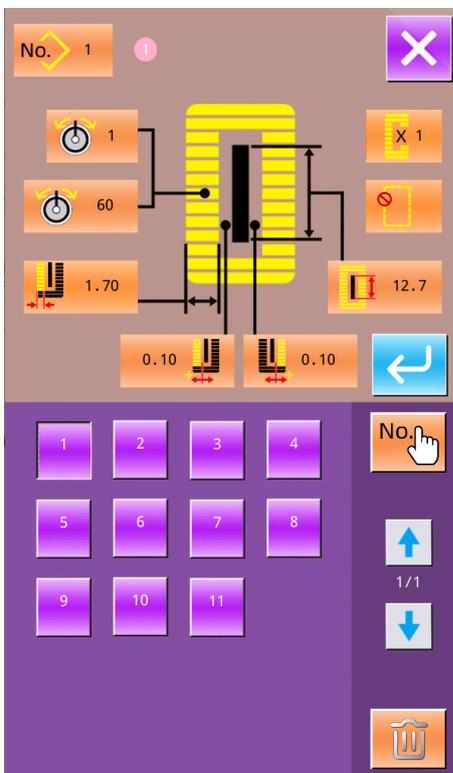
E、按下  取消选择操作，并返回主界面。

## 5.2.2 连续缝花样编辑



### ① 送布量设置

按下连续花样缝制界面中的  键，  
进入送布量设置界面。



### ② 选择花样

按下  进入花样选择界面(如图所示)。

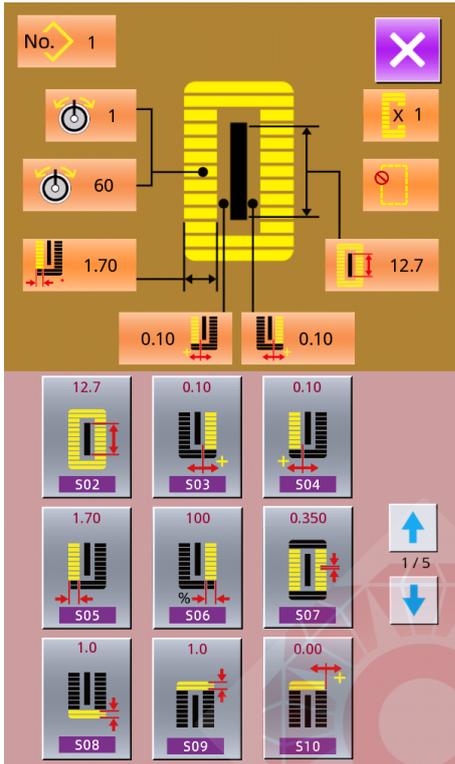
A、在此界面下，可有两种方法选择花样：

- 按下  可输入花样号选择花样
- 直接按花样号键选择

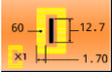
B、按下  可消除当前选中的花样。

C、按下  取消选择操作。

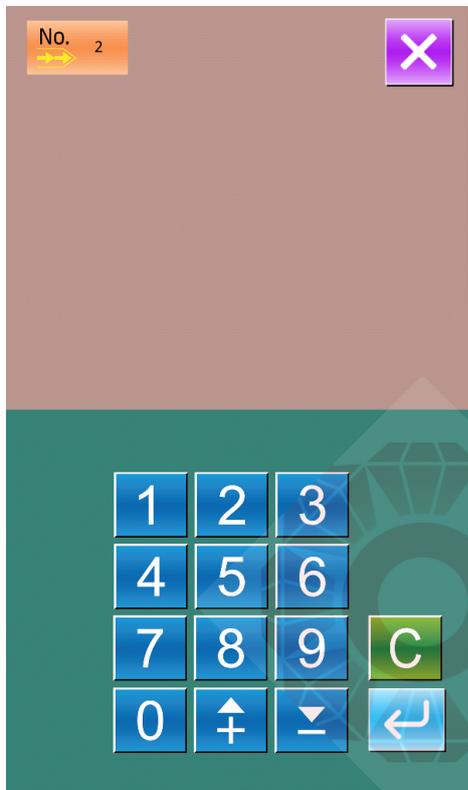
D、选择合适的花样，按下  确定选择，



### ③ 缝制数据更改

按下  进入缝制数据设置界面。

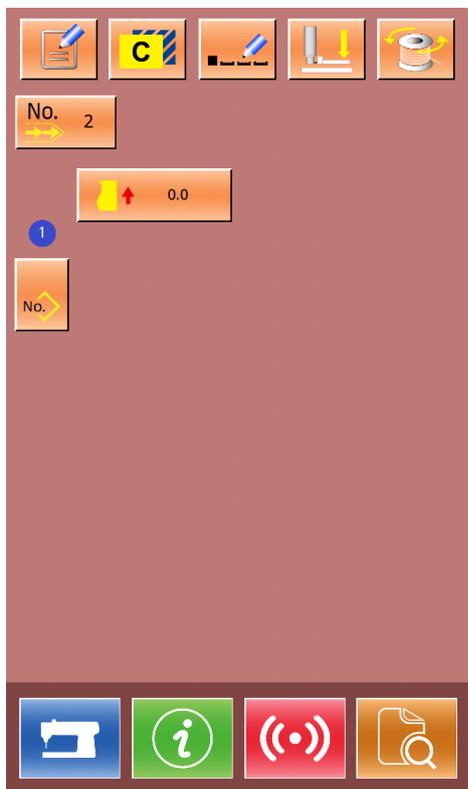
### 5.2.3 连续缝花样登记



最大可登记 50 个连续缝花样，按下  进入连续缝花样登记界面(如图所示)：

#### ① 输入花样号

通过数字键可以选择想要输入的花样号码，已经登记的花样号码不能重复登记。通过   键可以检索未登记的花样号码。

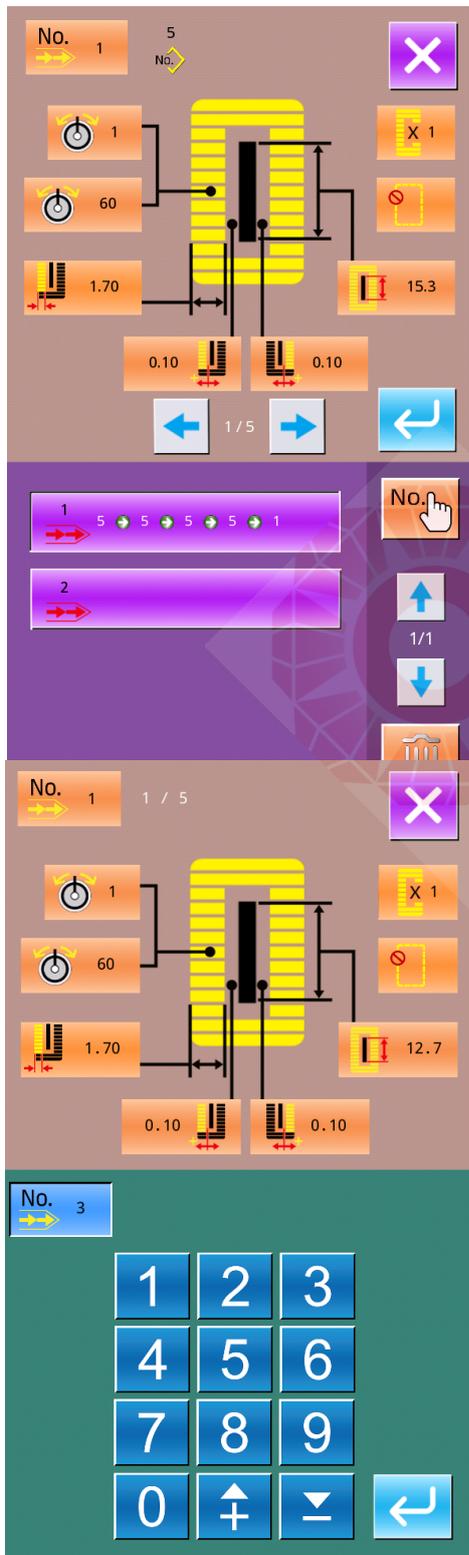


#### ② 连续缝编辑

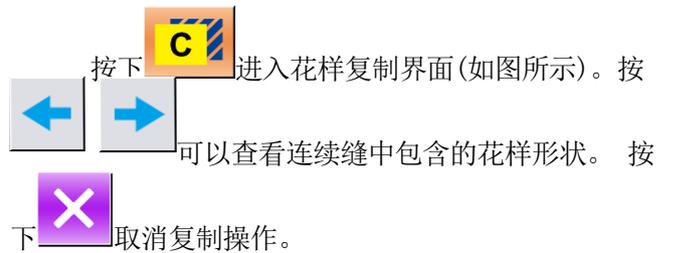
确定花样号码后按下 ，则进入连续缝编辑界面(如图所示)。

后续的操作参考“5.2.2”节

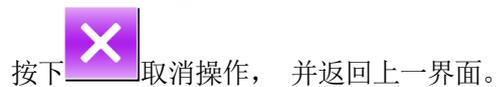
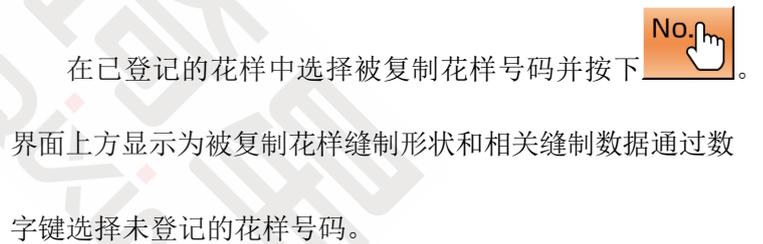
## 5.2.4 连续缝花样复制



### ① 选择被复制花样



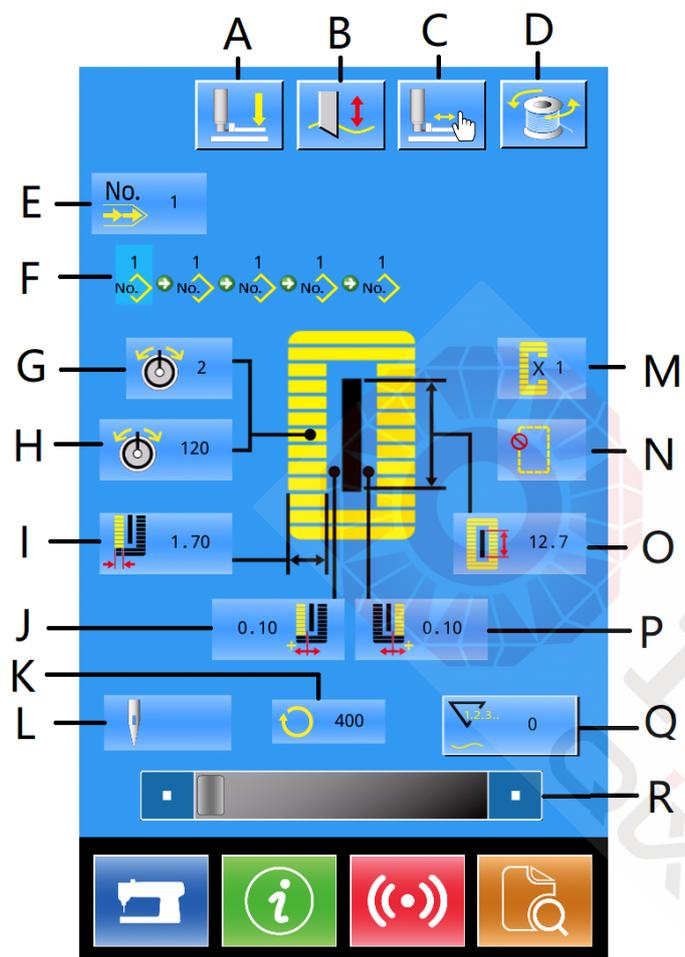
### ② 输入新登记的花样号码



※ 已经登记的花样号码不能重复登记

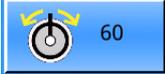
## 5.3 连续缝制界面

按下  进入缝制界面(如图所示)。

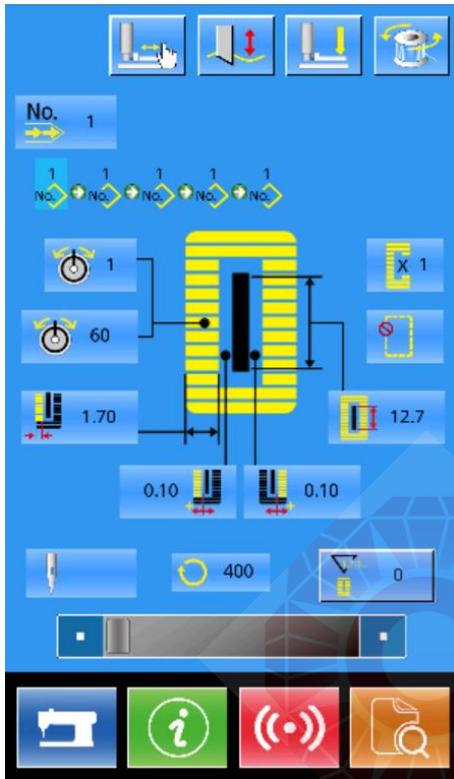


### 5.3.1 功能说明

序号	图标	功能	备注
A		试缝	
B		切刀使能	切换切刀使能
C		穿线(压脚下降)	
D		绕线	
E		花样号码显示	

序号	图标	功能	备注
F		连续缝数据中输入的花样号码	
G		上线张力组设定:  : 第一组  : 第二组	
H		上张力设定	
I		左包边宽度显示	
J		切刀槽左宽度显示	
K		当前缝制速度显示	
L		针数显示	
M		单次缝/双重缝显示	
N		下缝次数显示	
O		切布长度显示	
P		切刀槽右宽度显示	
Q		计数器值显示  : 缝制计数器  : 计件计数器	
R		速度设置	

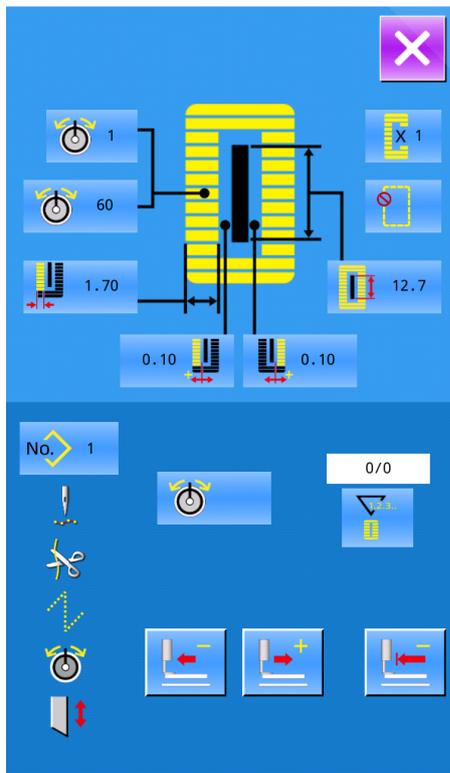
## 5.3.2 连续缝试缝



### (1) 显示缝制界面

在数据输入界面，按准备键之后，液晶显示的背景颜色变为蓝色，此时进入缝制界面。

### (2) 显示试缝界面



在缝制界面下，按下键后进入试缝界面（

如图所示）：

：返回原点

：后退

：前进

：落针点张力

：当前针数/总针数

：缝制指令

 : 切线指令

 : 空送指令

 : 线张力指令

 : 切刀驱动指令

### (3) 开始试缝

通过  返回原点键、 后退键和  前进键三个键开始试缝。此模式时，脚踩脚踏板开关，缝

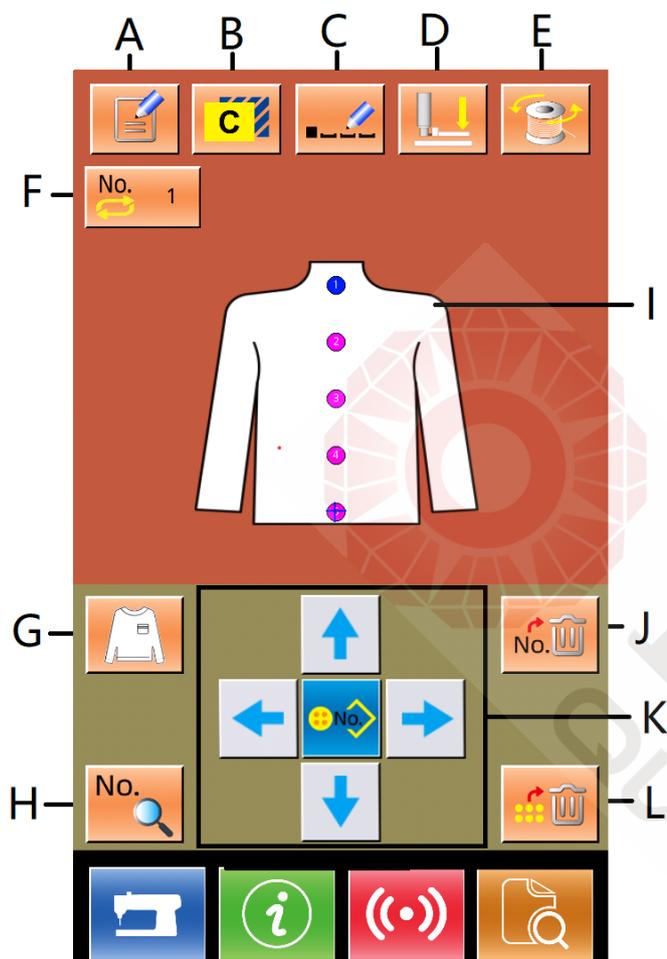
纫机起动缝完剩余的针数。

### (4) 结束试缝

按了取消键  退出试缝界面之后，返回缝制界面。

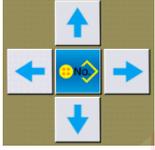
## 6 循环缝花样缝制

该功能用于循环顺序地缝制多个花样数据。一个循环缝花样最多可以输入 30 种图案，最多可以登记 50 个循环花样。



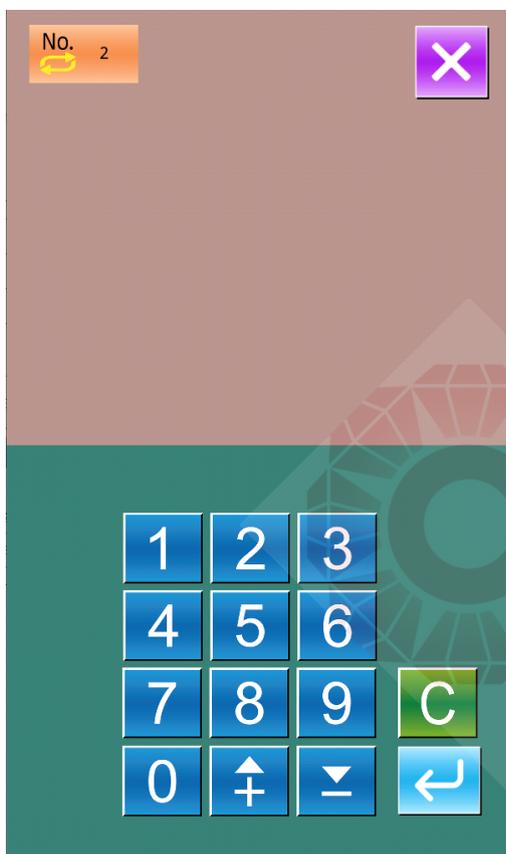
### 6.1 功能说明

序号	图标	功能	备注
A		新花样登记	
B		花样复制	
C		花样命名	
D		穿线	
E		绕线	

序号	图标	功能	备注
F		循环缝花样选择	
G		缝制衣物选择	
H		缝制数据修改	
I		缝制顺序	
J		子花样消除键	可以消除光标选择位置的子花样
K		光标移动键和花样选择键	 : 光标移动键  : 花样选择键
L		全部子花样消除键	可以消除当前循环缝制数据里输入的全部子花样

