



使用说明书

SPS/F-3020系列

中型花样机
参数设定说明书

- 1) 为了方便无故障使用本设备，请先认真阅读说明书。
- 2) 必须保管好本说明书，发生故障或其必要时作为参考。



1. 感谢您购买本产品。

SunStar公司通过在工业用缝纫机制作中积累了技术和经验，制作出功能多，性能强，功率高，更耐磨，外观优雅的工业用缝纫机。我们坚信能满足多种缝纫作业的需求。

2. 使用产品之前，为充分发挥机械的优越性能，必须认真阅读使用说明书，熟悉产品的正确使用方法。

3. 为提高产品性能，本公司有权随时更改产品性能及本说明书而不事先通知客户。

4. 此产品是按工业用缝纫机来设计、制作、销售，因此请不要用于其它用途。

1

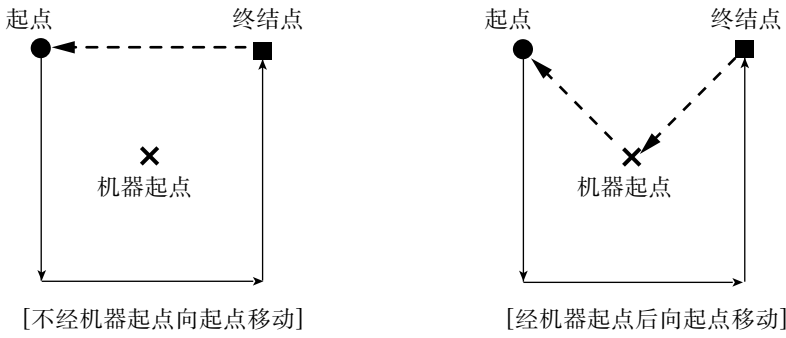
一般缝纫相关参数的说明

- 中型花样机型 (SPS/E-2516,3020)

※ 设定值以阴影处理的部分显示出厂状态。

功能号码:000		功能名称:手动运行可能/不可能
000. Jog En/Dis		利用方向键用指定是否可以手动移动送布板。
设定值	1) DISABLE	利用方向键不可移动送布板
		<p>[内容] 在缝纫可能状态下, 利用方向键无法用手动移动送布板.</p> <p>[注意] 在图案程序化状态下, 同设定无关地可利用方向键手动移动送布板。再有, 如设定为不可能, 无法利用功能号码001的“<u>以手动运行向起点/第2起点移动</u>”的功能。</p>
	2) ENABLE	利用方向键可移动送布板。(出厂状态)
		<p>[内容] 在缝纫可能状态下, 利用方向键可用手动移动送布板。</p> <p>[注意] 在上部送布板下降的状态下可能。</p>

功能号码: 001		功能名称: 用手动向起点/第2起点移动
001. Jog Mode		在缝纫可能状态下, 利用方向键以手动移动送布板, 并指定其移动的点作为缝纫的起点还是第2起点。
设定值	1) PTN_STR_POS	以缝纫起点指定(出厂状态) [内容] 在缝纫可能状态下, 利用方向键用手动移动送布板, 就可与程序化的图案的缝纫起点无关地在移动的位置上开始缝纫。 [注意] 指定后在脱离缝纫可能状态以前, 在以手动移动送布板的位置开始缝纫, 但如脱离缝纫状态, 设定的第1起点会无效, 程序化的图案的第2起点会成为有效状态。
	2) SECND_ORG	设定为第2原点 [内容] 在缝纫可能状态下, 利用方向键利用手动移动送布板, 可同程序化的图案的第2原点无关地将移动的位置设定为第2原点。 [注意] 设定后, 到离开缝纫可能状态前为止, 以手动进行送不板移动的位置为第2原点进行缝纫。 只要, 离开缝纫可能状态, 设定的第2原点将无效, 成为程序化的图案的第2原点有效的状态。
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>< 设定为缝纫起点 ></p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>< 设定为第2原点 ></p> </div> </div>		

功能号码：002		功能名称：缝号结束后是否回到机器起点
002. Machine Org1		结束缝号作业后，决定不经过机器起点直接移动到缝纫起点还是经机器起点向缝纫起点移动。
设定值	1) DISABLE	不经机器起点直接向缝纫起点移动(出厂状态)
		<p>[内容] 在结束缝纫作业后,不经机器起点直接向缝纫起点移动。但，在重新解读作业图案时经起点后向缝纫起点移动。</p> <p>[注意] 只有将功能号码004的‘缝纫起点回归方式’指定为1)SHORTEST，才可使此指定有效。</p>
	2) ENABLE	经机器起点后向缝纫起点移动
		[内容] 结束缝纫作业后，每次经机器起点后向缝纫起点移动。
		

功能号码：003		功能名称：界线失误发生时是否回归机器起点
003. Machine Org2		缝纫作业中如果超越送布板的界线就会发生界线失误，这时按ESC键会决定不经机器起点向缝纫起点移动还是经机器起点后向缝纫起点移动。
设定值	1) DISABLE	不经起点直接向缝纫起点移动
		[内容] 缝纫作业中如果越过送布板的移动界线就会发生界线失误。这时按ESC键就会不经机器起点向缝纫起点移动。
	2) ENABLE	经机器起点后就向缝纫起点移动(出厂状态)
		[内容] 缝纫作业中如果越过送布板的移动界线就会发生界线失误。这时按ESC键就会经机器起点向缝纫起点移动。

功能号码: 004		功能名称: 缝纫起点回归方式
004. Strt Ret Mod		指定结束缝纫作业结束后向缝纫起点移动的方式
设定值	1) SHORTEST	通过最短路线直接向缝纫起点移动(出厂状态) [内容] 在结束缝纫作业后, 不经机器起点经最短路线直接向缝纫起点移动。但, 在重新解读作业图案时, 经起点后向缝纫起点移动。 [注意] 只有将功能号码002的‘缝纫结束后回归机器起点与否’指定为1)DISABLE, 才可使此指定有效。
	2) ORG_TO_STR	经机器起点后向缝纫起点移动 [内容] 结束缝纫作业后, 每次经机器起点后向缝纫起点移动。
	3) REV_ORG_STR	案机器形状逆返回到机器起点后向缝纫起点移动。 [内容] 结束缝纫作业后按缝纫的形状逆向移动后, 再经机器起点向缝纫起点移动。
	4) Strt Ret Mod	使用Chain功能时更改缝纫起点回归方式 [内容] 过去利用Chain功能进行作业的时候, 从一个图案移向其他图案时, 常经过机器起点移动到缝纫起点的作业, 随[Parameter 004. Strt Ret Mod]的指定而实现直接向缝纫起点移动来缩短作业时间。
<p style="text-align: center;"> 起点 终结点 起点 终结点 起点 终结点 机器起点 机器起点 机器起点 < 回归原点后移动 > < 逆方向搜寻后移动 > </p> <p style="text-align: center;"> 图案 001 2 图案 002 1 3 图案 003 [Chain功能使用时回归方式] </p>		