## 6.2 循环缝编辑

### 6.2.1 花样登记



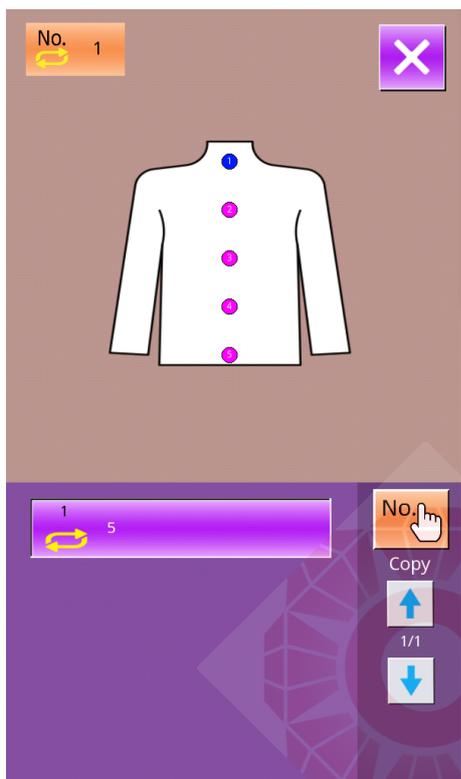
按下新花样登记键, 进入新花样登记界面,

通过数字键盘输入花样号码。

按下键结束选择。

按下键退出选择。

## 6.2.2 花样复制

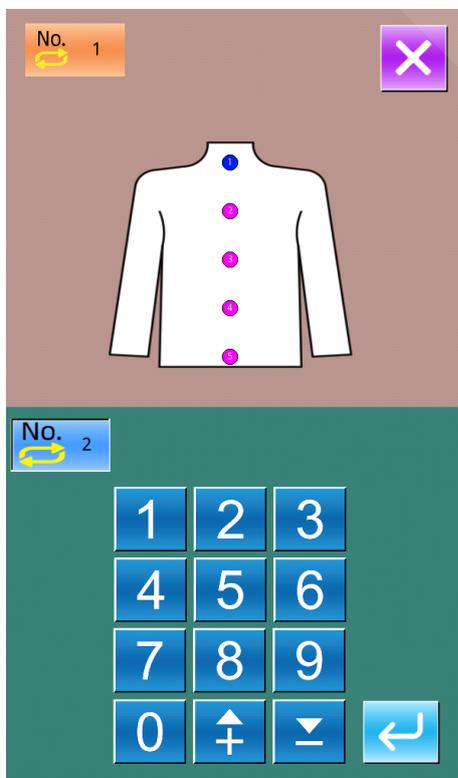


### ① 选择被复制花样

按下  进入花样复制界面（如图所示）。在已

登记的 花样中选择被复制花样号码并按下 。

按下  退出复制操作。



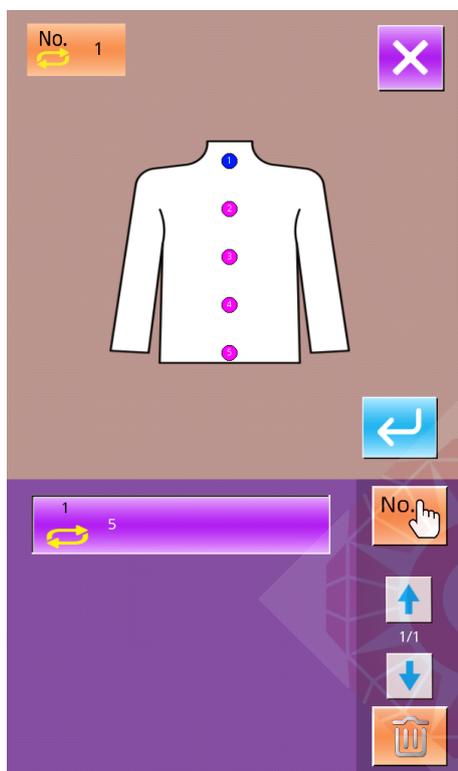
### ② 输入新登记的花样号码

界面上方显示为被复制花样，通过数字键选择未登记的 花样号码，已经登记的花样号码不能重复登记。

按下  则完成花样复制操作。

按下  退出号码输入。

### 6.2.3 循环缝花样选择



按下  进入循环缝花样选择界面(如图所

示)。操作同普通花样选择。

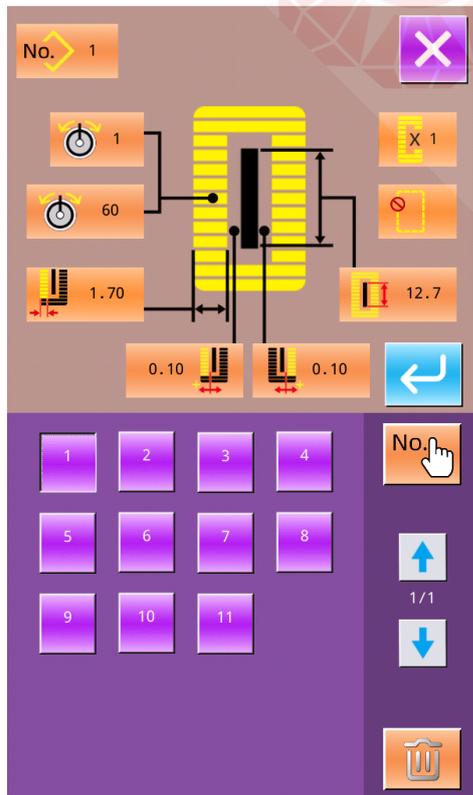
按下  退出花样选择。

## 6.2.4 循环缝花样编辑



### ① 开始编辑

通过方向  ,  ,  ,  选择希望的位置按下  进入花样选择界面。



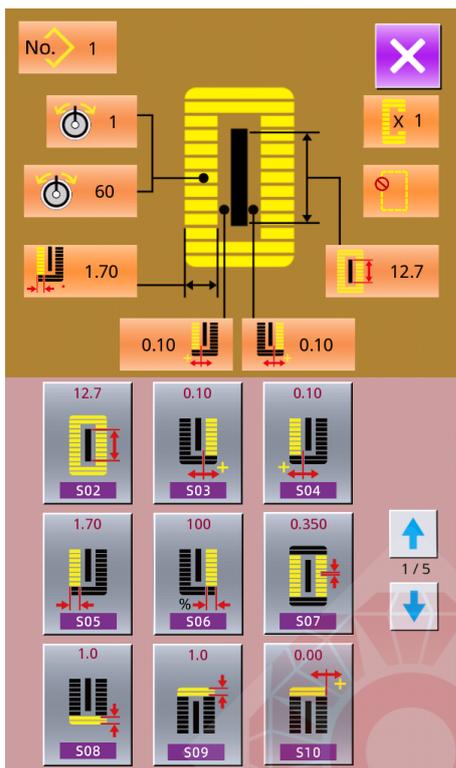
### ② 花样选择

 : 输入号码查询花样

 : 花样删除

选择合适的花样，按下  结束选择。

按下  不选择直接退出。

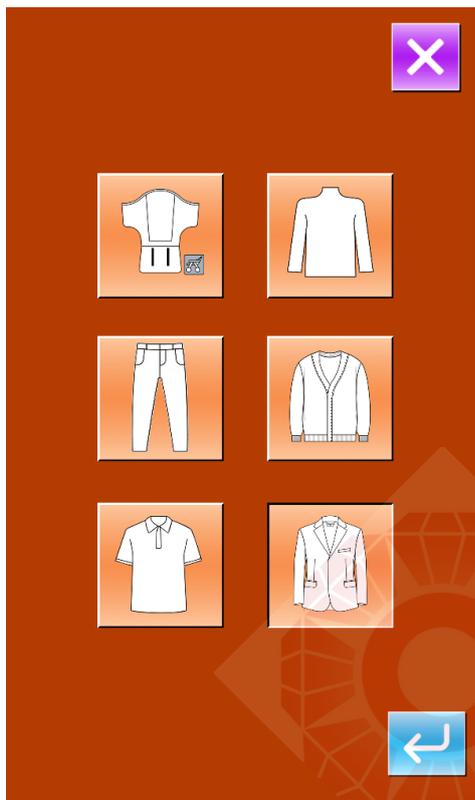


### ③ 缝制数据变更

移动光标到想要修改的花样位置上，按下  进入缝制数据设置界面(如下图所示)。

按  键退出相应的缝制数据变更界面

## 6.2.5 变更缝制衣物

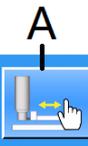


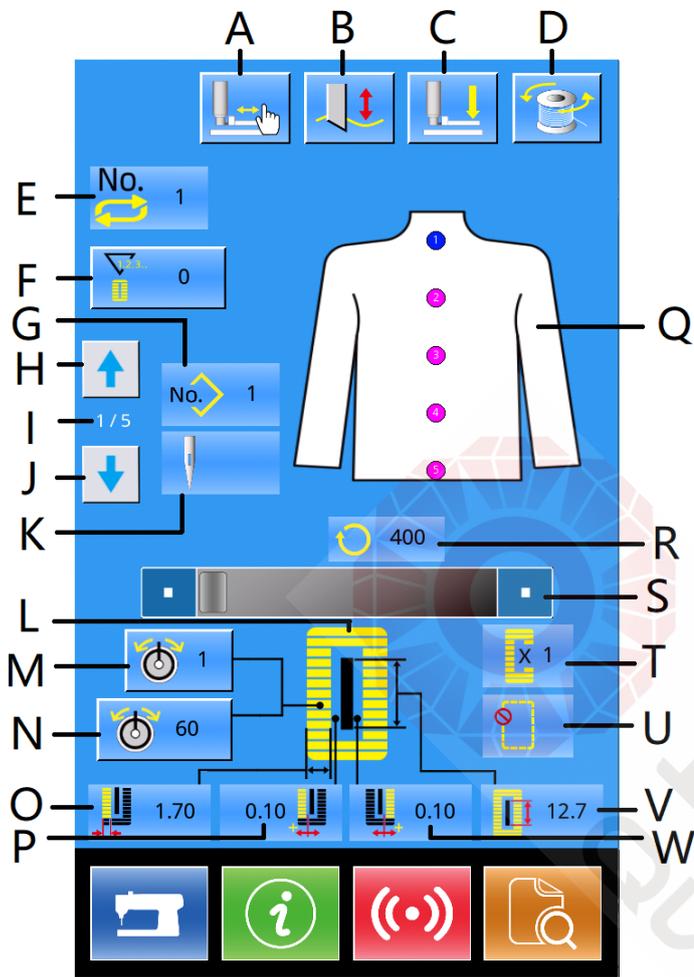
按下  可以进入缝制衣物选择界面(如图所示)

，用于改变缝制数据输入界面的参照图。

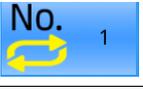
按  键退出，按  选择生效。

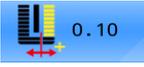
## 6.3 循环缝制界面

按下  进入缝制界面(如下图所示)。



### 6.3.1 功能说明

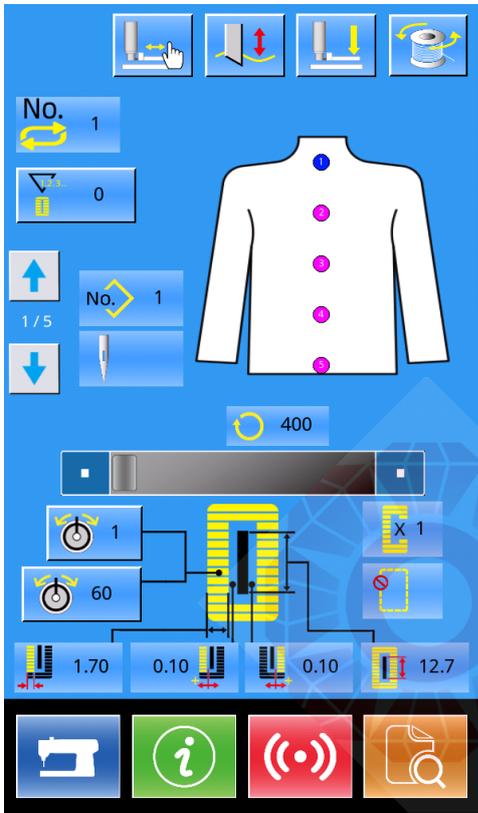
序号	图标	功能	备注
1		试缝	
2		切刀使能	切换切刀使能
3		穿线(压脚下降)	
4		绕线	
5		花样号码显示	

序号	图标	功能	备注
		上线张力组设定:  : 第一组  : 第二组	
6		 : 线张力 1 设定  : 线张力 2 设定	
7		左包边宽度显示	
8		切刀槽左宽度显示	
9		切刀槽右宽度显示	
10		切布长度显示	
11		单次缝/双重缝显示	
12		下缝次数显示	
13		针数显示	
14		当前缝制速度显示	
15		计数器值显示  : 缝制计数器  : 计件计数器	
16		速度设置	
17		缝制顺序减操作	倒回前一个缝制的缝制顺序
18		缝制顺序加操作	进入下一个缝制的缝制顺序
19		缝制形状显示	

序号	图标	功能	备注
20		缝制中的缝制顺序	
21		当前缝制的序列花样号	
22		缝制顺序	

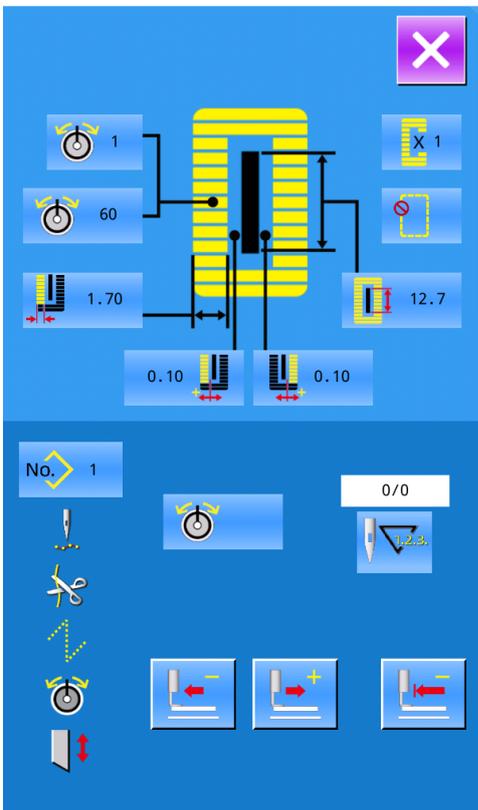


### 6.3.2 循环缝试缝



#### (1) 显示缝制界面

在数据输入界面，按准备键  之后，液晶显示的背景颜色变为蓝色，此时进入缝制界面。



#### (2) 显示试缝界面

在缝制界面下，按下  键后进入试缝界面（如图所示）：

：返回原点

：后退

：前进

：落针点张力

：当前针数/总针数

：缝制指令



: 切线指令



: 空送指令



: 线张力指令



: 切刀驱动指令

### (3) 开始试缝

通过返回原点键、后退键和前进键三个键开始试缝。此模式时，脚踩脚踏板开关，缝纫机起动缝完剩余的针数。

### (4) 结束试缝

按了取消键退出试缝界面之后，返回缝制界面。

## 7 模式设置

按下  可以切换数据输入界面和模式界面(如图所示)，在该界面下可以进行一些详细的设置和编辑操作。

注：部分图标需要长按  键打开。



### 7.1 功能说明

序号	图标	功能	备注
A		一级参数设置	
B		二级参数设置	

C		缝制类型设置	
D		缝制数据编辑	
E		软件版本查询	
F		锁键盘	
G		参数备份还原	
H		多媒体	
I		计数器设置	
J		用户管理项设置	
K		格式化	
L		快速选择花样键	
M		亮度调节	
N		检测模式	
O		说明书二维码	

## 7.2 一级参数设置



选择 U01，进入界面



### ① 参数设置操作

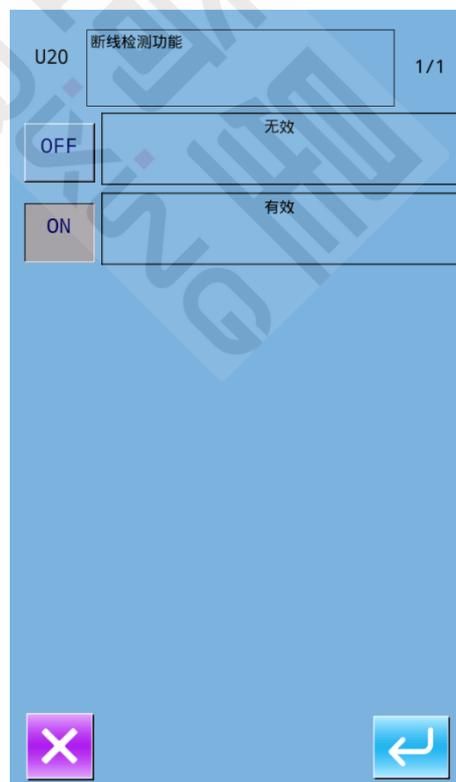
选择  进入一级参数设置界面(如图所

示)。按  键退出参数设置界面。

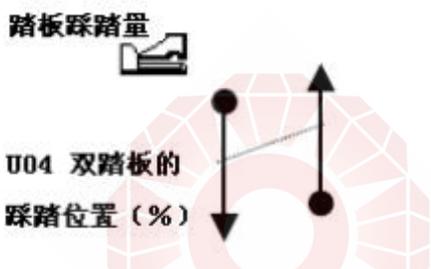
当有参数修改时，在参数设置界面显示【已修改】按键，

选择想要修改的参数后进入设置状态，参数设置分为数据输入类型和选择类型。举例如下：

选择 U20，进入界面



一级参数表

序号	项目	设定范围	编辑单位	出厂设置
U01	压脚提升最高位置 设定踏板动作的最高位置高度。	0~17.0	0.1mm	8.0mm
U02	压脚提升中间位置 设定踏板动作的中间位置高度。	0~14.0	0.1mm	6.0mm
U03	压脚提升布安放位置 设定踏板动作的布安放位置高度。	0~14.0	0.1mm	0
U04	双踏板的踩踏位置 设定双踏板时的操作。	5~95	1%	80%
U05	双踏板的压脚提升位置 设定双踏板时的操作。  	5~95	1%	50%
U06	缝制结束上线张力设定	0~200	1	35
U07	切线时的上线张力设定	0~200	1	35
U08	设定调整下缝的上线张力设定	0~200	1	60
U09	设定软起动速度(第 1 针)	400~4200	100rpm	800rpm
U10	设定软起动速度(第 2 针)	400~4200	100rpm	800rpm
U11	设定软起动速度(第 3 针)	400~4200	100rpm	2000rpm
U12	设定软起动速度(第 4 针)	400~4200	100rpm	3000rpm
U13	设定软起动速度(第 5 针)	400~4200	100rpm	4000rpm
U14	压脚类型(1, 2, 3, 5 号类型) 1 型: 25 x 4 2 型: 35 x 5 3 型: 41 x 5 5 型: 自定义	1, 2, 3, 5		1 型
U15	压脚宽度(5 型) U14 设定为 5 型之后, 该参数被打开。	3.0~10.0	0.1mm	3.0mm
U16	压脚长度(5 型) U14 设定为 5 型之后, 该参数被打开。	10.0~120.0	0.5mm	10.0mm
U17	缝制开始位置(送布方向) 设定对于压脚的缝制开始位置。由于有高有低, 想移动开始位置时进行设定。	2.5~110.0	0.1mm	2.5mm
U18	切布刀尺寸	3.0~32.0	0.1mm	12.7mm
U19	切布刀数次动作功能	OFF (无效) ON (有效) ON 1 (打底缝时切刀) ON 2 (仅打底缝时切刀)		ON
U20	断线检测功能	ON、OFF		ON

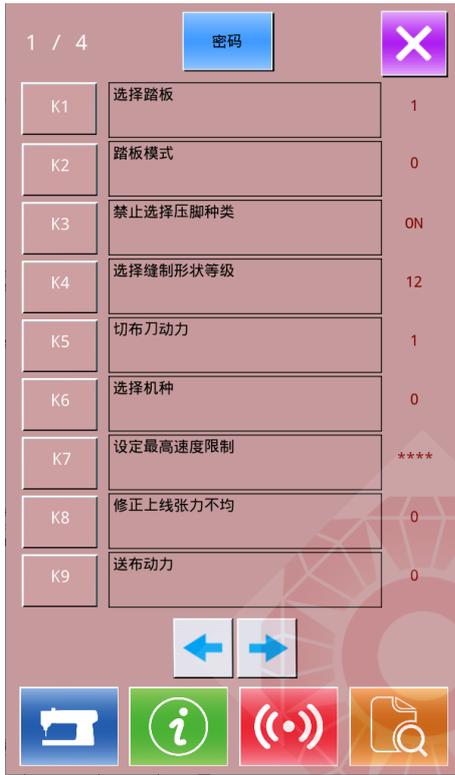
序号	项目	设定范围	编辑单位	出厂设置
U21	选择准备键 ON 时压脚位置 设定按了准备键后压脚的位置 UP: 压脚上升 DN: 压脚下降	UP、DN		UP
U22	选择缝制结束时的压脚位置 设定结束后的压脚位置。 UP: 压脚上升 DN: 压脚下降	UP、DN		UP
U23	上线切线打开动作开始距离 输入开始缝制之后上线切线马达开始开放剪刀动作的距离。	0~15.0	0.1mm	1.0mm
U24	切底线打开动作开始距离 设定缝制开始之后到底线切线马达开始开放剪刀动作的距离。	0~15.0	0.1mm	1.5mm
U25	计数器更新单位 设定更新缝制计数器的单位。	1~30	1	1
U26	禁止计数器被修改	ON、OFF		OFF
U27	计数器到达设定值时缝纫机的操作	ON、OFF		OFF
U30	切刀缝上间隙下放距离补偿 设定切刀缝上间隙下放距离补偿	-2000-2000		0
U31	切刀缝下间隙下放距离补偿 设定切刀缝下间隙下放距离补偿	-2000-2000		0
U32	电磁铁吸合时间补偿 设定电磁铁吸合时间补偿	-2000-2000		0
U33	右剪线开关	OFF;:ON		OFF
U34	切刀间隙智能补偿	OFF;:ON		OFF
U48	红外线灯开关	ON、OFF		OFF
U49	照明灯亮度调节	0-5	1	0
U50	蜂鸣器声音设定 OFF: 禁止蜂鸣器 PAN: 操作盘声音 ALL: 操作盘加报警	OFF、PAN、ALL		ALL
U70	线量安全系数	1.0-1.5	0.1	1.2
U71	单位底线增加量 切布长度增加对应的单位底线增加量	1-15	1	7
U72	底线检测感应器灵敏度调节	0-10	1	3
U73	电磁阀保持时间	0-200	1	50
U74	底线检测报警长度设置	0-5000	1	1200
U75	电磁阀吹气频率	1-99	1	50
U76	压脚下降踏板行程调整	-100-100	1	0
U77	压脚运行踏板行程调整	-100-100	1	0
U101	背光自动关闭 OFF: 不自动关闭 ON: 自动关闭	ON、OFF		OFF

序号	项目	设定范围	编辑单位	出厂设置
U102	背光自动关闭等待时间	1~9	1	3s
U103	音量大小	30-63	1	50
U104	语言选择	中文、英文、土耳其文、西班牙文、越南文、俄文、韩文		中文
U105	开机是否进入语言选择	ON、OFF		OFF



奇智  
QIJI

## 7.3 二级参数设置

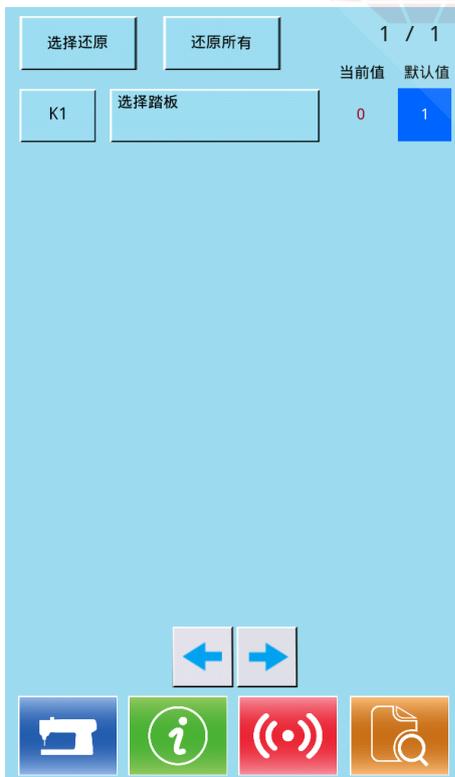


### ① 参数设置操作



在设置模式等级 3 下，选择进入二级参数设置界面(如图所示)。操作方法参照“7.2一级参数设置”。当有参数修改时，在参数设置界面显示【已修改】按键，

按键退出参数设置界面



### ② 已修改参数查询

当有参数修改时，在参数设置界面显示【已修改】按键，按下【已修改】按键，系统提示输入密码，密码输入正确即可进入已修改参数界面，查询已修改过的参数，并且可以进行参数的复位。

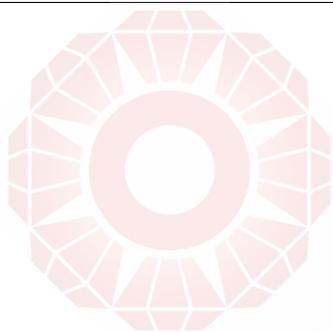
单击退出已修改参数界面并返回二级参数设置界面。

具体操作可参考“7.2 一级参数设置”

二级参数表

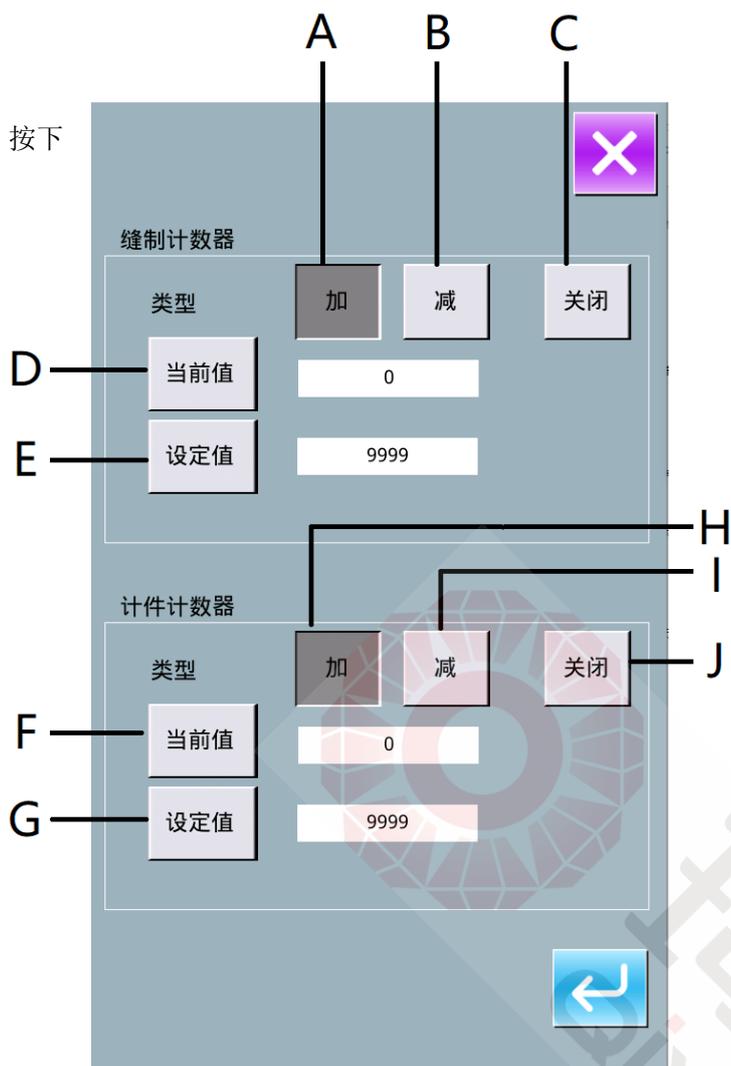
序号	项目	设定范围	编辑单位	出厂设置
K01	选择踏板 0: 双踏板 1: 单踏板	0-1	1	1
K02	踏板模式 0: 正常 1: 中间 2: 反踏	0-2		0
K03	禁止选择压脚种类	OFF: 禁止变更 ON: 允许变更		ON
K04	选择缝制形状等级	12、20、30、31		12
K05	切布刀动力 设定切刀的输出动力。	0~10	1	1
K07	设定最高速度限制	400~4200	100	3600
K08	修正上线张力不均 修正全体平衡的上线张力的输出值。	-30~30	1	0
K09	送布动力	0~5	1	0
K10	每次原点检索功能 缝制结束后进行原点检索。	OFF: 无 1: 缝制结束后 2: 循环缝结束后		OFF
K11	逆转提升机针 U01 压脚提升最高为止设定为 14.0mm 以上后, 自动地逆转提升机。	OFF: 禁止 ON: 允许		ON
K12	设定切刀时间	13-30	1	20
K15	Y 送步马达原点修正	-2400~2400	1	0
K16	机针摆动马达原点修正	-2400~2400	1	0
K17	压脚提升马达原点修正	-180~180	1	0
K18	直接选择按键显示 OFF: 不显示 ON: 显示	OFF: 不显示 ON: 显示		OFF
K19	连续缝制中途切线。	OFF: 禁止 ON: 允许		ON
K20	摆针动力	0-3	1	0
K21	压脚动力	0-8	1	0
K22	压脚提升速度的选择	1-3	1	2
K24	剪线动力	0-10	1	3
K25	切刀原点微调	-100-100	1	0
K28	传送速度设置	1-5	1	3
K29	面线剪线速度选择	0-2	1	1
K30	压脚异常检测位置	0.0-10.0 0: 不能检测异常	0.1	7.5

序号	项目	设定范围	编辑单位	出厂设置
K150	安全开关	0: 无效 1: 有效		1
K189	断线检测灵敏度调整	1~10	1	3
K200	恢复出厂参数 ※ 受密码保护			
K202	机型设置	0:1790 1:1796		0
K227	主轴电机类型	0: 600 1:1000		0
K228	步进电机类型	0: 600 1:1000		1



奇智  
QIJI

## 7.4 计数器设置



操作步骤：

### ① 缝制计数器类型选择

选择缝制计数、计件计数功能

### ② 设定当前值、设定值

在选定的类型中按“当前值”、“设定值”按键，进行有关操作

### ③ 选择加计数还是减计数

在选定的类型中，按“加”、“减”按键，进行有关操作。

按  键退出计数器设置界面。

按  完成设置，并退出。

#### 缝制加计数:

每缝制 1 形状的缝制物之后, 在当前值上加数。当当前值与设定值相等时, 显示出计数器溢出报警界面。按下  键, 计数器当前值恢复为0。

#### 缝制减计数:

每缝制 1 形状的缝制物之后, 从当前值减 1。当当前值等于 0 之后, 显示出计数器溢出报警界面。按下  键, 计数器当前值恢复为设定值。

#### 计件加计数:

每缝制 1 循环或 1 连续缝, 在当前值上进行加数。当当前值与设定值相等时, 显示出计数器溢出报警界面。按下  键, 计数器当前值恢复为0。

#### 计件减计数:

每缝制 1 循环或 1 连续缝, 从当前值减 1。当当前值等于 0 之后, 显示出计数器溢出报警界面。按下  键, 计数器当前值恢复为设定值。

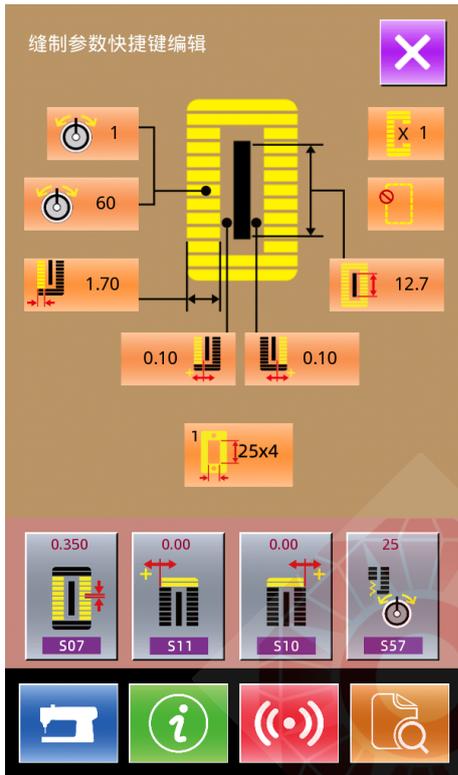
#### ④ 关闭计数器

在选定的类型中, 按“关闭”按键, 关闭计数器。

### 7.4.1 功能介绍

序号	图标	功能
1	加	缝制计数器加计数
2	减	缝制计数器减计数
3	关闭	关闭缝制计数器
4	当前值	设定缝制计数器当前值
5	设定值	设定缝制计数器设定值
6	加	计件计数器加计数
7	减	计件计数器减计数
8	关闭	关闭计件计数器
9	当前值	设定计件计数器当前值
10	设定值	设定计件计数器设定值

## 7.5 用户管理项设置



可以把经常使用的缝制数据登记到管理按键使用。按下



进入用户管理项设置界面(如图所示)。

### ① 登记管理按键

管理按键最多可以登记4个，在当前界面上显示了4个管理登记按键，按下想登记的位置的按键之后，缝制数据选择界面被显示出来(如图所示)。



按下  键退出用户管理项设置界面



选择想要登记的缝制数据，按下  结束登记

操作。新登记的缝制数据会显示在用户管理按键上。

### ② 出厂登记状态

出厂时从左到右按照顺序被登记：



S07: 平行部间距;



S11: 修正左加固宽度



S10: 修正右加固宽度;