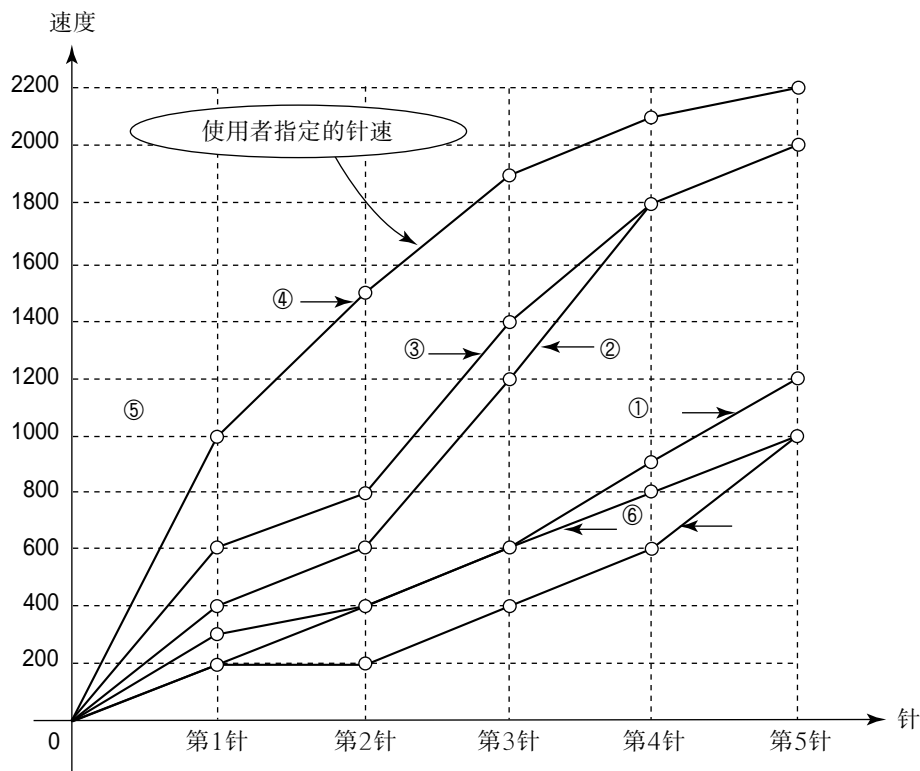
功能号码：005		功能名称：底线计数器计数方式
005. Bobbin Count		线轴计数指定底线计数器计数方式
设定值	1) UP_COUNT	边上升数字边计算(出厂状态) [内容] 将底线绕一圈显示大概可缝纫次数同一形状的底线计数器，在每次作业结束时边提数边数数。在线轴绕上线，最初使用时将底线计数器设定为“0”进行作业，记住底线用完时计数器的数字，将此值的底线计数器计算方式指定为“DN_COUNT”，并指定为底线计数器的最初值使用非常方便。 [注意] 不显示底线交换时期。
	2) DN_COUNT	边降数边数 [内容] 将显示在液晶画面上的底线计数器，在每次作业结束时边降数边数数。降底线计数器的最初值指定为适当值后使用。 [注意] 在底线计数器到达“0”时，停止缝纫显示“Reset Counter”告知底线交换时期。这时要交换线轴，按ESC键使底线计数器的最初值指定为以前指定的值。底线计数器的最初值在变换作业形状时，要指定适当的值。

功能号码：006		功能名称：是否使用作业量计数器
006. Prodcct Count		指定作业量计数器使用与否
设定值	1) DISABLE	不使用 [内容] 不使用每次作业结束时数字上升1个数字显示作业量的计数器。 [注意] 液晶画面不显示作业量计数器。
	2) ENABLE	使用(出厂状态) [内容] 使用每次作业结束时数字上升1个数字显示作业量的计数器。

功能号码：007		功能名称：图案数据解读时间
007. Pattern Read		指定自软盘或内存解读缝纫图案的时期。
设定值	1) JOB_SETUP	在缝纫准备结束前才可解读数据 [内容] 在缝纫准备灯不亮的状态下可解读图案。解读图案准备灯会亮，而成为缝纫可能状态。在这种状态下NO键不起作用。 [注意] 按ENTER [↵] 键在准备灯灭掉后，可再解读图案。
	2) JOB_READY	缝纫结束后仍可解读图案数据(出厂状态) [内容] 同缝纫准备灯灭掉的状态下一样在缝纫可能状态下也可解读图案。解读图案准备灯会打开，成为缝纫可能状态。在这种状态下按NO键，准备灯会灭掉再解读图案。

功能号码：008		功能名称：不正常停止时是否切线
008. Trim EM Stop		缝纫时按不正常停止开关停止缝纫机时，指定自动还是手动进行切线。
设定值	1) AUTO_TRIM	在突然停止的同时进行自动切线 [内容] 缝纫过程中按不正常停止键时随缝纫机的停止进行自动切线。
	2) MANU_TRIM	不正常停止后按不正常停止开关切线(出厂状态) [内容] 缝纫中按不正常停止键使缝纫机停止运作。缝纫机停机后再按不正常停止键进行手动切线。 [注意] 在不进行切线的状态下，踩缝纫踏板重新开始缝纫。ORIGIN键不启动。

功能号码：009		功能名称：主轴速度加速特性					
009. Slow Start		指定缝纫开始时的缝纫速度加速特性 出库设定值：SLOW_STRT2					
设定值	针速度 特性	第1针速	第2针速	第3针速	第4针速	第5针速	备注
	1) SLOW_STRT0	200	200	400	600	1000	
	2) SLOW_STRT1	200	400	600	800	1000	
	3) SLOW_STRT2	300	400	600	900	1200	
	4) SLOW_STRT3	400	600	1200	1800	2000	
	5) SLOW_STRT4	600	800	1400	1800	2000	
	6) SLOW_STRT5	1000	1500	1900	2100	2200	刺类作业时
	7) USER_STRT						指定使用者
<p>[注意] 使用者指定的缝纫速度比当时的针速慢时，使用者指定的缝纫速度优先。 ※ 根据机种，基本值也会有一些差异，为了提高性能有可能会更改设定值。</p>							



[缝纫速度加速特性]

功能号码：010		功能名称：设定第1针速度
010. USER_SLOW_1		使用者设定第1针的速度。
设定值	2~25[100ms]	使用者设定第1针的速度。(出厂设定值：2[100ms])
		设定参数的“009. Slow Start主轴速度加速特性”设定值为“7)使用者指定”时使用。

功能号码：011		功能名称：设定第2针速度
011. USER_SLOW_2		使用者设定第2针的速度。
设定值	2~25[100ms]	使用者设定第2针的速度。(出厂设定值：2[100ms])
		设定参数的“009. Slow Start主轴速度加速特性”设定值为“7)使用者指定”时使用。

功能号码：012		功能名称：设定第3针速度
012. USER_SLOW_3		使用者设定第3针的速度。
设定值	2~25[100ms]	使用者设定第3针的速度。(出厂设定值：4[100ms])
		设定参数的“009. Slow Start主轴速度加速特性”设定值为“7)使用者指定”时使用。

功能号码：013		功能名称：设定第4针速度
013. USER_SLOW_4		使用者设定第4针的速度。
设定值	2~25	使用者设定第4针的速度。(出厂设定值：6[100ms])
		设定参数的“009. Slow Start主轴速度加速特性”设定值为“7)使用者指定”时使用。

功能号码：014		功能名称：设定第5针速度
014. USER_SLOW_5		使用者设定第5针的速度。
Setting Value	2~25[100ms]	使用者设定第5针的速度。(出厂设定值：8[100ms])
		设定参数的“009. Slow Start主轴速度加速特性”设定值为“7)使用者指定”时使用。