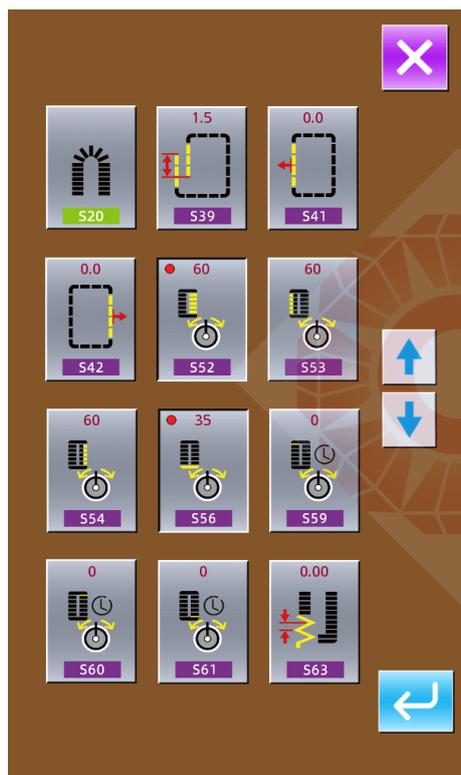
S57: 缝制开始上线张力设定

## 7.6 缝制数据编辑

部分缝制数据是可以设定是否被打开的，在设置模式等



级2下，按下  进入缝制数据编辑界面(如图所示)。



 : 缝制数据打开

 : 缝制数据关闭

选择想要编辑的缝制数据，按键之后，可以变换翻转打开/关闭显示界面。

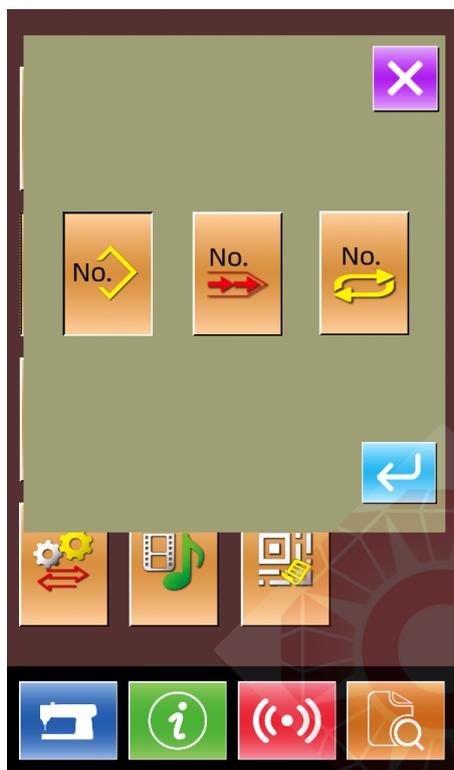


按下  之后，可以确定设定的缝制数据项目是否打开的状态。



按  键退出缝制数据编辑界面

## 7.7 变换缝制类型



按下  进入缝制类型选择界面(如图所示)。

: 普通缝

: 连续缝

: 循环缝

确定缝制类型之后, 按下  结束。按  之后,

显示出选择的缝制类型的数据输入界面。

按  键退出变换缝制类型界面, 原来的缝制类型不变。

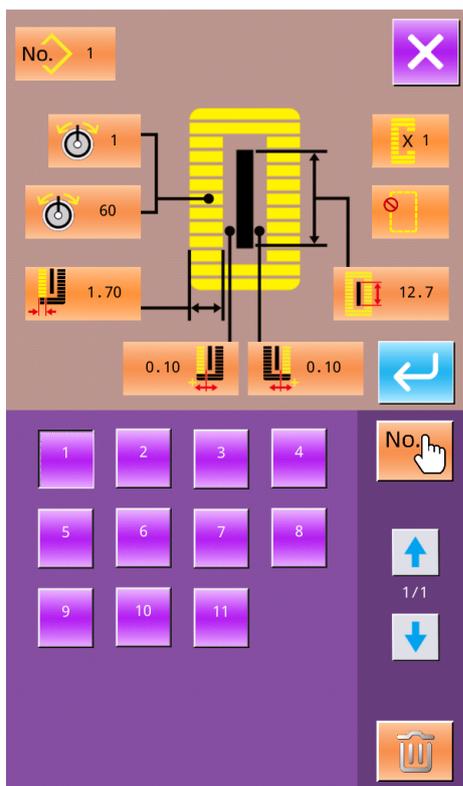
## 7.8 登记花样到直接按键上

可以把经常使用的花样号登记到直接按键上进行使用。



按下  进入到直接按键登记界面(如图所示)。

按  键退出花样登记功能。



最多可以登记 10 个花样，在显示的 10 个直接按键上，选择想登记位置的按键之后，进入花样选择界面(如图所示)。

蓝色标示的文件是 vdt 格式文件。

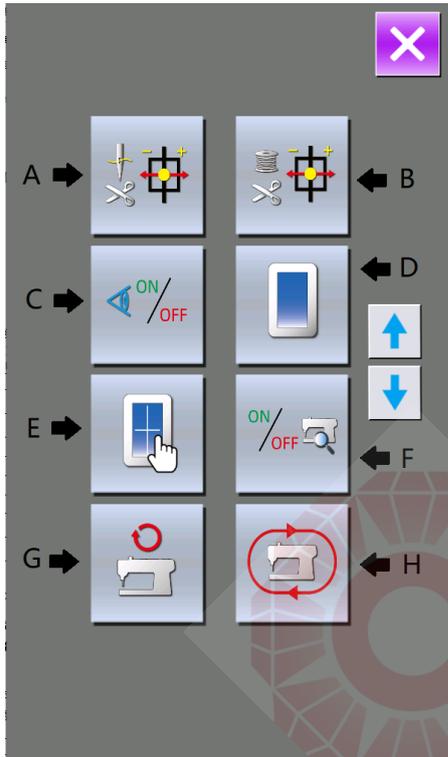
: 花样查询

: 消除当前登记花样

: 确定选择

: 退出

## 7.9 检测模式



在设置模式下，按下  键可以进入检测模式界面（如图所示）。

各图标功能说明详见下表：

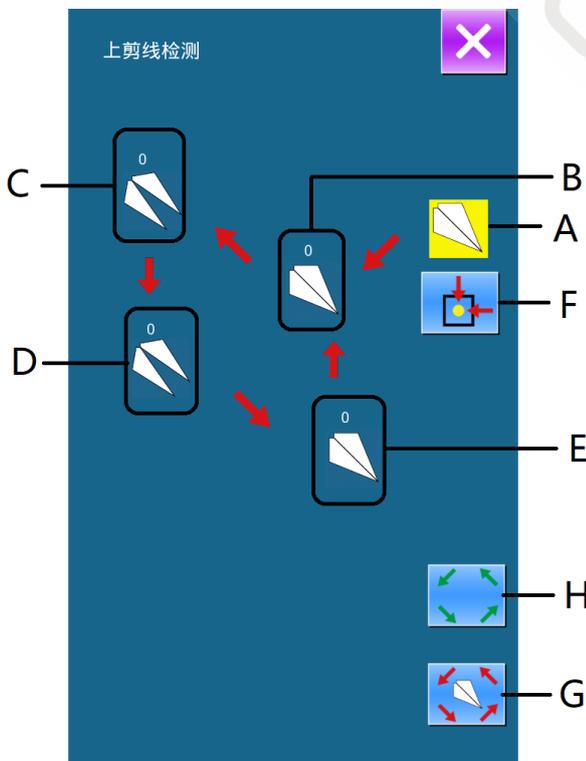
序号	名称
A	I01 上剪线
B	I02 下剪线
C	I03 输入检测
D	I04 液晶显示检测
E	I05 触摸屏校正
F	I06 输出检测
G	I07 转速测定
H	I08 连续运转

按  键退出检测模式界面

### (1) 上剪线的调整方法

#### ① 上剪线调整方法

在检测模式界面按下  键进入上剪线的调整界面（如图所示）：



上剪线：

序号	名称	范围	初始值
A	原点位置		
B	起始位置	-180~180	0
C	张口位置	-180~180	-76
D	待剪位置	-180~180	10
E	剪后位置	-180~180	37

#### ② 选择想要调整的模式位置

通过按  键选择所要调整的位置 (A、B、C、D)，

然后通过按加减键调整所需的数值。然后按  F 键返回到原点位置，

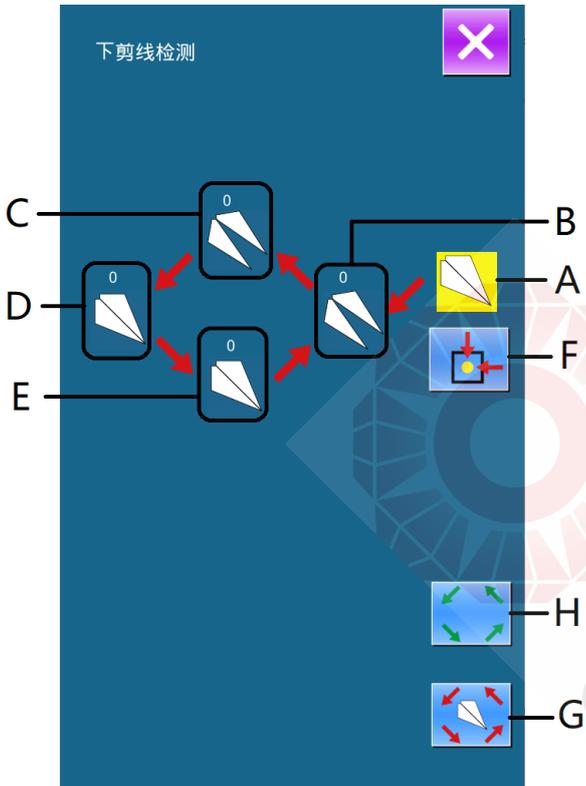
③ 按  键返回到检测模式界面。

## (2) 下剪线的调整方法

### ① 下剪线调整方法

在检测模式界面按  键进入下剪线的调整界面(

如所示):



下剪线:

序号	名称	范围	初始值
A	原点位置		
B	张口位置	-180~180	-30
C	待剪位置	-180~180	-4
D	剪后位置	-180~180	43
E	起始位置	-180~180	0

### ② 选择想要调整的模式位置

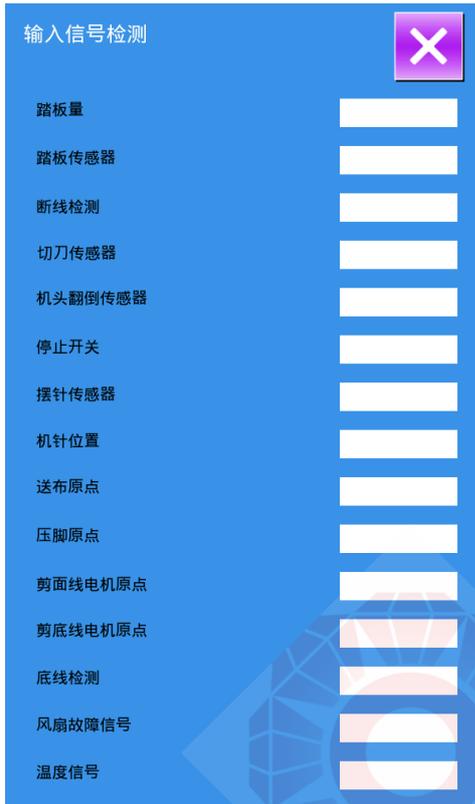
通过按  键选择所要调整的位置 (A、B、C、

D)，然后通过按加键  或减键  调整所需的

数值。然后按  F 键返回到原点位置。

按  键返回到检测模式界面。

### (3) 输入信号检测方法



在检测模式界面按下  输入检测键进入输入检测界面(如图所示), 在该界面下可以确认各种开关和传感器的输入状况。

**ON:** 表示开启

**OFF:** 表示关闭

踏板量: OFF

踏板传感器: OFF/OFF

断线检测: OFF

切刀传感器: OFF

机头翻倒传感器: OFF

停止开关: OFF

摆针传感器: OFF

机针位置: 0

Y送布原点: OFF

压脚原点: OFF

剪面线电机原点: OFF

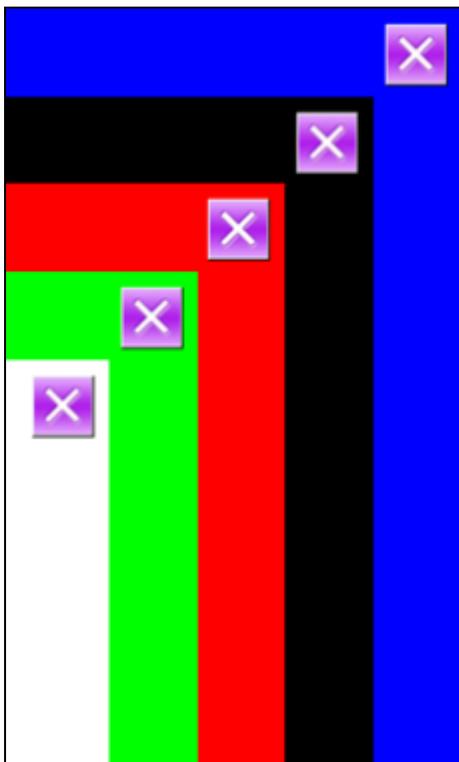
剪底线电机原点: OFF

底线检测: 512

风扇故障信号: 1024

温度信号: 1024

### (4) 液晶检测方法



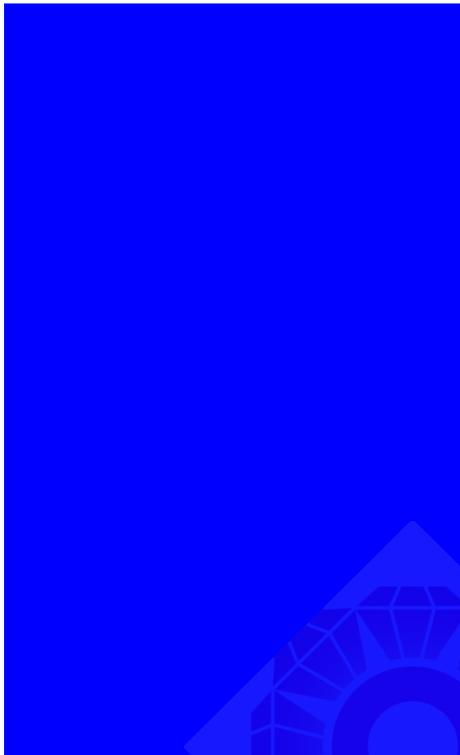
在检测模式界面按下液晶检测  键进入液晶检测界面(如图所示), 在该状态下检测

液晶是否失色。

液晶是否失色。

在界面下点按, 在“蓝色 — 黑色 — 红色 — 绿色 — 白色”间循环显示

按退出键  退出液晶检测界面。



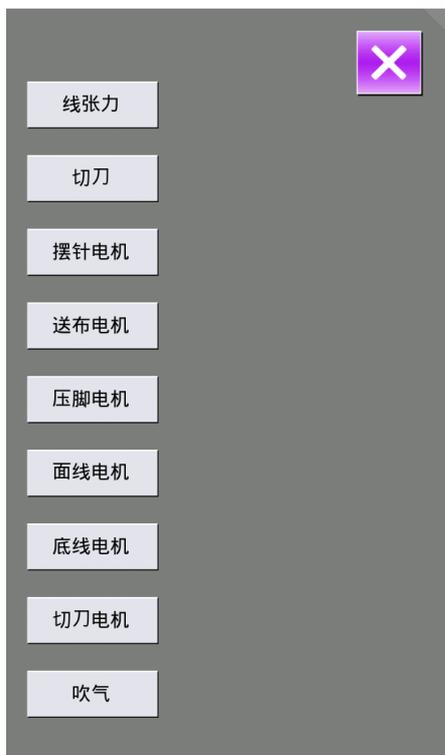
## (5) 触摸屏校正

A、在检测模式界面按下  触摸屏校正键，提示【确定进入触摸屏校正模式】，按  进入触摸屏校正界面(如图所示)，按  可以退出触摸屏校正状态。

B、需要进行5点校正，最好采用触摸笔之类的工具点击画面中的十字光标，校正结束后，会显示本次操作是否成功

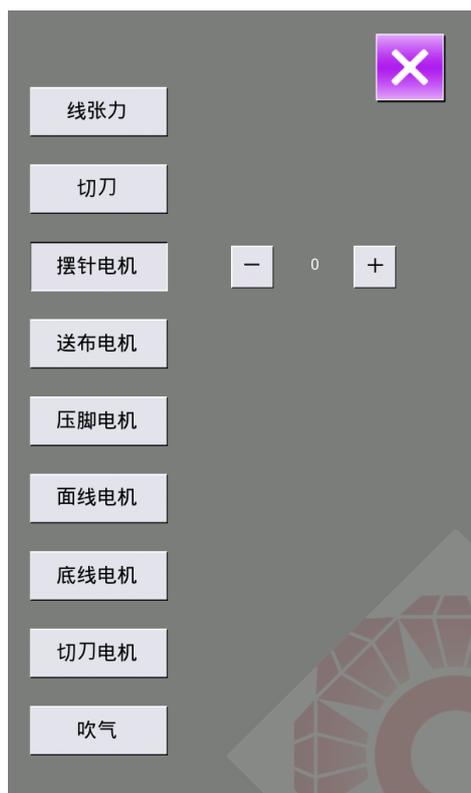
※ 校正过程中，请务必按照十字光标标识的位置进行否则会导致校正结束后无法正常使用触摸屏的情况

## (6) 输出检测方法



在检测模式界面按下  输出检测键进入输出检测界面(如图所示)，在该界面下可以检测的输出状态包括：

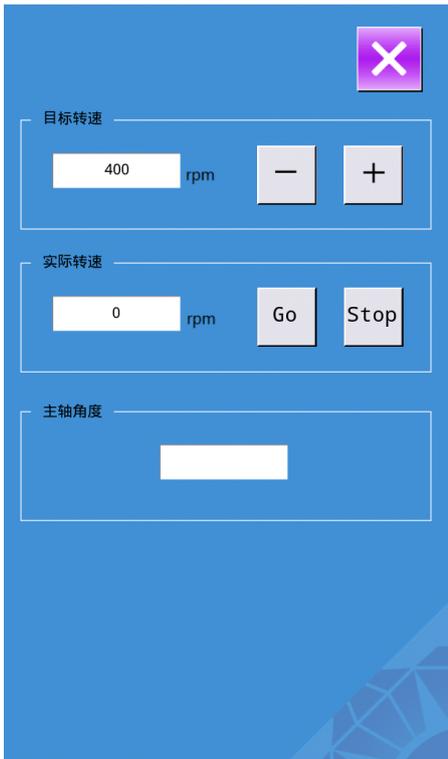
线张力：线张力电磁铁  
切刀：切刀电磁铁  
摆针电机：摆针电机检测  
送布电机：送布电机检测  
压脚电机：压脚电机检测  
面线电机：面线电机检测  
底线电机：底线剪线电机检测  
切刀电机：切刀电机检测  
吹气：外接吹气电磁铁检测检测



■ 点按各电机检测按钮时，会出现提示条，点按键 ,  框中显示设定的电机的原点检测状态。

■ 点按线张力和切刀按钮时，相应的电磁铁会有动作。

■ 按  退出输出检测界面  
 ※ 注意缝纫机会相应的动作



## (7) 转速测定

### ① 显示转速测定界面

在检测模式界面按下  转速测定键进入转速测定界面(如图所示), 在该界面下可以检测主轴马达转速。

按退出键  退出转速测定界面。

### ② 转速测定设置

通过按加键“+”和按减键“-”可以设置主轴马达转

速, 按下  后, 主轴马达会以已设定的转速旋转。此时, 实际测得的转速在界面中的实际转速栏中显示。按下  则机器停止运转。

## (8) 连续运转

### ① 显示连续运转界面

在检测模式界面按下  连续运转键进入连续运转界面(如图所示)。

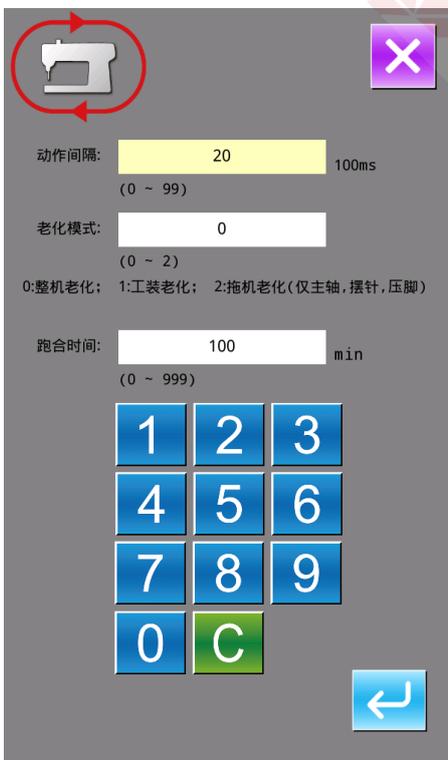
- A: 动作间隔
- B: 老化模式
- C: 跑合时间

按退出键  退出连续运转界面。

### ② 连续运转设置

点击连续运转状态下的“动作间隔”输入框, “老化模式”输入框和“跑合时间”输入框, 通过数字键盘输入设置值, 可设定动作间隔时间, 老化模式和跑合时间。跑合时间设为0时, 为无限时长跑合。

按  键, 踩下脚踏板即开始连续运转。连续运转过程中可以通过暂停开关暂停, 也可以在动作结束后压脚 抬起时踩下脚踏板或按暂停开关停止连续运转。



## 7.10 亮度调节



在设置模式下，按下可以进入亮度调节界面(如图所示)，分为 20~100 档。可以通过加键或减键调节所需的数值，也可以通过数字键盘输入数值然后按下完成输入，按退出键退出亮度调节界面。