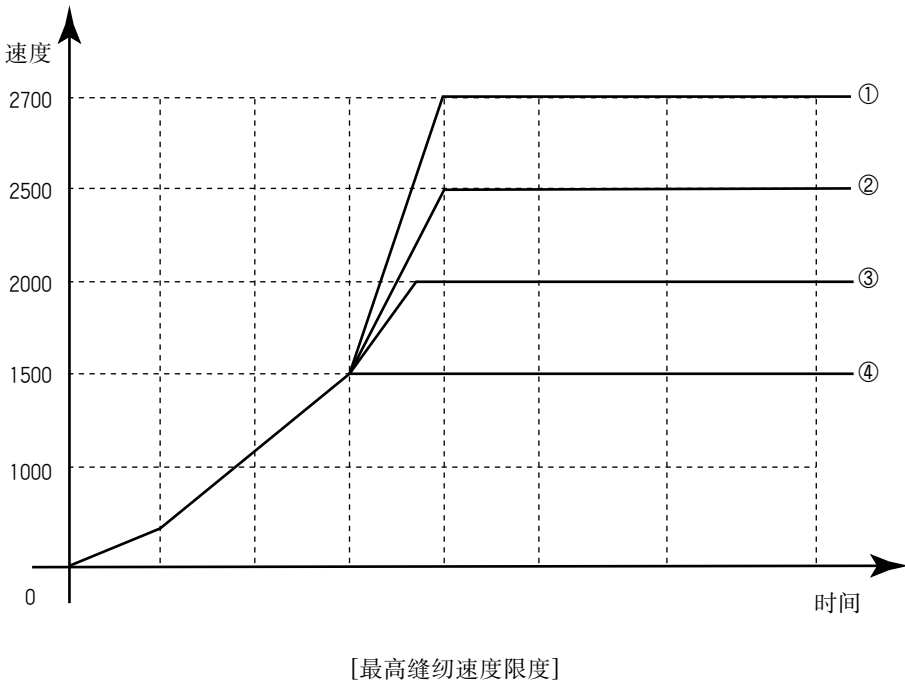
功能号码：015		功能名称：设定第6针速度
015. USER_SLOW_6		使用者设定第6针的速度。
设定值	2~25[100ms]	使用者设定第6针的速度。(出厂设定值：10[100ms])
		设定参数的“009. Slow Start主轴速度加速特性”设定值为“7)使用者指定”时使用。

功能号码：016		功能名称：设定第7针速度
016. USER_SLOW_7		使用者设定第7针的速度。
设定值	2~25[100ms]	使用者设定第7针的速度。(出厂设定值：12[100ms])
		设定参数的“009. Slow Start主轴速度加速特性”设定值为“7)使用者指定”时使用。

功能号码：017		功能名称：设定第8针速度
017. USER_SLOW_8		使用者设定第8针的速度。
设定值	2~25[100ms]	使用者设定第8针的速度。(出厂设定值：14[100ms])
		设定参数的“009. Slow Start主轴速度加速特性”设定值为“7)使用者指定”时使用。

功能号码：018		功能名称：设定第9针速度
018. USER_SLOW_9		使用者设定第9针的速度。
设定值	2~25[100ms]	使用者设定第9针的速度。(出厂设定值：16[100ms])
		设定参数的“009. Slow Start主轴速度加速特性”设定值为“7)使用者指定”时使用。

功能号码：019		功能名称：设定第10针速度
019. USER_SLOW_10		使用者设定第10针的速度。
设定值	2~25[100ms]	使用者设定第10针的速度。(出厂设定值：18[100ms])
		设定参数的“009. Slow Start主轴速度加速特性”设定值为“7)使用者指定”时使用。

功能号码：020		功能名称：缝纫最高速度限度
020. Max Speed		限制缝纫机的最高速度。
设定值	1) 2700spm	限为2700spm以下(出厂状态)
	2) 2500spm	限为2500spm以下
	3) 2000spm	限为2000spm以下
	4) 1500spm	限为1500spm以下
		<p>[注意] 图案内指定的缝纫速度优先于缝纫最大速度限度。 例如，将缝纫机的最大速度指定为2700spm，而图案内的缝纫速度如指定为2500spm，实际的速度则为2500spm。</p>
 <p>[最高缝纫速度限度]</p>		

功能号码：021		功能名称：送布板移动起始角
021. Feed End Pos		以针台为基准调整送布板的移动起始角。
设定值	0~72°	<p>随缝纫材料的厚度调整送布板的移送角 (出厂值：50°)</p> <p>[内容] 以针台为基准的送布板的移送角按缝纫材料的厚度适当进行调整。 如图所现送布板移送角指以针板面为基准的针尖的相对位置。 针尖在针板面时角度为0°。</p> <p>[注意] 下图调整的是送布板移送命令传达的时间，并非显示实际送布板移送的时间。 送布板移送命令传达后，到移送开始为止会发生时间拖延状态而使送布板移送开始的时间的时针位于针板面。</p>
		<p>The diagram on the left shows a vertical needle (针) passing through a horizontal needle plate (针板面). A dashed arrow indicates the start of feed board movement (送布板移动开始). The angle between the needle and the plate is labeled as the start angle (移动开始角), ranging from 0° to 72°.</p> <p>The graph on the right plots height [mm] on the y-axis (ranging from -20 to 20) against time angle (时间角) on the x-axis (ranging from 60° to 0°). A curve represents the needle tip height (针尖高度). A vertical line marks the start angle adjustment range (移动开始角调整范围) between 60° and 0°.</p>
		[送布板移动开始角]

功能号码：022		功能名称：结束缝纫时送布板的动作状态
022. FF Operation		<p>指定缝纫结束后送布板再向缝纫起点移动时上部送布板的状态。</p> <p>[注意] <u>功能号码013的“上部送布板的下降与否”</u>的指定优先。</p>
设定值	1) STRT_OPEN	<p>上部送布板下降状态下向起点移动后，提升上部送布板。(出厂状态)</p> <p>[内容] 缝纫结束后将送布板再向缝纫起点移动时，在上部送布板下降的状态下向起点移动，移动到起点后提升上部送布板使其能容纳缝纫材料。</p>
	2) STRT_HOLD	<p>向缝纫起点移动后维持上部送布板下降的状态。</p> <p>[内容] 在下降上部送布板的状态下向起点移动，在移动到缝纫起点仍维持上部送布板下降的状态。这时，可用踏板开关操作上部送布板。</p>
	3) OPEN_STRT	<p>在上部送布板上升的状态下向缝纫起点移动。</p> <p>[内容] 缝纫结束后在提升上部送布板的状态下向缝纫起点移动。</p>
	4) OPEN_STRT1	<p>在将上部送布板提升到第1阶段的状态下向缝纫起点移动。</p> <p>[内容] 使用2阶段冲程功能时，此指定有效。缝纫结束后将上部送布板提升到2阶段冲程的第1阶段状态下，向缝纫起点移动。移动后将上部送布板提升到最大高度以此来放缝纫材料。</p>
	5) OPEN_STRT2	<p>将上部送布板升到第2阶段向缝纫起点移动。</p> <p>[内容] 使用2阶段冲程功能时，此指定有效。缝纫结束后将上部送布板提升到2阶段冲程的第2阶段的状态下向缝纫起点移动。</p>

功能号码：023		功能名称：上部送布板的下降维持与否
023. FF Close En		作业结束后指定上部送布板是否维持下降状态。
设定值	1) DISABLE	不维持上部送布板下降的状态(出厂状态)
		[内容] 缝纫结束后随功能号码012‘缝纫结束时上部送布板的动作状态’的指定向缝纫起点移动后, 上部送布板会上升。
设定值	2) ENABLE	上部送布板维持下降状态。
		[内容] 缝纫结束后仍维持上部送布板下降状态。 [注意] 无法用踏板开关操作上部送布板。要提升上部送布板就要指定为DISABLE。

功能号码：024		功能名称：指定踏板1信号处理
024. Pedal 1 Mode		指定如何处理踏板1(上部送布板运动踏板)的信号。
设定值	1) LATCH	踩一下踏板松开上部送布板会下降。(出厂状态)
		[内容] 踩一下踏板1(上部送布板运动踏板), 即使松开踏板其信号仍有效, 从而可维持上部送布板下降的状态。如想再提升上部送布板, 就再踩一次踏板1。 [参考] 如同上面的状态, 信号一开始闪动(踩踏板的话), 即使信号解除(从踏板松开脚)其信号保持有效的信号处理方式为LATCH。
设定值	2) FLIP	在按踏板时下降上部送布板。
		[内容] 在踩踏板1(上部送布板运动踏板)时, 上部送布板会下降, 再从踏板1拿开脚就会使上部送布板再上升。 [参考] 如同上面的状态, 在信号一开始闪动的时候(踩踏板的时候), 此信号会成为有效的信号处理方式为FLIP。

功能号码：025		功能名称：指定踏板2信号处理
025. Pedal 2 Mode		指定如何处理踏板2(缝纫起始踏板)的信号。
设定值	1) LATCH	<p>踩一下踏板松开会开始缝纫。(出厂状态)</p> <p>[内容] 踩一下踏板2(缝纫起始踏板), 即使松开踏板其信号仍有效, 从而开始缝纫。</p> <p>[参考] 如同上面的状态, 信号一开始闪动(踩踏板的话), 即使信号解除(从踏板救开脚)其信号保持有效的信号处理方式为LATCH。</p>
	2) FLIP	<p>在踩踏板时下降上部送布板。</p> <p>[内容] 在踩踏板2(缝纫起始踏板)时, 进行缝纫, 从踏板1拿开脚就会停止缝纫。</p> <p>[参考] 如同上面的状态, 在信号一开始闪动的时候(踩踏板的时候), 此信号会成为有效的信号处理方式为FLIP。</p>

功能号码：026		功能名称：指定压脚动作状态
026. PF Operation		指定压脚动作状态。
设定值	1) ALWAYS_DN	<p>维持压脚下降状态。</p> <p>[内容] 在不进行缝纫时维持压脚下降的状态。</p>
	2) SEW_DN	<p>在缝纫时放下压脚, 此外上升压脚。(出厂状态)</p> <p>[内容] 在缝纫时放下压脚。在停止缝纫或结束时提升压脚。</p> <p>[参考] 按5键压脚会下降而能上线。</p>
	3) TRIAL_DN	<p>不仅在缝纫中, 在前进, 后退一针时也放下压脚。</p> <p>[内容] 缝纫过程中放下压脚。在前进, 后退一针时也放下压脚。</p>

功能号码：027		功能名称：指定压脚下降点
027. PF Down Mode		指定压脚下降点。 [注意] 如功能号码016‘压脚动作状态指定’设定为 1) ALWAYS_DN 此功能将无效。
设定值	1) WITH_STRT	在主轴旋转的同时压脚会下降。(出厂状态) [内容] 在主轴旋转的同时压脚会下降。
	2) WITH_FEED	在上部送布板下降的同时压脚下降。 [内容] 在上部送布板下降的同时压脚下降。

功能号码：028		功能名称：指定拔线器动作状态
028. WP Operation		指定拔线器动作状态及种类。
设定值	1) ALWAYS_OFF	禁止拔线器动作。 [内容] 禁止拔线器动作。不使用拔线器时指定。
	2) ELEC_TYPE	拔线器使用电磁式。(出厂状态) [内容] 在使用电磁式拔线器时指定。 [参考] 如设定有失误拔线器动作会有误。
	3) AIR_TYPE	拔线器使用空压式。 [内容] 使用空压式拔线器时使用。 [注意] 如设定有失误拔线器动作会有误。

功能号码：029		功能名称：指定拔线器动作位置
029. WP Position		指定拔线器动作位置。 [注意] 如功能号码018 ‘拔线器动作状态指定’ 设定为 1) <u>ALWAYS_OFF</u> 此功能将无效。
设定值	1) BET_NEDL_PF	指定在针和中间压脚中间。(出厂状态) [内容] 将拔线器动作的位置 指定在针和中间压脚中间。
	2) BELW_PF	指定在压脚下。 [内容] 将拔线器指定在中间压脚下动作。

功能号码：030		功能名称：指定是否使用线感知
030. Thrd Detect		指定是否使用线感知功能。 [相关功能] 功能号码031 ‘缝纫开始时线感知针脚’ 功能号码032 ‘缝纫中线感知针数’
设定值	1) DISABLE	不使用线感知。 [内容] 缝纫时叶使发生断线或无线现象，直至图案结束为止缝纫机不会停止。
	2) ENABLE	使用线感知功能。(出厂状态) [内容] 缝纫时发生断线或无线现象时画面显示窗会有显示，并使缝纫停止。

功能号码：031		功能名称：缝纫开始时线感知针脚
031. Thrd Stitch 1		指定缝纫开始时线感知针脚数。 [注意] 如功能号码020 ‘线感知使用与否指定’ 设定为 1)DISABLE 此功能将无效。
设定值	0~20	指定线感知针脚数。(出厂设定值为“5”)
		[内容] 在断线或无线状态下，开始缝纫就会使线感知形成，在这种状态下指定前进几个针脚后停止缝纫。例如，如指定为“0”,在感知无线后缝纫机停止。 [注意] 指定值小就会发生空感知。

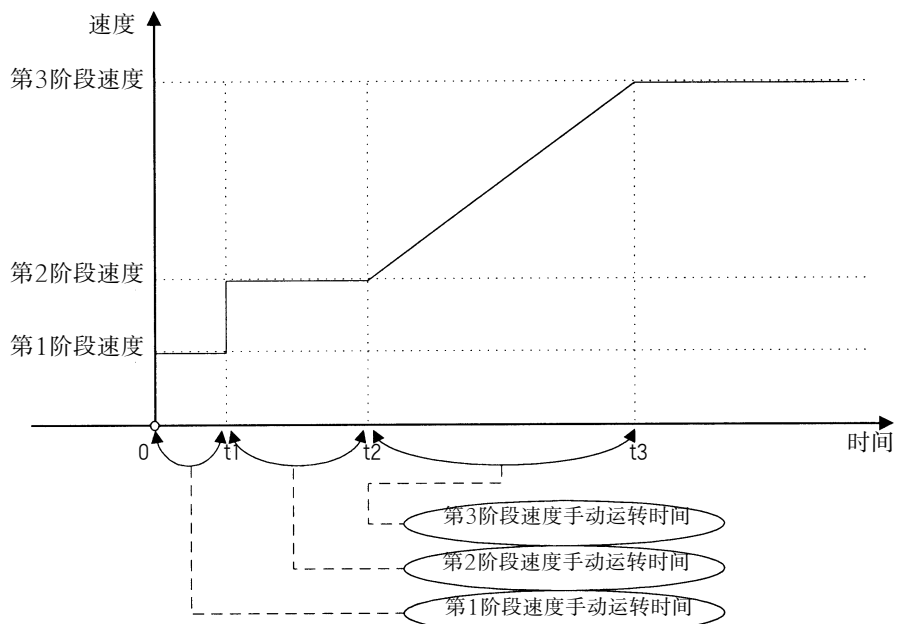
功能号码：032		功能名称：缝纫中线感知针脚
032. Thrd Stitch 2		指定缝纫中线感知针脚数。 [注意] 如功能号码030 ‘线感知使用与否指定’ 设定为 1)DISABLE 此功能将无效。
设定值	0~20	指定线感知针脚数。(出厂设定值为“3”)
		[内容] 缝纫过程中如断线,会形成线感知状态，在这种状态下指定前进几个针脚后停止缝纫。例如，如指定为“0”，在感知无线后缝纫机停止。 [注意] 指定值小就会发生空感知。