## 7.11 锁键盘操作



在设置模式下，按下  进入锁键盘设置界面。

### ① 锁键盘操作



：未设定锁键盘状态



：已设定锁键盘状态



选择 ，按下  完成锁键盘操作。按退出



键  退出锁键盘操作。

### ② 锁键盘状态显示

关闭参数设置模式界面，返回数据输入界面，如图，可以看到花样号码下方有一个显示锁键盘状态的图标 。在锁键盘状态下仅显示可使用图标。

### ③ 锁键盘范围

#### 1. 普通缝数据输入界面：

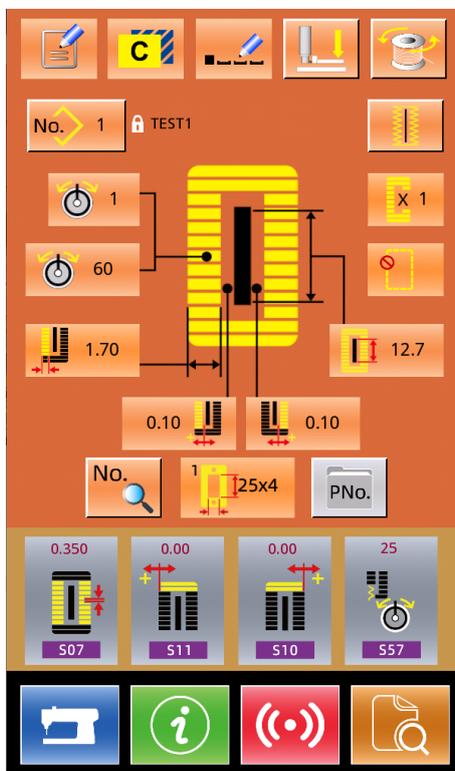
- 1) 花样登记
- 2) 花样复制
- 3) 花样命名
- 4) 用户管理
- 5) 压脚选择
- 6) 形状和相关缝制数据

#### 2. 普通缝缝制界面：

- 1) 计数器设置
- 2) 上张力设置

#### 3. 连续缝数据输入界面：

- 1) 花样登记
- 2) 花样复制
- 3) 花样命名
- 4) 送布量
- 5) 删除
- 6) 花样缝制数据



**4. 连续缝缝制界面：**

- 1) 计数器设置
- 2) 上张力设置

**5. 循环缝数据输入界面：**

- 1) 花样登记
- 2) 花样复制
- 3) 花样命名
- 4) 删除
- 5) 全部删除
- 6) 缝制衣物
- 7) 子花样登记

**6. 循环缝缝制界面：**

- 1) 计数器设置
- 2) 上张力设置

**7. 参数设置模式：**

- 1) 参数 1 级
- 2) 参数 2 级
- 3) P 花样编辑
- 4) 用户管理
- 5) 缝制数据编辑
- 6) 检测模式
- 7) 计数器编辑

## 7.12 格式化操作

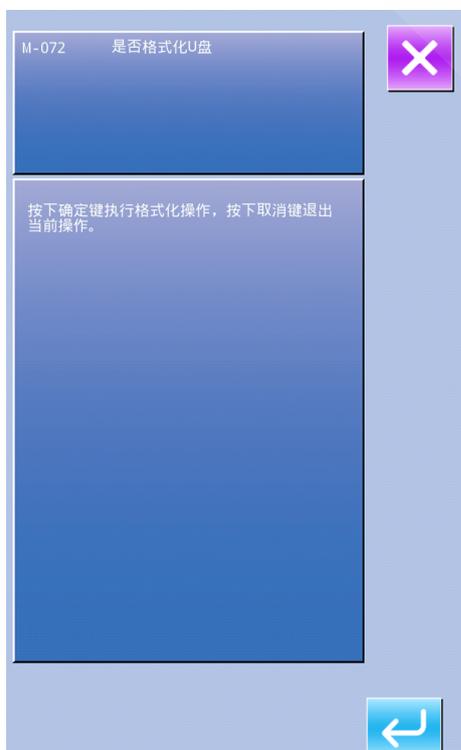


按下  进入锁键盘设置界面。在该界面下，  
可以完成：

- U盘格式化
- 内存花样格式化
- 自定义格式化

按下相应的功能键，进入相关界面。

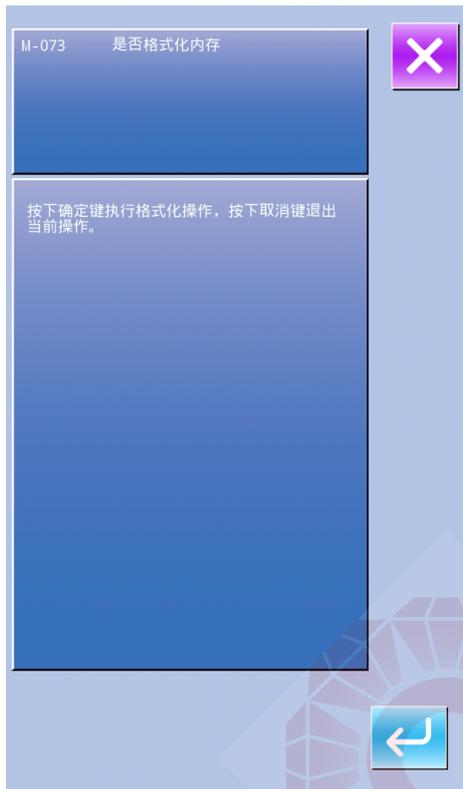
按退出键  退出格式化U盘



① 按“USB”键，进入 U 盘格式化

按回车键  全部格式化U盘文件

按退出键  退出格式化U盘



## ② 按“内存”按键，格式化内存花样

格式花样包括：

- 普通花样
- 连续缝花样
- 循环缝花样
- 登记的 P 花样

按回车键  全部格式化U盘文件

按退出键  退出格式化U盘

※ 格式化内存花样会将内存中存在的全部花样文件删除，请谨慎操作！

## ③ 按“自定义”键，进入批量删除功能

在该界面下，会显示当前内存中存在的所有花样文件，点按相应的按键完成批量删除功能。

自定义功能的操作：

A、利用“上箭头”、“下箭头”键进行翻页

B、利用下面三种操作，选择花样

➤ 按  选择全部花样，

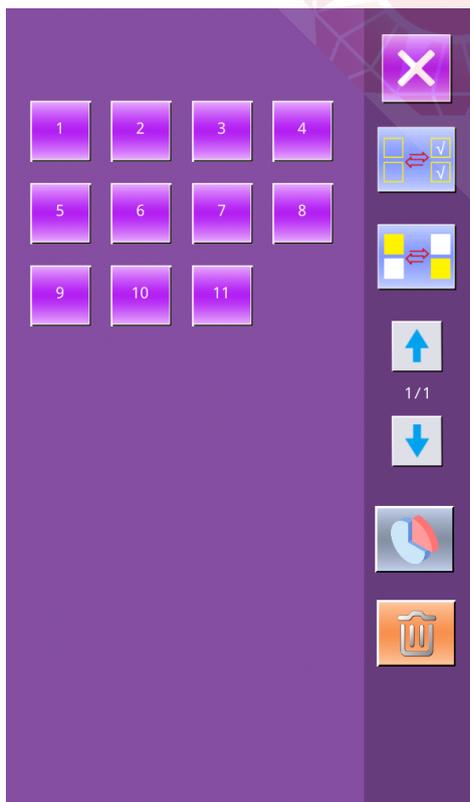
➤ 按  反向选择

➤ 点击花样号码按键

C、按  完成批量删除功能

D、按退出键  退出到格式化操作界面。

※ 蓝色标示的文件是 vdt 格式文件



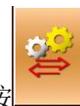


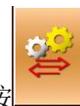
④ 在自定义格式化界面下，按  键，显示当前内存中花样占用的空间，及各类型花样的个数

按退出键  退出到上一界面。

## 7.13 参数备份还原

用户可以根据需要保存 8 组 U 级参数数值，用于以后的调用。



在设置模式等级 2 下，按  键进入参数还原备份界面，如图所示：

清除键：清除全部已经保存的自定义参数

保存键：保存当前参数

恢复键：恢复当前参数

① 点击任意自定义参数按键，以确定参数保存位置，然后点击「保存」键进行保存。

② 观察「参数备份」键显示内容，如果按键显示为「已备份」的则表示该位置上存储了用户参数。

③ 选择已经存储参数的自定义参数键，按下「恢复」键就会重新加载相应的参数设定值。

④ 按下「清除」键会清除选择的已存参数。

## 8 通讯功能

通信功能完成以下几项功能：

- 把其它缝纫机编制的缝制数据或打版软件编制后的缝制数据下载到缝纫机；
- 向U盘或计算机里加载缝制数据。
- 从U盘加载参数
- 将操作头中保存的参数导入到U盘中
- 操作头软件升级

### 8.1 关于可以处理的数据

可以处理的缝制数据有以下2种，其数据形式如下。

数据名称	后缀	数据内容
参数数据	Pattern[0-9][0-9][1-9].csv	缝纫机编制的缝制形状。

往U盘保存数据时，请保存到根目录里，否则就不能读取文件。

## 8.2 功能操作



### ① 显示通信界面

在数据输入界面，按通信键之后，显示出通信界面。

### ② 选择相应操作

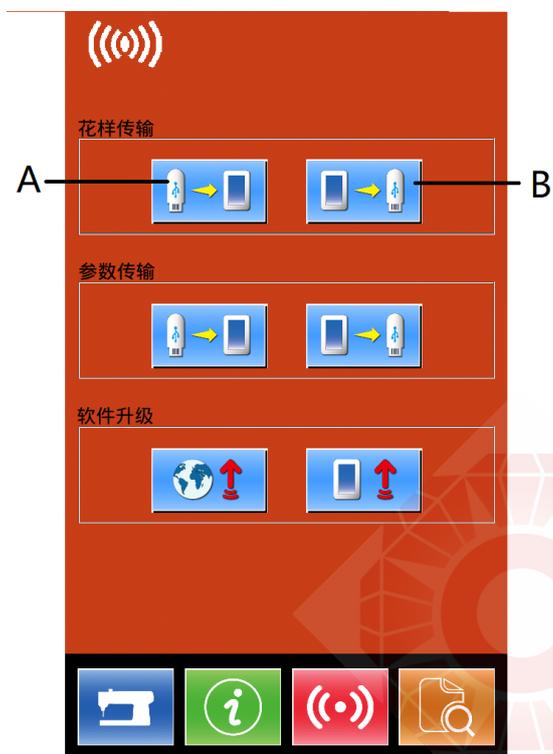
该界面下可选择的功能，分为三类：

- 花样传输
- 参数传输
- 软件升级

点按相应的图标，进行功能操作。

### ③ 按通讯键退出通讯功能

## 8.3 花样传输



### ① 显示通信界面

在通讯界面下，按：

A：从U盘中向操作头导入花样

B：将操作头中保存的花样导出到U盘中

※ 从U盘导入花样时，请将花样文件保存在U盘的根目录中

※ 从操作头导出花样时，导出的花样文件保存在U盘的根目录中

※ U盘中的花样命名方式

从U盘导入花样时，请遵守下面的规则命名：

文件名：Pattern + 三位数字，001~500

后缀名：.csv

其他的命名方式不正确，系统不能识别



② 按A指示键，进入从U盘向操作头导入花样界面

A、利用【上箭头】、【下箭头】键进行翻页

B、利用下面三种操作，选择花样

➤ 按  选择全部花样，

➤ 按  反向选择

➤ 点击花样号码按键

C、按  完成导入花样功能

D、按  完成选中花样的删除功

能，按退出键  退出到通讯界面。

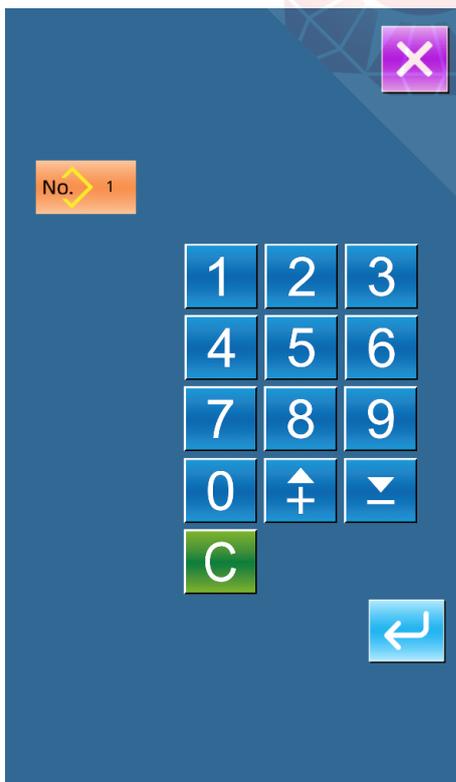
E、按  键，出现图所示界面，

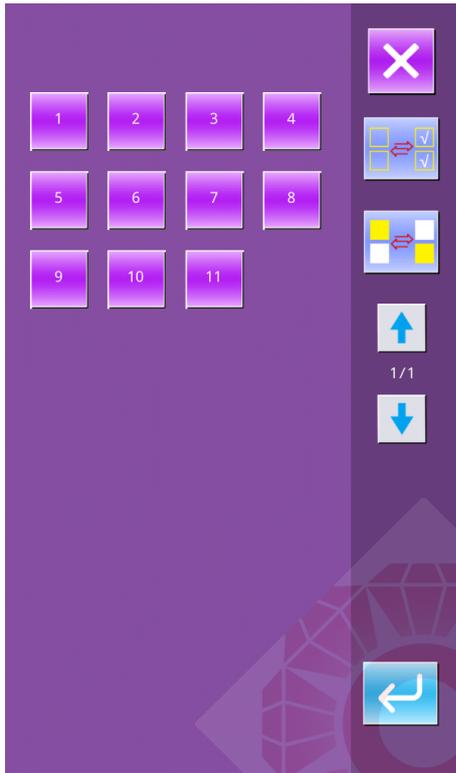
输入要存入的花样号；

按回车键  ，可以将选中的U盘中的花样，存

入到指定的花样号中，并返回上一界面；

按退出键  退出到上一界面。





③ 按B指示键，完成操作头的花样导出到U盘中

A、利用【上箭头】、【下箭头】键进行翻页

B、利用下面三种操作，选择花样

➤ 按  选择全部花样，

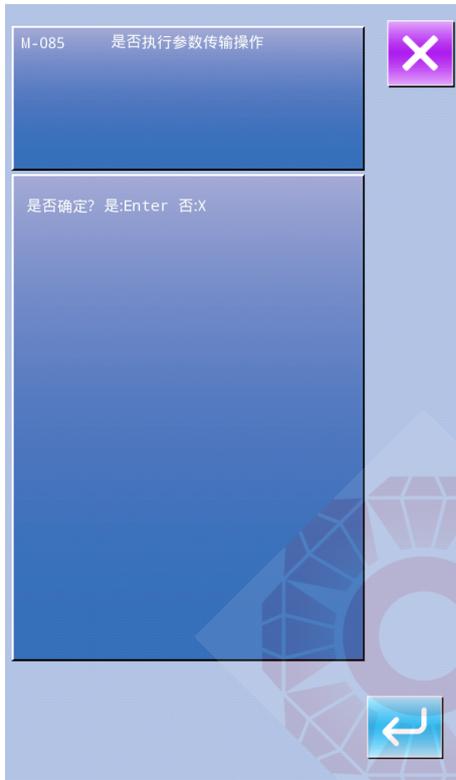
➤ 按  反向选择

➤ 点击花样号码按键

C、按  完成导出花样功能

D、按退出键  退出花样导出功能界面

## 8.4 参数传输



### ① 显示通信界面

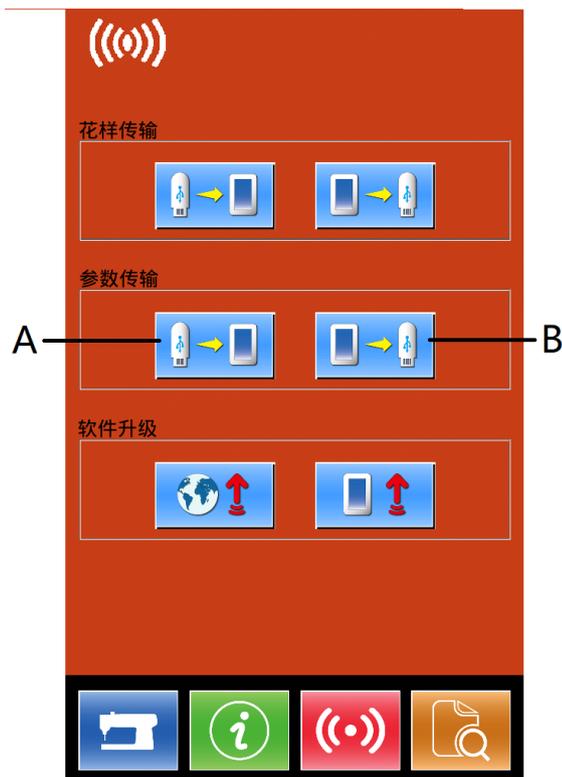
- A: 从U盘中向操作头导入参数
- B: 将操作头中保存的参数导出到U盘中

※ 从U盘导入参数时, 请将参数文件保存在U盘的根目录中, 并命名为

UKParam.csv

※从操作头导出参数时, 导出的参数文件保存在U盘的根目录中, 参数文件:

UKParam.csv



### ② 按A指示键, 完成从U盘向操作头导入参数

A、按回车键  完成从U盘向操作头导入参数并退

B、按退出键出直  接退出

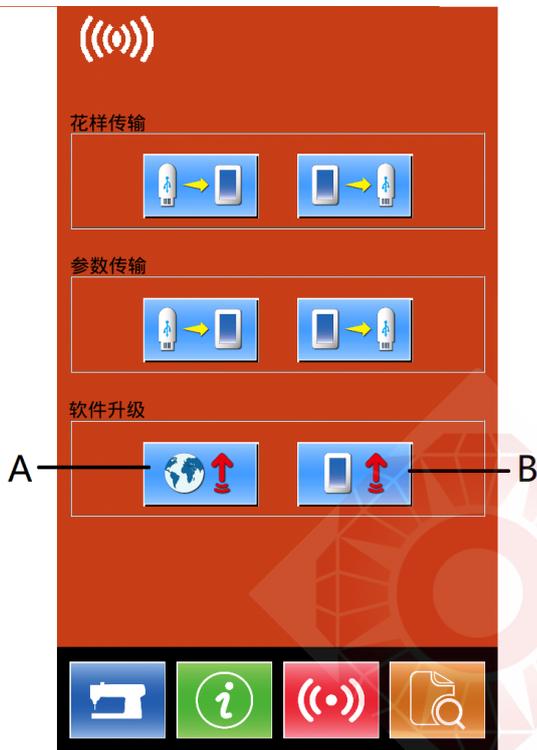


③ 按B指示键，完成操作头的参数导出到U盘中

A、按回车键  完成从操作头向 U 盘导出参数并退出

B、按退出键  直接退出

## 8.5 软件升级



### ① 显示通信界面

A: 电控软件升级

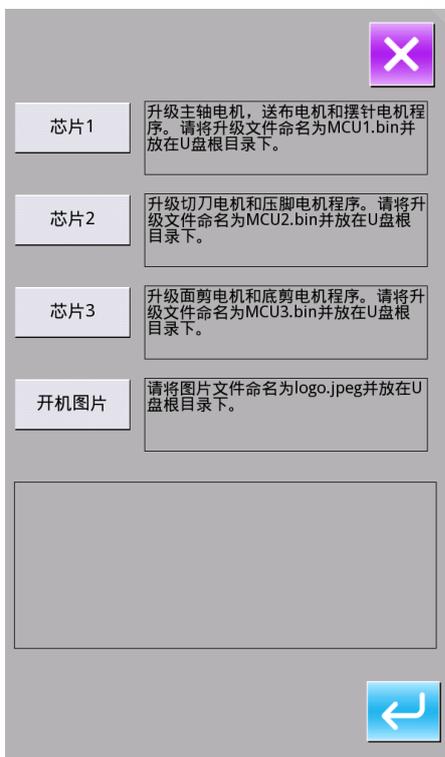
B: 面板升级

在通讯界面下，按A键进入软件升级界面。

### ② 升级类型选择

软件升级包括：

- ◆ 主控MCU1程序
- ◆ 主控MCU2程序
- ◆ 主控MCU3程序
- ◆ 开机画面



A、按回车键  完成选中功能的升级，并退出

B、按退出键  直接退出

C、各个功能键能同时多选，系统顺序执行相应的升级功能

D、升级完成后，关机重启即可

## 9 信息功能

信息功能，有下列3种功能。

- 1) 可以指定机油更换时期，机针更换时期，清扫时期等，超过了指定事件之后，进行警告通知。
- 2) 利用显示目标值和实际值功能，可以提高生产小组完成目标的意识，可以一目了然地确认进度。
- 3) 显示穿线示意图。

### 9.1 查看维修保养信息

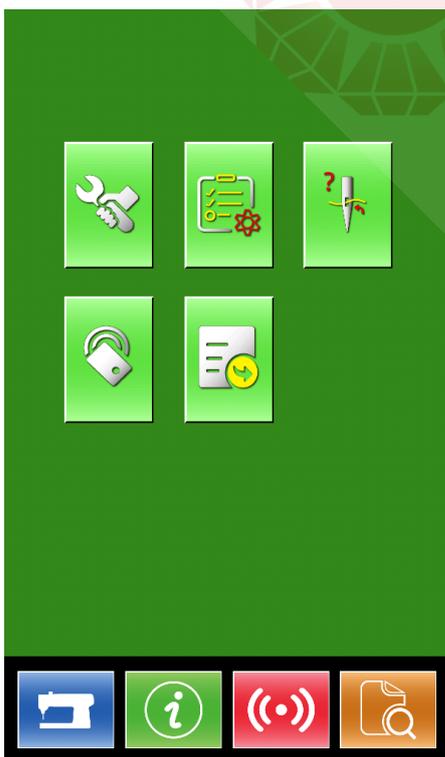


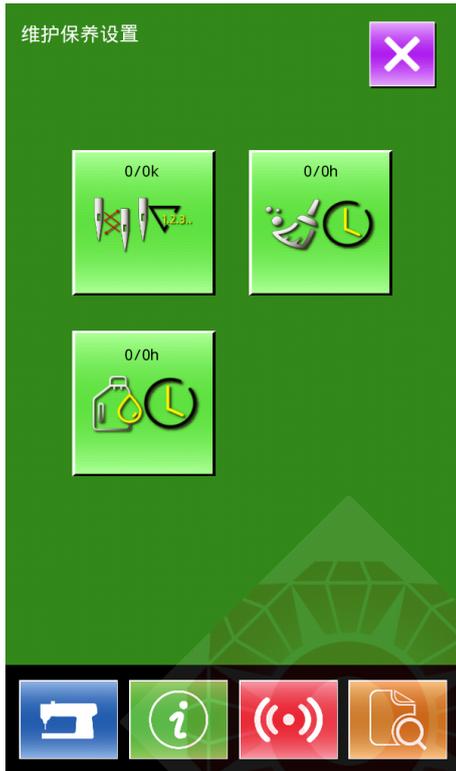
#### ① 显示信息界面

在数据输入界面，按开关密封部的信息按键之后，信息界面被显示出来。

#### ② 显示保养维修界面。

请按信息界面的保养维修信息界面显示按键.





在保养维修信息界面上，有以下3 个项目的信息被显示 出来。



: 更换机针(千针)



: 清扫时间(小时)



: 机油更换时间(小时)