功能号码：033		功能名称：切线功能使用与否
033. Trim En/Dis		指定是否使用切线功能。
设定值	1) DISABLE	不使用切线功能 [内容] 缝纫中遇到图案数据内的切线代码，或线感知形成时不进行切线。
	2) ENABLE	使用切线功能(出厂状态) [内容] 缝纫中遇到图案数据内的切线代码，或线感知形成时进行切线。

功能号码：034		功能名称：第1阶段速度手动运转时间
034. Jog Time 1		指定送布板的手动运转加速特性。
设定值	0~99[×100ms]	指定第1阶段速度适用时间。(出厂设定值“400ms”)
		[内容] 利用方向键进行手动送布板运转时，指定送布板移动速度中第1阶段速度运用的时间。

功能号码：035		功能名称：第2阶段速度手动运转时间
035. Jog Time 2		指定送布板的手动运转加速特性。
设定值	0~99[×100ms]	指定第2阶段速度运用时间。(出厂设定值“900ms”)
		[内容] 利用方向键进行手动送布板运转时，指定送布板移动速度中第2阶段速度运用的时间。

功能号码：036		功能名称：第3阶段速度手动运转时间
036. Jog Time 3		指定送布板的手动运转加速特性。
设定值	0~99[×100ms]	指定第3阶段速度运用时间。(出厂设定值“1500ms”)
		[内容] 利用方向键进行手动送布板运转时，指定送布板移动速度中第3阶段速度运用的时间。



功能号码：037		功能名称：第1阶段速度键连续按动时间
037. Con Key Tm 1		指定送布板的移动加速特性。
设定值	0~99[×100ms]	指定第1阶段适用时间。(出厂设定值“200ms”)
		[内容] 利用FORW, BACK键移动送布板时, 连续按键时, 指定送布板移动速度中第1阶段速度运用时间。

功能号码：038		功能名称：第2阶段速度键连续按动时间
038. Con Key Tm 2		指定送布板的移动加速特性
设定值	0~99[×100ms]	指定第2阶段运用时间(出厂设定值“100ms”)
		[内容] 利用FORW, BACK键移动送布板时, 连续按键时, 指定送布板移动速度中第2阶段速度运用时间。

功能号码：039		功能名称：第3阶段速度键连续按动时间
039. Con Key Tm 3		指定送布板的移动加速特性
设定值	0~99[×100ms]	指定第3阶段运用时间(出厂设定值“1000ms”)
		[内容] 利用FORW, BACK键移动送布板时, 连续按键时, 指定送布板移动速度中第3阶段速度运用时间。

功能号码：040		功能名称：电磁式拔线器动作时间
040. Elc WP On Tm		指定电磁式拔线器动作时间。
设定值	0~1020ms	指定电磁式拔线器动作时间。(出厂设定值“52ms”)
		[内容] 使用电磁式拔线器时,指定拔线器动作时间。此值若高拔线器动作并回归的时间加长。但如果此值过低拔线器无法动作。

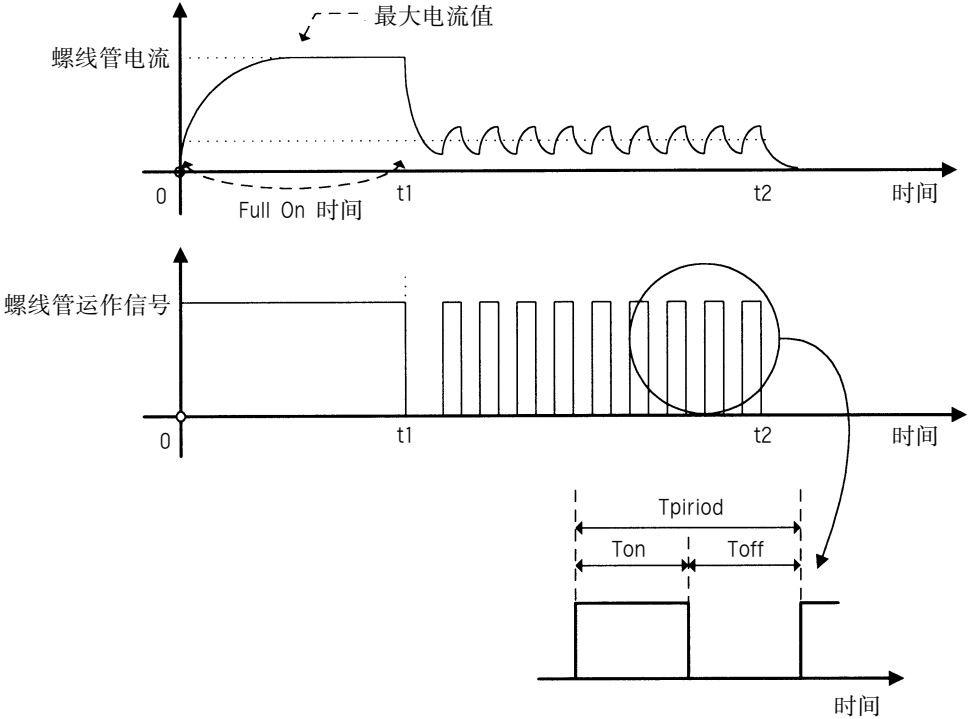
功能号码：041		功能名称：电磁式拔线器下一动作等待时间
041. Elc WP Off Tm		指定电磁式拔线器启动后下一动作为止的等待时间。
设定值	0~1020ms	指定拔线器启动后下一动作位置的等待时间。(出厂设定值“100ms”)
		[内容] 使用电磁式拔线器时,拔线器启动,回归后等待缝纫机下一动作为止的时间。此值若高缝纫时间会加长。但如果此值过低拔线器有可能与压脚发生冲突。

功能号码：042		功能名称：空压式拔线器动作时间
042. Air WP On Tm		指定空压式拔线器动作时间。
设定值	0~1020ms	指定拔线器动作时间。(出厂设定值“100ms”)
		[内容] 使用空压式拔线器时,指定动作时间。此值若高拔线器动作并回归的时间加长。但如果此值过低拔线器无法动作。

功能号码：043		功能名称：空压式拔线器动作时间
043. Air WP Off Tm		指定空压式拔线器动作后下一动作等待时间。
设定值	0~1020ms	指定拔线器动作后到下一动作的等待时间。(出厂设定值“100ms”)
		[内容] 使用电磁式拔线器时,拔线器启动,回归后等待缝纫机下一动作的时间。此值若高缝纫时间会加长。但如果此值过低拔线器有可能与压脚发生冲突。

功能号码：044		功能名称：压脚下降结束等待时间
044. PF Down Time		指定压脚下降后下一动作为止的等待时间。
设定值	0~1020ms	指定压脚下降后到下一动作为止的等待时间。 (工厂设定值:马达式20ms, 电磁阀或气压式152ms)
		[内容]

功能号码：045		功能名称：压脚上升结束等待时间
045. PF Up Time		指定压脚上升后下一动作为止的等待时间。
设定值	0~1020ms	指定压脚上升到后下一动作为止的等待时间。 (工厂设定值:马达式20ms, 电磁阀或气压式152ms)
		[内容]

功能号码：046		功能名称：压脚 Full on 时间
046. PF Full On Tm		指定压脚电磁阀动作初期的力量。
设定值	0~1020ms	指定电磁阀的动作初期的力量。(出厂设定值“52ms”)
		<p>[内容] 使用电磁式电磁阀的压脚时，调整传到电磁阀的最大电流的时间来决定压脚动作初期提升的力量。</p> <p>[注意] 设定值如果低就无法使电磁阀启动，相反如果设定值过高电磁阀的电流过大会成为发热的原因，如果过分电磁阀及保险丝会受损。</p> <p>[参考] 调整电磁阀所流的电流，以此调整利用致动器(压脚，切线器，拔线器等)动作的时间和力量。 Full On 时间可从图中得知，是向电磁阀传达最大电流的时间。</p>
<div style="text-align: right;"> <p>0~t1 : Full On 时间(最大电流传达时间)</p> <p>0~t1 : 螺线管运作时间</p> <p>t1~t2 : 由DUTY测定的电流传达时间</p> </div>  <p>*Duty = $\frac{T_{on}}{T_{period}} \times 100$ [%]</p> <p>*DUTY指同周期时间相比信号闪亮的时间的比例。 例如，DUTY 如是50%，Ton和Toff同样。</p>		

功能号码：047		功能名称：送布板 Full on 时间
047. FF Full On Tm		决定送布板电磁阀动作初期的力量。
设定值	0~1020ms	指定传到电磁阀的最大电流的时间。(出厂设定值“200ms”)
		[内容] 使用电磁式电磁阀的送布板时，调整向电磁阀传送最大电流的时间(Full on 时间)来决定送布板运作初期压布的力量。

功能号码：048		功能名称：切线 Full on 时间
048. TT Full On Tm		决定切线电磁阀动作初期的力量。
设定值	100~1020ms	指定传到电磁阀的最大电流的时间。(出厂设定值“200ms”)
		[内容] 使用电磁式电磁阀的切线器时，调整向电磁阀传送最大电流的时间(Full on 时间)来决定切线器运作初期的力量。

功能号码：049		功能名称：松线 Full on 时间
049. TH Full On Tm		决定松线电磁阀动作初期的力量。
设定值	100~1020ms	指定传到电磁阀的最大电流的时间。(出厂设定值“200ms”)
		[内容] 使用电磁式电磁阀的松线器时，调整向电磁阀传送最大电流的时间(Full on 时间)来决定松线器运作初期的力量。 [注意] SPS/A- Series电子控制图案缝纫机不使用。

功能号码：050		功能名称：拔线器 Full on 时间
050. WP Full On Tm		决定拔线器电磁阀动作初期的力量。
设定值	100~1020ms	指定传到电磁阀的最大电流的时间。(出厂设定值“200ms”)
		[内容] 使用电磁式电磁阀的拔线器时，调整向电磁阀传送最大电流的时间(Full on 时间)来决定拔线器运作初期的力量。

功能号码：051		功能名称：左送布板 Full on 时间
051. FFLFull On Tm		决定左送布板电磁阀动作初期的力量。
设定值	100~1020ms	指定传到电磁阀的最大电流的时间。(出厂设定值“200ms”)
		[内容] 使用左送布板电磁阀时，调整向电磁阀传送最大电流的时间(Full on时间)来决定该致动器运作初期的力量。

功能号码：052		功能名称：2阶段动作 Full on 时间
052. TSFull On Tm		决定2阶段电磁阀动作初期的力量。
设定值	100~1020ms	指定传到电磁阀的最大电流的时间。(出厂设定值“200ms”)
		[内容] 使用2阶段电磁阀时，调整向电磁阀传送最大电流的时间(Full on时间)来决定该致动器运作初期的力量。

功能号码：053		功能名称：翻转装置 Full on 时间
053. RVFull On Tm		决定翻转装置动作初期的力量。
设定值	100~1020ms	指定传到电磁阀的最大电流的时间。(出厂设定值“200ms”)
		[内容] 翻转装置使用电磁阀时，调整向电磁阀传送最大电流的时间(Full on时间)来决定该致动器运作初期的力量。

功能号码：054		功能名称：压脚DUTY
054. PF Duty		决定压脚电磁阀的维持力。
设定值	10~80%	指定传到电磁阀的最大电流的时间。(出厂设定值“20%”)
		<p>[内容] 使用电磁式电磁阀的压脚时，由DUTY决定将调整的电流传入电磁阀的压脚而维持的力量。</p> <p>[注意] 设定值如果过低，电磁阀运转一次而无法维持自身，由弹簧使其回原位而无法进行缝纫。与此相反，设定值如果过高电磁阀上的电流过多而成为发热的原因，且带来电磁阀及保险丝的受损。</p> <p>[参考] DUTY如图表示一周期内有信号时的比例。 电源电压弱时，出厂设定DUTY值应提高5%。</p>
<div style="text-align: right;"> <p>0~t1 : Full On 时间(最大电流传达时间) 0~t1 : 电磁阀运作时间 t1~t2 : 由DUTY测定的电流传达时间</p> </div> <p>电磁阀电流</p> <p>电磁阀运作信号</p> <p>时间</p> <p>时间</p> <p>时间</p> <p>T_{period}</p> <p>T_{on}</p> <p>T_{off}</p>		

* $(Duty) = \frac{T_{on}}{T_{period}} \times 100$ [%]

*DUTY指同周期时间相比信号闪亮的时间的比例。
例如，DUTY 如是50%，Ton和Toff同样。

功能号码：055		功能名称：送布板DUTY
055. FF Duty		决定送布板电磁阀的维持力。
设定值	10~80%	指定传到电磁阀的维持电流的大小。(出厂设定值“43%”)
		<p>[内容] 使用电磁式电磁阀的压脚时，由DUTY决定将调整的电流传入电磁阀的压脚而维持的力量。</p> <p>[参考] 输入电压低的地区的工厂设定DUTY值提升5%。</p>

功能号码：056		功能名称：切线功能(DUTY)
056. TT Duty		决定切线电磁阀的维持力。
设定值	30~80%	指定传到电磁阀的维持电流的大小。(出厂设定值“50%”)
		<p>[内容] 使用电磁式电磁阀的压脚时，由DUTY决定将调整的电流传入电磁阀而维持切线的动作力量。</p>

功能号码：057		功能名称：松线DUTY
057. TH Duty		决定松线电磁阀的维持力。
设定值	30~80%	指定传到电磁阀的维持电流的大小。(出厂设定值“50%”)
		<p>[内容] 使用电磁式电磁阀的松线器时，由DUTY决定将调整的电流传入电磁阀而维持松线的动作力量。</p>

功能号码：058		功能名称：拔线器DUTY
058. WP Duty		决定拔线器电磁阀的维持力。
设定值	30~80%	指定传到电磁阀的维持电流的大小。(出厂设定值“50%”)
		<p>[内容] 使用电磁式电磁阀的拔线器时，由DUTY决定将调整的电流传入电磁阀而维持拔线器的动作力量。</p>