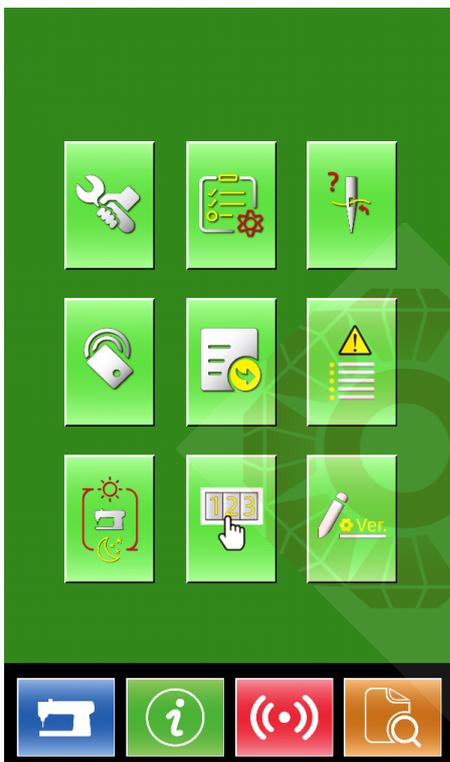
各项目显示在按键(C)，通知检修的间隔显示在D，至更 换的剩余时间显示在E。

点按相应的按键，可以清除至更换的剩余时间。



按退出键直接退回到信息界面。

## 9.2 维修保养时间设置



### ① 显示信息界面(维修人员等级)

在信息界面，按信息按键约5秒钟之后，信息界面(维修人员等级)被显示出来。

维修人员等级时，有9个按键被显示出来。

### ② 信息界面功能

维修人员等级时，有八项功能显示：



: 维修保养



: 生产管理



: 穿线示意



: 报警记录



: 运转记录



: 分期密码



: 打卡



: 错误上报



: 输入电控编号

请按信息界面的保养维修信息界面显示按键



，进入维修保养界面。



### ③ 维修保养设置

在保养维修信息界面上，显示出与通常的维修保养信息界面一样的信息。按了想变更维修保养时间的项目按键之后，相关输入界面被显示出来。

比如按下  键，则可以设置清扫时间。按退出键  直接退回到信息界面。

### ④ 设置维修保养项

把维修保养项设定值设定为0之后，则停止维修保养功能。

维修保养设置项包括：

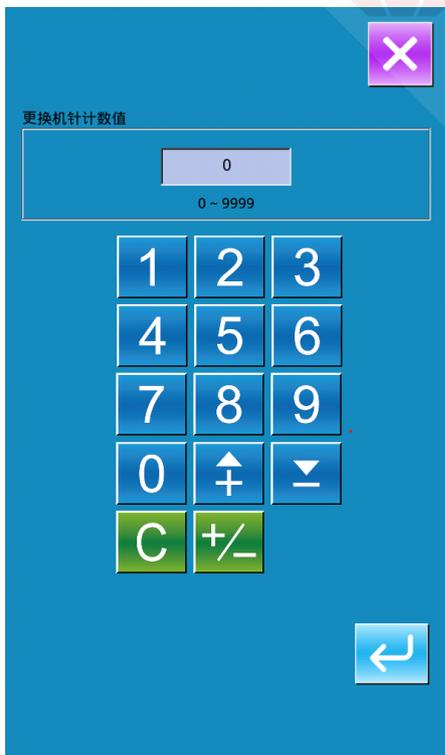
- ◆ 机针更换时间设定
- ◆ 清扫时间设定
- ◆ 机油更换时间设定

按相应的图标，进入设置界面：

A、通过数字键盘输入维修保养项的设定值。

B、按回车键  之后确定输入。

C、按退出键  直接退回到维修保养界面。



## 9.3 警告的解除方法

到了指定的维修保养时间之后，信息提示界面被显示出来。要清除维修保养时间时，请按回车键清除修保养时间。



项目的信息提示号码如下。

- 机针更换：M031
- 机油更换时间：M032
- 清扫时间：M03



奇理  
QIXI

## 9.4 生产管理信息

在生产管理界面上，指定开始，可以进行从开始到现在的生产件数，生产目标件数的显示等。  
生产管理界面的显示方法有以下2种：

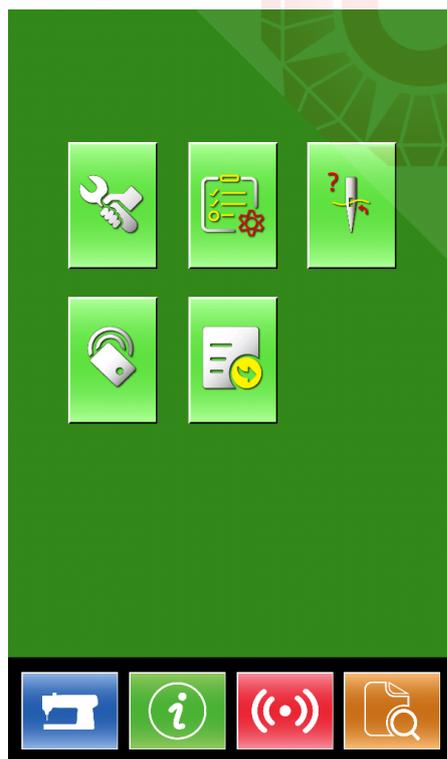
- 从信息界面显示
- 从缝制界面显示

### 9.4.1 从信息界面显示



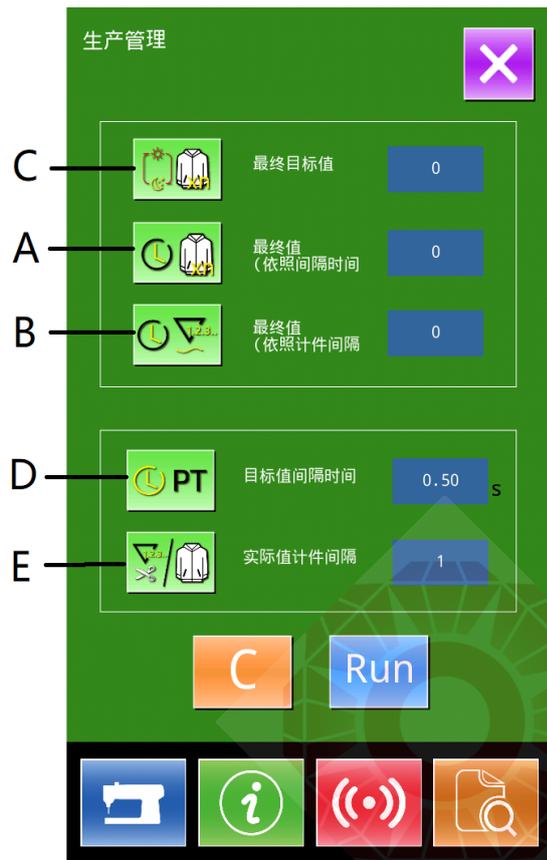
① 显示信息界面。

在数据输入界面按了开关部的信息键  之后，信息界面被显示出来。



② 显示生产管理界面。

请按信息界面的生产管理界面显示按键  生产管理界面被显示出来(如图所示)。



生产管理界面上显示有下列5个项目的信息。

**A: 目标值**

依照间隔时间自动地显示出截止现在的目标缝制件数。

**B: 实际值**

自动地显示已经缝制的件数。

**C: 最终目标值**

设置最终目标的缝制件数。

**D: 目标值间隔时间**

设置完成一个工序需要的时间(秒)。

**E: 实际计件间隔**

设置实际完成一个工序的间隔。

## 9.4.2 从缝制界面显示



### ① 显示缝制界面。

在数据输入界面按了准备键之后，缝制界面被显示出来。

### ② 显示生产管理界面。

在缝制界面，按了信息按键之后生产管理界面被显示出来。

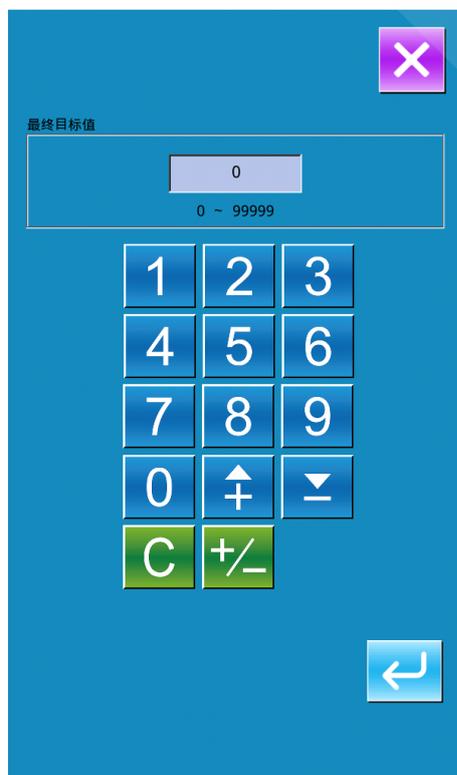
显示内容和功能与上述9.4.1节相同。

### 9.4.3 生产管理信息设定



① 显示生产管理界面。

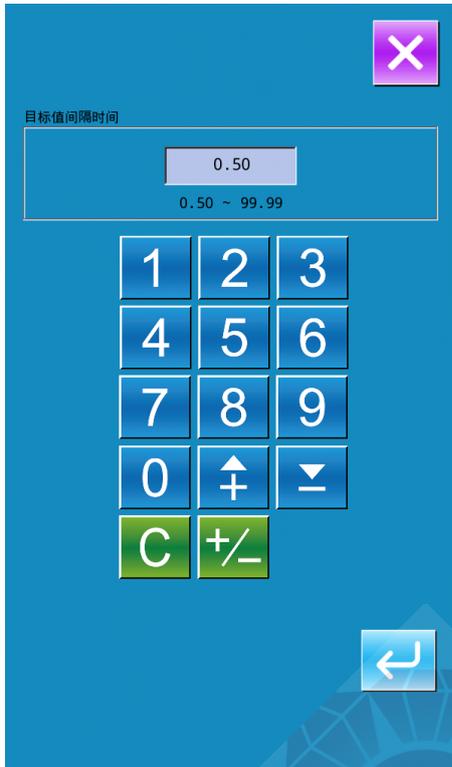
按下 , 显示出生产管理界面。



② 输入最终目标值。

首先, 请输入从现在开始进行缝制工序的生产目标件数。按了最终目标值按钮  之后, 最终目标值输入界面被显示出来。

请用数字键或加减按钮输入希望的数值。输入后, 请按确定按钮 , 按下退出键  退出。

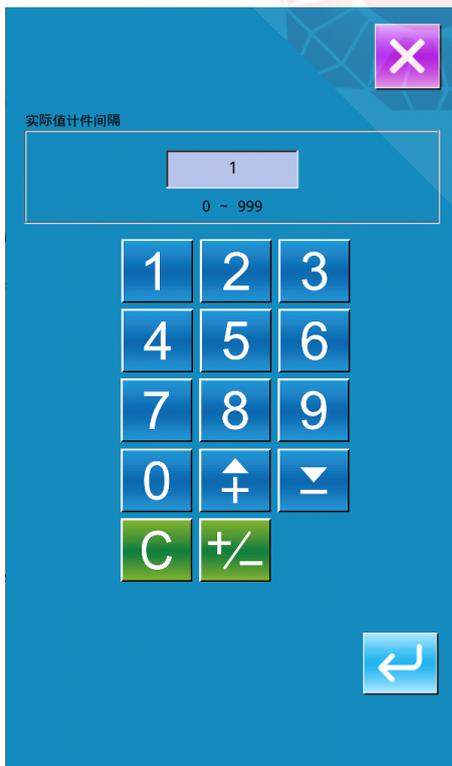


### ③ 输入间隔时间。

然后，请输入平均1次工序需要的间隔间。按了前页的间隔时间按键之后，间隔时间输入界面被显示出来。

请用数字键或加减按键输入希望的数值。输入

后，请按确定按键，按下退出键直接退出。



### ④ 输入切线次数。

然后，请输入平均1次工序的切线次数。按了前页的剪线次数按键之后，切线次数的输入界面被显示出来。

请用数字键或加减按键输入希望的数值。输入后，

请按确定按键，按下退出键直接退出。



### ⑤ 开始车生产件数的计数。

按  键之后，【最终目标值】【目标值】【实际值】变灰，并开始生产件数的计数。

**最终目标值：**可以作为参考时间

**目标值：**目标值按照【目标值间隔】设定的时长，开始计时，每过一个时间间隔增1。

**实际值：**当通过“9.4.2从缝制界面显示”进入时，实际值按照【实际值计件间隔】设定的值，开始计件，每缝完一件增1。

通过设置目标值和实际值可以对比每缝一件的生产效率 是提高了还是降低了。

### ⑥ 停止计数。

计数状态下，按了按钮 ，让它弹起之后，停止计数。若需要进行计数时，请再次按  让其按下。在按了清除按钮  之前，计数的数值不被清除。

按下退出键  直接退出返回。

### ⑦ 清除计数值。



清除计数的值时，让计数器为停止计数状态，按下

清除按键 。

可以被清除的值为现在的目标值  和实

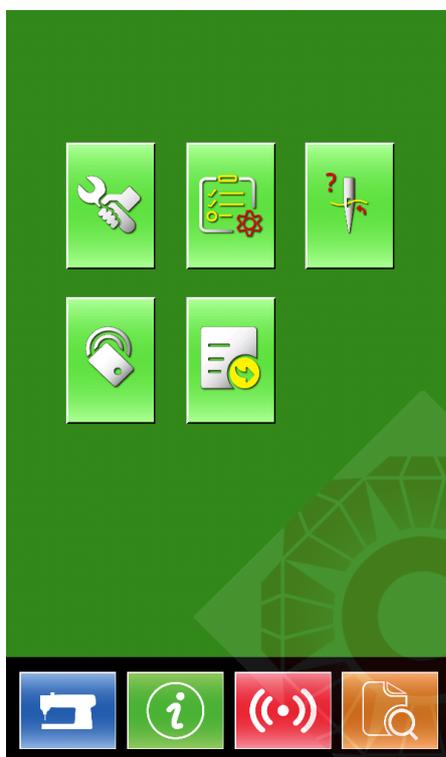
际值 。（注：仅在停止计数状态时清除按键可以显示。）

按下清除按键  之后，显示出清除确认界面。

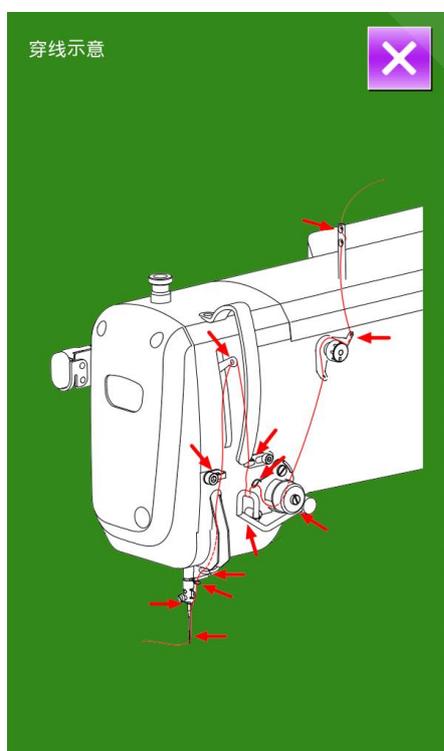
在清除确认界面，按下确定按键  确认清除，按

下退出键  直接退出。

## 9.5 显示穿线图



信息界面按下穿线按键之后，上穿线图被显示出来。



穿线时，请参阅。

## 9.6 报警记录



- ① 维修人员等级时，按下  可以查询机器的报警记录信息。

- ② 按  查询记录  
如图，显示报警信息和出现的次数

操作键功能：

- A、按下  、  进行翻页。

- B、按下退出键  退出查询操作。

- C、按下清除键  清除保留的报警记录。

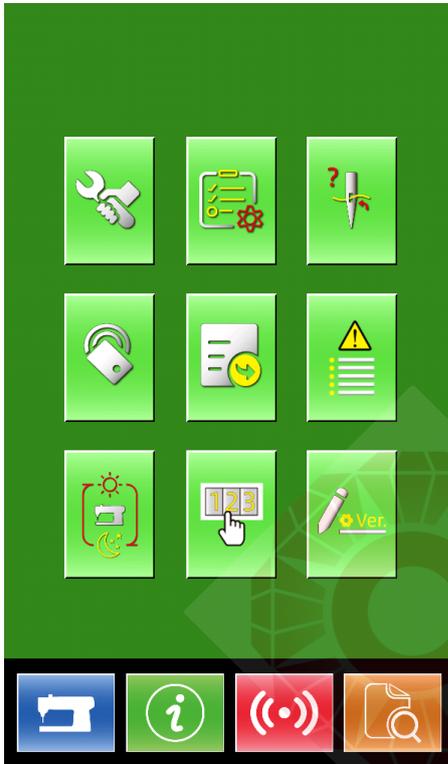


③ 按报警提示栏左边的序号键，显示报警记录的详细信息

例如按  键提示右边的信息

按退出键  退出。

## 9.7 运转记录



① 维修人员等级时，按下  可以查询机器的运转信息



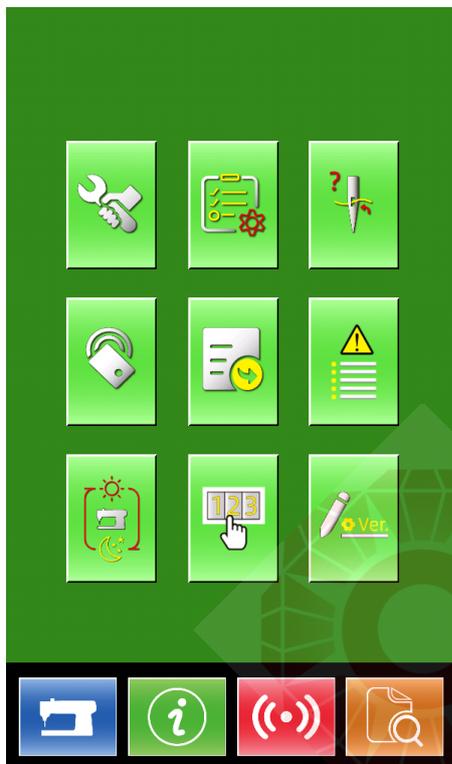
② 运转记录包括：

- 1: 机器累积运转时间(小时单位)
- 2: 机器累积切线次数
- 3: 机器累积上电时间(小时单位)
- 4: 机器累积针数(1000 针单位)

A、按退出键  退出

B、按清除键  清除记录

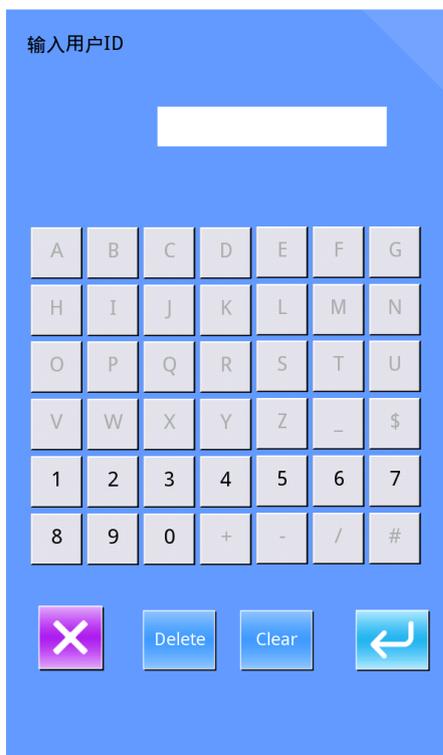
## 9.8 分期密码设置



① 维修人员等级时，按下  可以设置分期密码

该界面下会显示输入用户ID 界面，输入正确的厂家ID 后即进入密码管理模式，主要用于用户分期密码的设置和管理。

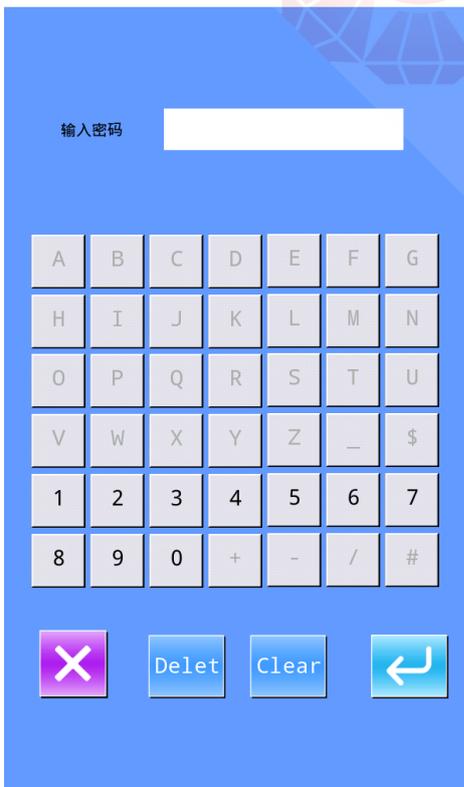
- ◆ 可以最多设置 10个 不同的密码发作日期。
- ◆ 系统可以显示厂家设置的密码信息。



② 按下  后要求输入厂家 ID



- ③ 输入正确的厂家 ID 后，进入密码设置界面  
分期密码设置步骤：  
继续输入其他的分期密码



④ 输入板号

按下【板号】键，进入板号输入界面，输入板号后，按

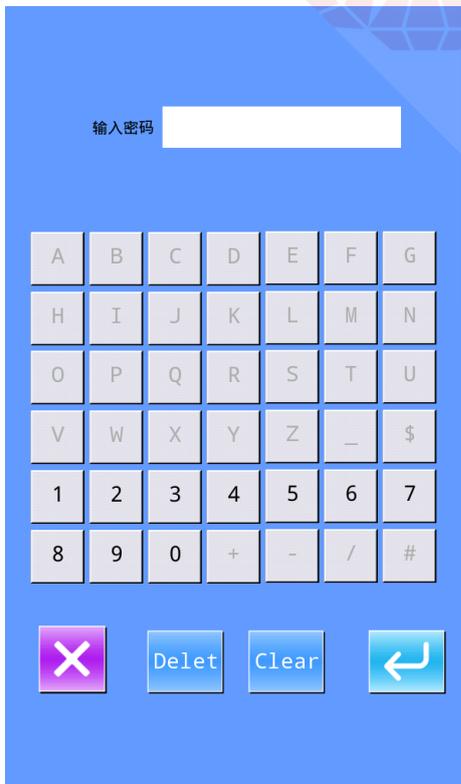
下完成板号输入界面

※ 板号为四位，范围 0~99999999



### ⑤ 输入系统时钟

按下【时钟】键，进入系统时钟设置界面，确定系统时钟



### ⑥ 输入超级密码

按下【超级密码】键，进入超级密码设置界面，输入超级密码

※ 最多可输入 9 位总密码

※ 密码输入要求确认，两次密码必须一致



### ⑦ 输入分期密码

按下【密码-1】键，进入第一次密码到期界面，要求输入第一个有效日期，选择合适的日期后，按



确认，然后进入密码设置界面，输入密码

※ 日期不能小于系统日期

※ 密码输入要求确认，两次密码必须一致



分期密码设置

版号	1
日期	2022-6-7 16:42
超级密码	***
分期密码_1	2022-6-8 16:42
分期密码_2	

←

### ⑧ 输入其他的分期密码

其他分期密码的设置和⑦相同，参考⑦的设置

※ 下一个有效日期必须大于上一个有效日期

M-013 密码保存成功

←

←

### ⑨ 保存密码

A、密码输入完成后，按  完成密码保存

B、密码保存成功，显示【密码保存成功】界面，按

 完成密码保存并退回到【信息主界面】



## ⑩ 主动清除密码

主动清除密码是指在分期密码发作前主动清除密码的设置

- A、进入密码的方法同密码设置
- B、输入正确的厂家ID后，显示右边的界面
- C、系统显示当前时钟和各个分期密码发作日期

- D、按下 ，输入超级密码删除全部分期密码，并退出到准备界面。



## 11 密码发作时清除

如果系统设置了密码，并且没有清除，则使用至密码发作日期时，会遇到密码发作。此时若继续使用，必须输入密码才能继续正常使用。

- A、有效密码包括当期提示的密码和超级密码。
- B、若输入的是当期密码，则清除当期密码。清除当前密码后，若后面没有密码，则机器不再会出现密码发作的问题。
- C、若输入的是超级密码，则全部清除分期密码。

密码清除后会以红色显示清除的分期日期

# 10 附录 1

## 10.1 报警信息一览表

故障号	故障名称	复位方法
E-01	系统过压	请关闭电源
E-02	系统欠压	请关闭电源
E-03	通讯失败	请关闭电源
E-03_2	MCU2通讯异常	请关闭电源
E-03_3	MCU通讯异常	请关闭电源
E-05	控速器连接不良	请关闭电源
E-07	主轴电机堵转	请关闭电源
E-09	开机找定位时, 主轴电机编码器Z信号异常	请关闭电源
E-10	电磁铁过流保护	请关闭电源
E-11	主轴电机编码器Z信号异常	请关闭电源
E-14	主轴电机编码器AB信号异常	请关闭电源
E-15	主轴电机过电流错误	请关闭电源
E-42	EEPROM读写故障	请关闭电源
E-46	看门狗复位	请关闭电源
E-46_2	MCU2看门狗复位	请关闭电源
E-46_3	MCU3看门狗复位	请关闭电源
E-70_2	MCU2程序异常, 请重新烧录	请关闭电源
E-70_3	MCU3程序异常, 请重新烧录	请关闭电源
E-82	摆针步进电机过流	请关闭电源
E-82_2	送布步进电机过流	请关闭电源
E-82_3	切刀步进电机过流	请关闭电源
E-82_4	压脚步进电机过流	请关闭电源
E-82_5	上剪线步进电机过流	请关闭电源
E-82_6	下剪线步进电机过流	请关闭电源
E-84	摆针步进电机编码器Z信号异常	请关闭电源, 检查摆针电机编码器接头
E-84_2	送布步进电机编码器Z信号异常	请关闭电源, 检查送布电机编码器接头
E-84_3	切刀步进电机编码器Z信号异常	请关闭电源, 检查切刀电机编码器接头
E-84_4	压脚步进电机编码器Z信号异常	请关闭电源, 检查压脚电机编码器接头
E-84_5	上剪线步进电机编码器Z信号异常	请关闭电源, 检查接近开关接头
E-84_6	下剪线步进电机编码器Z信号异常	请关闭电源, 检查接近开关接头
E-85	摆针步进电机编码器AB信号异常	请关闭电源, 检查摆针电机编码器接头
E-85_2	送布步进电机编码器AB信号异常	请关闭电源, 检查送布电机编码器接头
E-85_3	切刀步进电机编码器AB信号异常	请关闭电源, 检查切刀电机编码器接头

E-85_4	压脚步进电机编码器AB信号异常	请关闭电源, 检查压脚电机编码器接头
E-85_5	上剪线步进电机编码器AB信号异常	请关闭电源, 检查接近开关接头
E-85_6	下剪线步进电机编码器AB信号异常	请关闭电源, 检查接近开关接头
E-86	摆针步进电机启动失败	请关闭电源
E-86_2	送布步进电机启动失败	请关闭电源
E-86_3	切刀步进电机启动失败	请关闭电源
E-86_4	压脚步进电机启动失败	请关闭电源
E-86_5	上剪线步进电机启动失败	请关闭电源
E-86_6	下剪线步进电机启动失败	请关闭电源
E-87	摆针步进电机堵转	请关闭电源
E-87_2	送布步进电机堵转	请关闭电源
E-87_3	切刀步进电机堵转	请关闭电源
E-87_4	压脚步进电机堵转	请关闭电源
E-87_5	上剪线步进电机堵转	请关闭电源
E-87_6	下剪线步进电机堵转	请关闭电源
OFF	关机	

## 10.2 信息提示一览表

信息号	信息名称	子信息内容
M-001	设定值太大	请输入范围内数值。
M-002	设定值太小	请输入范围内数值。
M-003	存储参数异常	请按下确定键恢复出厂值。
M-006	硬件时钟故障	发现硬件时钟故障， 请联系厂家维修！
M-007	密码错误	请重新输入。
M-008	输入用户 ID 有误	请重新输入
M-013	密码保存成功	
M-017	输入不能为空	请输入密码
M-019	新密码不一致	请重新输入新密码并再次确认
M-021	确定进入触摸屏校正模式？	是否确定？ 是： Enter 否： X
M-024	SRAM 初始化	清除掉 SRAM 中全部数据， 请关电并将拨码开关位置还原
M-026	无报警记录	
M-027	确定清除报警记录？	是否确定？ 是： Enter 否： X
M-028	USB 盘已拔出	USB 盘已经拔出！
M-029	U 盘中没有发现花样数据	
M-031	更换机针	更换机针设定值已到达， 请更换机针！
M-032	更换机油	更换机油时间设定值已到达， 请更换机油！
M-033	清扫机器	清扫机器时间设定值已到达， 请清扫机器！
M-034	确定清除更换机针计数值？	是否确定？ 是： Enter 否： X
M-035	确定清除更换机油计数值？	是否确定？ 是： Enter 否： X
M-036	确定清除清扫时间计数值？	是否确定？ 是： Enter 否： X
M-037	确定清除生产管理计数值？	是否确定？ 是： Enter 否： X
M-038	超出缝制范围	请确保花样数据在缝制范围以内！
M-040	加载出厂花样	内存中没有花样， 需要加载出厂花样
M-041	花样数据不存在	请重新读取或打版输入。
M-042	花样数据错误	当前花样数据错误， 将由出厂花样替换！
M-043	花样信息文件打开失败	恢复出厂花样配置！
M-044	花样已存在	不能执行覆盖操作！
M-045	花样个数已满	请删除不用的花样后再执行操作！
M-047	连续缝花样打开失败	花样文件错误， 将会被删除！
M-048	循环缝花样打开失败	花样文件错误， 将会被删除！
M-049	是否删除花样数据	按下确定键执行删除操作， 按下取消键退出当前操作。
M-050	是否删除选中的文件	是否确定？ 是： Enter 否： X
M-051	花样被引用， 不能删除！	请在其他类型花样中解除引用

M-052	请至少保留一个花样!	最后一个花样不能被删除
M-054	缝制计数器达到设定值	请按下确定键清除
M-055	计件计数器达到设定值	请按下确定键清除
M-056	花样打版运算异常	
M-057	切刀尺寸异常	
M-061	是否删除选中子花样	是否确定? 是: Enter 否: X
M-062	是否删除全部子花样	是否确定? 是: Enter 否: X
M-063	是否恢复出厂设置	确定键执行操作, 取消键退出操作
M-065	是否还原所有设定	是否确定? 是: Enter 否: X
M-066	是否还原选择项目	是否确定? 是: Enter 否: X
M-067	未选择项目	请选择一个或几个参数项
M-068	确定清除运转记录?	是否确定? 是: Enter 否: X
M-069	成功	已成功执行当前操作!
M-070	失败	当前操作执行失败!
M-071	当前循环缝花样为空或引用的连续缝花样为空	请重新编辑
M-072	是否格式化 U 盘	按下确定键执行格式化操作, 按下取消键退出当前操作。 \n
M-073	是否格式化内存	按下确定键执行格式化操作, 按下取消键退出当前操作。 \n
M-074	请关机	当前操作结束, 请重新启动机器
M-075	恢复参数成功	恢复参数成功, 请重新启动机器
M-076	打开文件失败	打开文件失败
M-077	没有选中升级条目	请选中要升级的条目, 至少要选中一个条目
M-078	选中的升级条目中有些不存在	不存在升级文件的条目返回后将会取消选中, 如果要升级剩下的条目, 请再次确认
M-079	升级成功	升级成功, 请重新启动机器
M-081	拷贝文件失败	请检查是否拔出了 USB 盘!
M-082	文件读写错误	文件读写错误!
M-084	花样数据不能删除	被选中的缝制数据正在使用!
M-085	是否执行参数传输操作	是否确定? 是: Enter 否: X
M-090	禁止修改计数器	当修改时, 请关闭设定
M-091	连续缝花样为空	请重新选择
M-092	针眼形状发生变化	针眼形状改变, 注意修改对应该针眼形状的 S 参数数据, 以免影响打板!
M-095	没有视频文件 video.avi	请将 video.avi 文件存放到 u 盘的update 目录, 并进入到升级界面升级视频文件
M-099	底缝功能未打开	
M-100	过热报警	电控温度过高, 建议关机冷却后再使用
M-104	底线不足	底线不足, 请更换梭心
M-106	MCU1烧录程序出错	请重新烧录程序
M-107	MCU2烧录程序出错	请重新烧录程序
M-108	MCU3烧录程序出错	请重新烧录程序