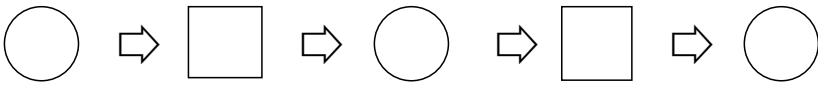
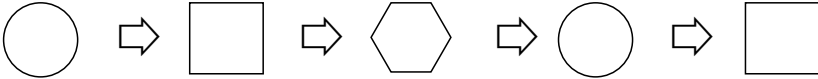
功能号码：059		功能名称：左送布板DUTY
059. FFL Duty		决定左送布板电磁阀的维持力。
设定值	30~80%	指定传到电磁阀的维持电流的大小。(出厂设定值“80%”)
		[内容] 使用左送布板电磁阀时，由DUTY决定将调整的电流传入电磁阀而维持该动作的力量。


功能号码：060		功能名称：2阶段动作DUTY
060. TS Duty		决定2阶段电磁阀的维持力。
设定值	30~80%	指定传到电磁阀的维持电流的大小。(出厂设定值“80%”)
		[内容] 使用2阶段电磁阀时，由DUTY决定将调整的电流传入电磁阀而维持该动作的力量。

功能号码：061		功能名称：翻转装置DUTY
061. RV Duty		决定翻转装置电磁阀的维持力。
设定值	30~80%	指定传到电磁阀的维持电流的大小。(出厂设定值“80%”)
		[内容] 翻转装置使用电磁阀时，由DUTY决定将调整的电流传入电磁阀而维持该动作的力量。

功能号码：062		功能名称：形状数据解读方式						
062. PTRN RD MODE		指定检索并解读图案数据的方法。						
设定值	1) DISABLE	<p>自软盘检索并解读。</p> <p>[内容] 重新解读图案数据时，即在准备等灭掉的状态下解读图案数据时，只从软盘检索并解读图案数据。 由软盘解读一次图案数据后，其数据又会复写，储存在电脑的内存,在准备灯打开的时候以储存在电脑内存的图案数据进行缝纫。</p> <p>[注意] 因由软盘解读需要时间，从而时间会加长。</p>						
	2) ENABLE	<p>先从内存解读。(出厂状态)</p> <p>[内容] 重新解读图案数据时，先从内存检索。 如果内存没有图案数据，要从软盘检索并解读。</p> <p>[注意] 脱离缝纫作业后，向程序化的状态移动将新图案进行程序化并以刚才作业的图案号码同样的号码进行储存时，软盘上会以其号码储存。但因内存存有以前作业的形状，从而会留下这个图案作业而显出并未以新的图案储存一样。 这时，参考2~3项‘图案号码确认及消除’，消除内存里的图案号码。 但如后尽快以以前作业的号码和别的号码储存，就不会发生以上的情况。</p>						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">软盘</th> <th style="width: 30%;">内存</th> <th style="width: 40%;">阶段说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;"> No. 003  No. 003  </td> <td style="text-align: center;"> No. 003  No. 003  </td> <td> <p>软盘里会以图案号码003号以五星形状存在。</p> <p>如解读图案,会从软盘向内存复写,储存。 以此图案缝纫。</p> <p>在程序化状态制出圆形的新形状,并以003号储存。</p> <p>解读图案号码003号，会找出内存里的五星状图案。 因以此图案缝纫，从而会显出是以软盘里的圆形图案储存。</p> </td> </tr> </tbody> </table>			软盘	内存	阶段说明	No. 003  No. 003 	No. 003  No. 003 	<p>软盘里会以图案号码003号以五星形状存在。</p> <p>如解读图案,会从软盘向内存复写,储存。 以此图案缝纫。</p> <p>在程序化状态制出圆形的新形状,并以003号储存。</p> <p>解读图案号码003号，会找出内存里的五星状图案。 因以此图案缝纫，从而会显出是以软盘里的圆形图案储存。</p>
软盘	内存	阶段说明						
No. 003  No. 003 	No. 003  No. 003 	<p>软盘里会以图案号码003号以五星形状存在。</p> <p>如解读图案,会从软盘向内存复写,储存。 以此图案缝纫。</p> <p>在程序化状态制出圆形的新形状,并以003号储存。</p> <p>解读图案号码003号，会找出内存里的五星状图案。 因以此图案缝纫，从而会显出是以软盘里的圆形图案储存。</p>						

功能号码：063		功能名称：指定放大·缩小模式
063. Scale Mode		指定图案数据的放大。缩小与否及放大·缩小方法。
设定值	1) DISABLE	不使用放大·缩小功能。
		[内容] 图案数据按原来程序化的大小使用。因不使用放大·缩小功能,操作板的X SCALE, Y SACLE 键不会启动。画面的“XS”, “YS”的显示内容也会100%固定。
	2) STITCH_LEN	指定根据针幅的放大·缩小防范。(出厂状态)
		[内容] 固定针数,按放大·缩小比例将针幅的X轴, Y轴纠立地进行放大·缩小。如指定放大·缩小比例时,要注意不要越过送布板移送限度。
	3) STITCH_NUM	以经针数的放大·缩小的方法指定。
	※目前还不能使用该功能, 计划以后提供	[内容] 固定针幅, 按放大·缩小的比例将X轴, Y轴纠立地进行放大·缩小。如指定放大·缩小比例时,要注意不要越过送布板移送限度。
<p>The diagram illustrates two methods of magnification and reduction. On the left, a small square grid with a crosshair is shown above a box labeled '按针幅的放大·缩小' (Magnification/Reduction by needle width). An arrow points down to a larger square grid. On the right, a small square grid is shown above a box labeled '按针数的放大·缩小' (Magnification/Reduction by needle count). An arrow points down to a larger square grid.</p>		

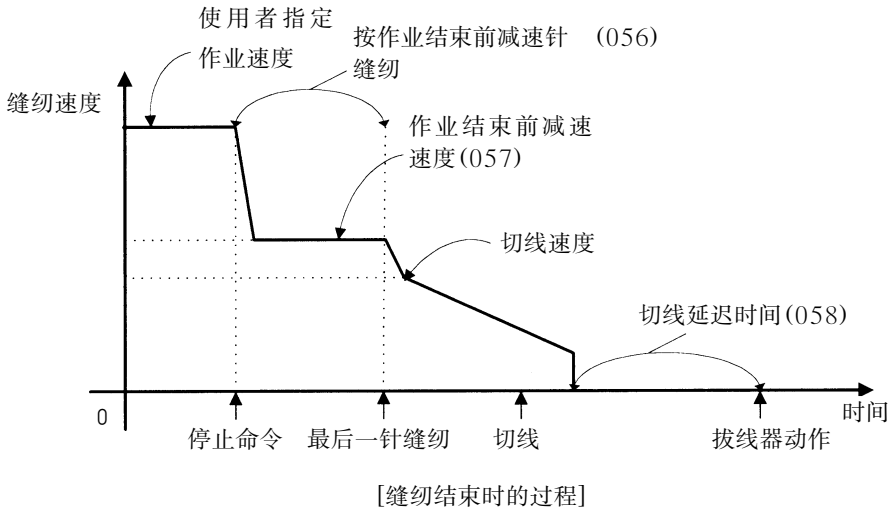
功能号码：064		功能名称：连锁缝纫的个数
064. Chain Number		指定缝纫方法及要缝纫的图案的数。
设定值	0~16	指定连锁缝纫的图案的数。(出厂值：“0”)
		[内容] 将实施连锁方法的图案的数如指定为“0”，会成为将一个图案进行反复作业的情况，这时画面显示器的上端会显示“NOR_SEW”。如不是“0”，则显示为连锁缝纫模式，在将不同形状的作业图案按任意个交叉作业时使用，画面显示其上端显示出“CHN_XX”。
<div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 20px;">连锁缝纫的个数 指定为2的时候</div>  </div> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 20px;">连锁缝纫的个数 指定为3的时候</div>  </div>		