M-109	MCU1Boot通信异常	请检查线路
M-110	MCU2Boot通信异常	请检查线路
M-111	MCU3Boot通信异常	请检查线路
M-112	MCU1没有APP程序	请重新烧录程序
M-113	MCU2没有APP程序	请重新烧录程序
M-114	MCU3没有APP程序	请重新烧录程序
M-115	急停	请检查机头
M-116	部分U/K参数错误	部分U/K参数错误’,’按确认键恢复默认值
M-117	断线	请检查面线
M-118	日期太小	请重新选择日期
M-119	花样保存出错	请关机重启
M-120	安全开关报警	请确认电机是否翻倒
M-121	风扇堵转报警	请确认风扇是否堵转
M-122	踏板未回到中央位置	
M-123	未检测到升级文件	请确定升级文件已经放入U盘
M=124	是否初始化上剪线切刀位置?	是否确定? 是:Enter 否:X
M-125	是否初始化下剪线切刀位置?	是否确定? 是:Enter 否:X

## 10.3 常见故障处理

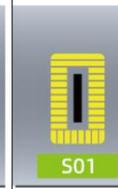
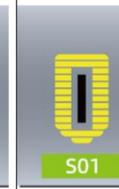
故障编号	故障名称	故障处理方法及步骤
E-01	系统过压	1、检查输入电压是否正确，确保输入电压稳定
E-02	系统欠压	2、检查主轴电机工作是否正常
E-86_5	上剪线步进电机启动失败	1、检查线缆 J26, J20, J25, J21 是否正确，连接是否牢靠； 2、分别检查切面线电机、切底线电机是否正常
E-86_6	下剪线步进电机启动失败	
E-07	电机堵转	1、检查主轴电机线缆(控制箱 J9、J12 接口线缆) 是否正确， 连接是否牢靠
E-11	主轴电机编码器Z信号异常	2、检查机械是否有卡住的现象， 是否有卡点
E-14	主轴电机编码器AB信号异常	3、检查主轴电机是否正常
E-84_3	切刀步进电机编码器Z信号异常	1、检查机械安装是否正确，切刀是否能正常返回原点，遮光片能挡住传感器
E-85_3	切刀步进电机AB信号异常	2、检查线缆 J22 是否正确，连接是否牢靠 3、检查线缆 J28 是否正确，连接是否牢靠 4、进入输入检测模式，检查切刀传感器工作是否正常，遮挡时显示为“OFF”，不遮挡时为“ON” 5、检查切刀电磁铁工作是否正常，连接线缆是否正确，通过参数 K05 可以更改切刀电磁铁工作电流，进入输出检测模式可以检查切刀电磁铁工作是否正常
E-84	摆针步进电机编码器Z信号异常	1、检查机械安装位置是否正确，检查传感器到安装是否正确， 一般说来，传感器与遮挡片之间到距离应保持在 3mm 之内；
E-85	摆针步进电机编码器AB信号异常	2、检查摆针原点传感器线缆是否正确，连接是否牢靠 3、检查线缆 J17 是否正确，连接是否牢靠； 4、检查摆针电机转动是否正常，检查线缆 J13 线缆是否正确，连接是否牢靠 5、进入输入检测模式，检查摆针原点传感器工作是否正常，摆针位置在左边时显示为“OFF”，在右边时显示为“ON”；从左到右或从右到左推动摆针，显示从“OFF”到“ON”或从“ON”到“OFF”只跳变一次，如有多次跳变，则表示安装位置不对，应进行适当到调整
E-84_2	送布步进电机编码器Z信号异常	1、检查机械安装位置是否正确，检查传感器到安装是否正确， 一般说来，传感器与遮挡片之间到距离应保持在 3mm 之内；
E-85_2	送布步进电机编码器AB信号异常	2、检查送布原点检测传感器线缆是否正确，连接是否牢靠 3、检查线缆 J18 是否正确，连接是否牢靠； 4、检查送布电机转动是否正常，检查线缆 J14 线缆是否正确，连接是否牢靠； 5、进入输入检测模式，检查送布原点传感器工作是否正常，用铁片挡住时显示为“ON”，不挡住时为“OFF”；
E-84_4	压脚步进电机编码器Z信号异常	1、检查机械安装位置是否正确，检查传感器到安装是否正确， 一般说来，传感器与遮挡片之间到距离应保持在 3mm 之内；
E-84_4	压脚步进电机编码器AB信号异常	2、检查压脚原点传感器线缆是否正确，连接是否牢靠； 3、检查线缆 J27 是否正确，连接是否牢靠； 4、检查压脚电机转动是否正常，检查线缆 J23 线缆是否正确，连接是否牢靠；

		5、进入输入检测模式，检查压脚原点传感器工作是否正常，用铁片挡住时显示为“ON”，不挡住时为“OFF”；
E-84_5	上剪线步进电机编码器Z信号异常	1、检查机械安装位置是否正确，是否有卡点；检查传感器到安装是否正确，一般说来，传感器与遮挡片之间到距离应保持在 3mm 之内；
E-85_5	上剪线步进电机编码器AB信号异常	2、检查切面线原点传感器是否正常，可进输入检测模式，用铁片遮挡该传感器，挡住时为 ON； 3、检查线缆 J26 是否正确，连接是否牢靠； 4、检查连接线缆 J20 是否正确，连接是否牢靠； 5、检查马达转动是否正常，马达所接线缆是否正确，如马达有问题，则更换马达。
E-84_6	下剪线步进电机编码器Z信号异常	1、检查机械安装位置是否正确，是否有卡点，检查传感器到安装是否正确，一般说来，传感器与遮挡片之间到距离应保持在 3mm 之内；
E-85_6	下剪线步进电机编码器AB信号异常	2、检查切底线原点传感器是否正常，可进输入检测模式，用铁片遮挡该传感器，挡住时为“ON”，不遮挡时为“OFF” 3、检查线缆 J25 是否正确，连接是否牢靠 4、检查连接线缆 J21 是否正确，连接是否牢靠； 5、检查马达转动是否正常，马达所接线缆是否正确，如马达有问题，则更换马达

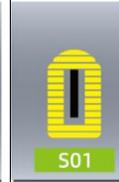
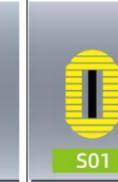
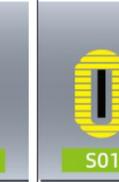
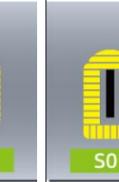
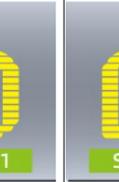
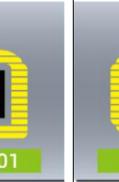
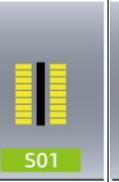
## 10.4 形状初始值数据一览表

形状初始值数据一览表如下表所示。



序号	项目	单位	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
S01	缝制形状	mm																
S02	切布长度	mm	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7
S03	切刀槽右宽度	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
S04	切刀槽左宽度	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
S05	左包边宽度	mm	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.4	1.4	1.4	1.4
S06	左右形状比率	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
S07	平行部间隔	mm	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35
S08	第二加固缝长度	mm	1	—	—	—	1.5	3	1	—	—	—	1.5	3	1	—	—	—
S09	第一加固缝长度	mm	1	1	1	1	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S10	右加固宽度补偿	mm	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	0	—	0	—	—	—
S11	左加固宽度补偿	mm	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	0	—	0	—	—	—
S12	左锥形加固对称	mm	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—
S13	右锥形加固对称	mm	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—
S14	圆头扣眼形状长度	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2
S15	圆头扣眼针数	针	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3	3	3
S16	圆头扣眼宽度	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	1	1
S17	圆头扣眼长度	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3	3	3
S18	圆形形状长度	mm	—	2	2	2	—	—	2	2	2	2	2	2	—	2	2	2
S19	辐射形状针数	针	—	3	—	—	—	—	3	3	3	3	3	3	—	3	—	—
S20	辐射形状加固 有/无	—	—	无	—	—	—	—	无	无	无	无	无	无	—	无	—	—
S21	加固部分间隔	mm	0.3	0.3	0.25	0.3	0.3	0.3	0.3	—	0.25	0.3	0.3	0.3	0.3	—	0.25	0.3
S22	第 1 间隙	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
S23	第 2 间隙	mm	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3
S31	单/双重缝	—	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单
S34	下缝次数	次	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S35	下缝速度	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S36	下缝卷入长度	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S37	下缝卷入间隙	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S38	下缝卷入宽度	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S39	补偿下缝落针前后	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S40	补偿下缝落针左右	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S41	补偿下缝左侧位置	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S42	补偿下缝右侧位置	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S43	压脚压力		24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
S44	下缝速度设定	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	2000	—	—	—	—	—	—	—

S51	左平行张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S52	右平行张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S55	第一加固部张力	—	35	35	60	60	60	60	120	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S56	第二加固部张力	—	35	120	60	60	60	60	35	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S57	设定缝制开始上线张力	—	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
S58	设定下缝上线张力	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S59	开始第一加固缝, 调整 AC 同步	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S60	右包缝开始, ACT 同步调整	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S61	开始第 2 加固缝, 调整 AC 同步	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S62	开始缝加固针数	针	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
S63	开始缝加固间隙	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S64	开始缝宽度	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S65	开始缝加固竖向修正	mm	0	1.5	1.5	1.5	0	0	0	1.5	1.5	1.5	0	0	0	1.5	1.5	1.5
S66	开始缝加固横向修正	mm	0	0	0	0	0	0.7	0	0	0	0	0	0.7	0	0	0	0
S67	结束缝加固宽度	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S68	结束缝加固针数	针	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S69	结束缝加固竖向修正	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S70	结束缝加固横向修正	mm	0.9	0.9	0.9	0.9	0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9	0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9
S79	基础底线长度	—	131	150	134	141	157	164	177	166	155	155	160	163	137	148	132	134
S80	缝制轨迹	—	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
S81	切刀动作 有/无	—	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有
S84	最高速度限制	rpm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600
S86	前进前距	mm																
S87	前进宽度	mm																
S88	返回间距	mm																
S89	返回宽度	mm																

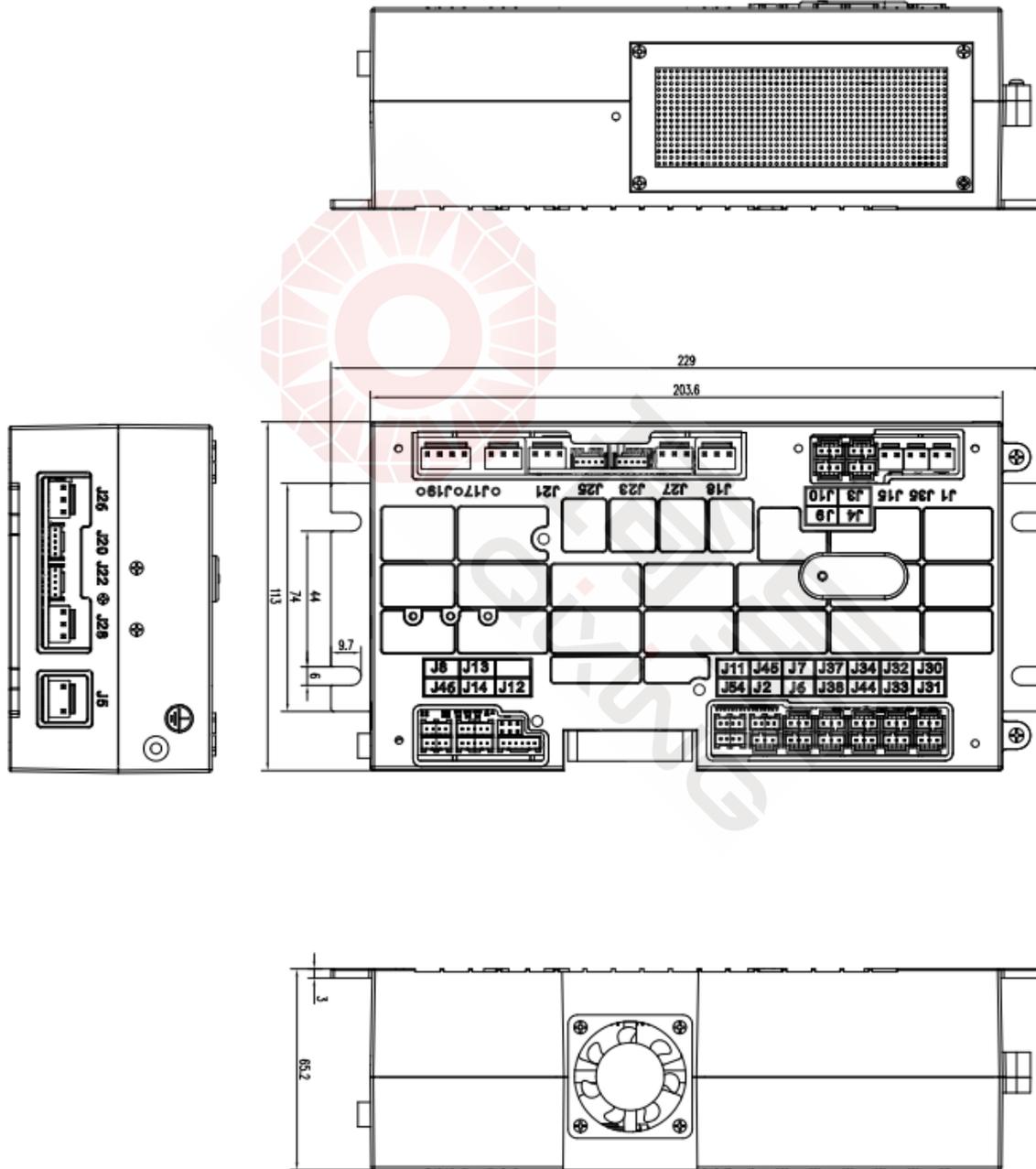
序号	项目	单位	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
S01	缝制形状	mm															
S02	切布长度	mm	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	13	19.1	19.1	19.1	12.7
S03	切刀槽右宽度	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	—	—	0.1	0.1	0.1
S04	切刀槽左宽度	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	—	0.1	—	0.1	0.1
S05	左包边宽度	mm	1.4	1.4	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	—	—	—	—	—
S06	左右形状比率	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	—	—	—	—	—
S07	平行部间隔	mm	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	—	—	—	—	—
S08	第二加固缝长度	mm	1.5	3	1	—	—	—	1.5	3	1	—	—	—	—	—	—
S09	第一加固缝长度	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S10	右加固宽度补偿	mm	0	—	0	—	—	—	0	—	0	—	—	—	—	—	—
S11	左加固宽度补偿	mm	0	—	0	—	—	—	0	—	0	—	—	—	—	—	—
S12	左锥形加固对称	mm	—	0.85	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—	—	—	—
S13	右锥形加固对称	mm	—	0.85	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—	—	—	—
S14	圆头扣眼形状长度	mm	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S15	圆头扣眼针数	针	3	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S16	圆头扣眼宽度	mm	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S17	圆头扣眼长度	mm	3	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S18	圆形形状长度	mm	—	—	—	2	2	2	2	2	2	2	—	—	—	—	—
S19	辐射形状针数	针	—	—	—	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S20	辐射形状加固 有/无	—	—	—	—	无	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S21	加固部分间隔	mm	0.3	0.3	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.3	0.3	—	—	—	—	—
S22	第 1 间隙	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	—	2	2	2	1.5
S23	第 2 间隙	mm	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	—	2	2	2	1.3
S31	单/双重缝	—	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	—	—	—	单	—
S34	下缝次数	次	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	2	2	2	1
S35	下缝速度	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	4	4	4	4
S36	下缝卷入长度	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	8	8	8	—
S37	下缝卷入间隙	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	0.8	0.8	0.8	—
S38	下缝卷入宽度	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.5	1.5	1.5	1.5	—
S39	补偿下缝落针前后	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.5	1.5	1.5	1.5	—
S40	补偿下缝落针左右	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	0	0	0	—
S41	补偿下缝左侧位置	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	0	0	0	—
S42	补偿下缝右侧位置	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	0	0	0	—
S43	压脚压力		24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	—

S44	下缝速度设定	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2000	2000	2000	2000	—
S51	左平行张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—
S52	右平行张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—
S55	第一加固部张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—	—
S56	第二加固部张力	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—	—
S57	设定缝制开始上线张力	—	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	—
S58	设定下缝上线张力	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	80	80	80	80	—
S59	开始第一加固缝, 调整 AC 同步	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—	—
S60	右包缝开始, ACT 同步调整	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—
S61	开始第 2 加固缝, 调整 AC 同步	针	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—	—
S62	开始缝加固针数	针	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
S63	开始缝加固间隙	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S64	开始缝宽度	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S65	开始缝加固竖向修正	mm	0	0	0	1.5	1.5	1.5	0	0	0	1.5	0	0	0	0	0
S66	开始缝加固横向修正	mm	0	0.7	0	0	0	0	0	0.7	0	0	0	0	0	0	0
S67	结束缝加固宽度	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S68	结束缝加固针数	针	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S69	结束缝加固竖向修正	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S70	结束缝加固横向修正	mm	0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9	0	0.7	0.9	0.9	0	0	0	0	0
S79	基础底线长度	—	145	151	142	149	139	156	156	161	142	165	—	—	—	—	—
S80	缝制轨迹	—	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	—	—	—	—	—
S81	切刀动作 有/无	—	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	—	有	有	有	有
S84	最高速度限制	rpm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600
S86	前进前距	mm											0.8	0.8	0.8	0.8	—
S87	前进宽度	mm											1.7	1.7	1.7	1.7	—
S88	返回间距	mm											0.8	0.8	0.8	0.8	—
S89	返回宽度	mm											1.7	1.7	1.7	1.7	—

# 11 附录 2

## 11.1 电控箱安装尺寸

电控箱安装尺寸图

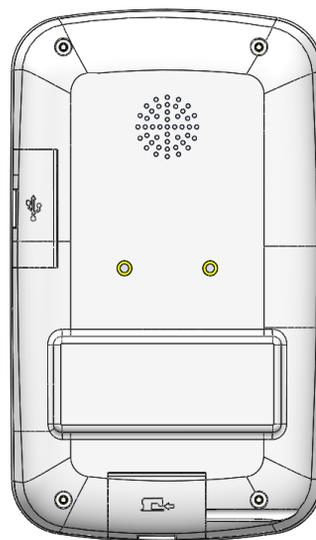




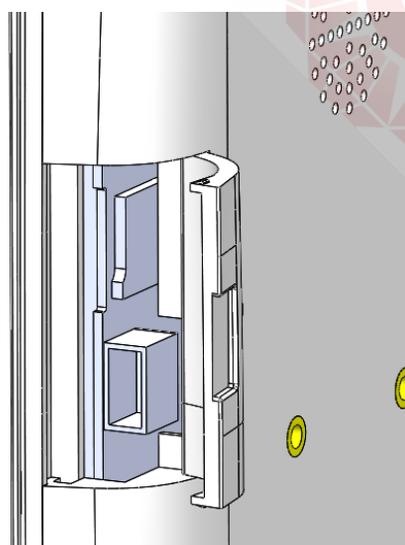
### 11.3 操作箱安装尺寸



正面



背面



侧面(USB 接口)