功能号码：065		功能名称：连锁号码的转换
065. Chain Select		指定进行连锁缝纫时结束一个图案向下一个图案转换的方法。
设定值	1) MANUAL	用手动解读下一个图案向缝纫可能状态转换。
		[内容] 在进行连锁缝纫时如结束该图案作业，缝纫机会停止，这时每次要按 ENTER  键才可解读下一个缝纫图案而进入作业状态。
	2) AUTO	自动解读下一个图案转换为缝纫可能状态。(出厂状态)
	[内容] 进行连锁缝纫时,如结束该图案的作业，缝纫机会停止并自动解读下一个缝纫图案操作踏板开关才可进行图案的缝纫。	
	3) EXTERNAL	经外部信号解读如下信号转换为缝纫可能状态。
	[内容] 进行连锁缝纫时，结束该图案作业会使缝纫机停止，这时从外部给信号才可解读下一个图案进入准备状态。	

功能号码：066		功能名称：使用链子时设定夹
066. Chain Clamp		使用链子功能时，设定夹的提升/下降。
设定值	1)DISABLE	不使用夹的下降维持设定。(工厂出库状态) [内容] 3个花样采用链子时，完成1号花样作业后，自动读起2号花样，然后夹会提升。所以完成花样作业后，夹会提升。
	2)ENABLE	使用链子功能时，设定夹的提升/下降。 [内容] 3个花样采用链子时，完成1个花样作业后，自动读起第2个花样后，夹维持下降。完成第2个花样后，夹维持下降。完成最后第3个花样后，转到1号花样时，夹才会提升。

功能号码：067		功能名称：作业结束前减速针数
067. Decel Stitch		指定缝纫结束及从前几针开始减速而停止缝纫机。
设定值	1~16 Stitch	指定缝纫机开始减速的针数。 (出厂指定值：2) [内容] 为结束缝纫,指定开始降低缝纫速度的针数。

功能号码：068		功能名称：作业结束前减速速度
068. Decel SPM		指定缝纫结束前缝纫机减速的速度。
设定值	200~400spm	指定缝纫结束前要减速的速度。(出厂设定值：“400”) [内容] 在结束缝纫前要降低缝纫速度，这时要指定速度。

功能号码：069		功能名称：切线延迟时间
069. Trim Delay		指定切线动作后直至拔线器动作为止的延迟时间。
设定值	4~1020ms	指定切线后延迟的时间。(出厂设定值：“72”)
		[内容] 降低缝纫速度，缝纫最后一针进行切线后直至拔线器动作为止的延迟时间。
 <p style="text-align: center;">[缝纫结束时的过程]</p>		

功能号码：070		功能名称：是否使用压力降低感知功能
070. Low Pressure		利用空压的机种时，指定是否用压力降低感知功能。
设定值	1) DISABLE	不使用压力降低感知功能。 [内容] 如果是利用空压的机种，压缩机在压力规定值以下也可不与理会。
	2) ENABLE	使用压力降低感知功能。(出厂状态) [内容] 如果是利用空压的机种，压缩机使在压力规定值以下会在画面显示出错误信号告知使用者。

功能号码：071	功能名称：送布板的控制
071. FF Number	将送布板动作控制按下列表指定。
	<p>[内容] 按机种指定送布板的种类及动作的顺序。指定缝纫中图案数据内遇到临时停止命令及用踏板进行上部送布板的控制顺序等。</p> <p>[注意] 送布板的控制项目中如遇缝纫中临时停止代码，上部送布板的控制，以功能号码061的“临时停止时送布板的控制”指定优先。</p>

项目 设定值	上部送布板区分	2阶段冲程	缝纫中遇临时停止代码时， 上部送布板控制	利用踏板的上部送布板的控制	
设定值	0	一体形送布板	×	送布板上升后停止	
	1	一体形送布板	○	送布板上升后停止	
	2	左右分割形送布板	×	左右送布板上升后停止	
	3	左右分割形送布板	×	左侧送布板上升后停止	
	4	左右分割形送布板	×	右侧送布板上升后停止	
	5	左右分割形送布板	○	左右送布板上升后停止	
	6	左右分割形送布板	○	左侧送布板上升后停止	
	7	左右分割形送布板	○	右侧送布板上升后停止	
	8	左右分割形送布板	○	左右送布板上升后停止	右侧送布板先下降
	9	左右分割形送布板	○	左侧送布板上升后停止	右侧送布板先下降
	10	左右分割形送布板	○	左右送布板上升后停止	左侧送布板先下降
	11	左右分割形送布板	○	右侧送布板上升后停止	左侧送布板先下降
	12	左右分割形送布板	×	左右送布板上升后停止	右侧送布板先下降
	13	未使用			
	⋮	未使用			
⋮	未使用				
31	未使用				



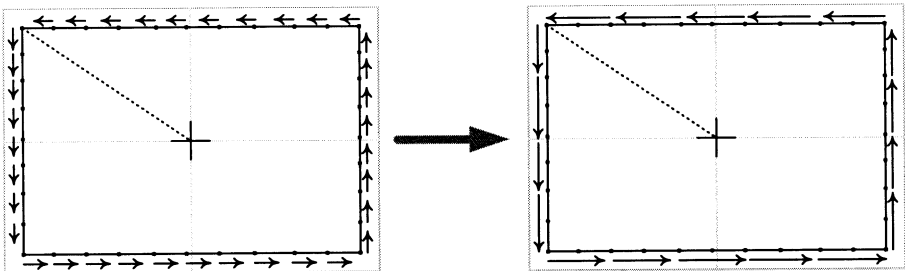
注意

在2阶段冲程项目中，○为可使用冲程，×为不可使用。

功能号码：072		功能名称：临时停止时上部送布板的控制
072. FF PauseCntl		指定缝纫中遇临时停止代码时，上部送布板的动作状态。
设定值	1) CLOSE	维持上部送布板下降的状态。 [内容] 缝纫中如遇临时停止代码，会维持上部送布板全部下降状态。这时，可用踏板控制上部送布板。
	2) OPEN	维持上部送布板上升状态。 [内容] 缝纫中如遇临时停止代码，会维持上部送布板全部下降状态。这时，可用踏板控制上部送布板。
	3) FF_NUMBER	上部送布板的状态按060:上部板的控制项目中“ <u>缝纫中遇临时停止代码时的上部送布板控制</u> ”。(出厂状态)
		[内容] 上部送布板的状态按060:上部板的控制项目中“ <u>缝纫中遇临时停止代码时的上部送布板控制</u> ”

功能号码：073		功能名称：切线后是否使用线张力调节板
073. Thrd Hold on (不能适用)		指定切线后是否使用线张力调节板
设定值	1) DISABLE	切线后不使用线张力调节板(出厂状态) [内容]
	2) ENABLE	切线后使用线张力调节板 [内容]

功能号码：074		功能名称：上部送布板控制
074. Upper Clmp En		指定是否上部送布板。
设定值	1) DISABLE	上部送布板打开时可进行缝纫。
		[内容] 上部送布板在打开或关闭的状态下，在按踏板开关的左侧起始踏板时可进行缝纫。
	2) ENABLE	上部送布板打开时无法进行缝纫。(出厂状态)
		[内容] 上部送布板在打开状态下，在按踏板开关的左侧起始踏板时无法进行缝纫，而在常关闭的状态下进行缝纫。

功能号码：075		功能名称：前，后针时若干个针跳跃功能
075. ConKey3 Num		使用者按移动单位指定针移动值，(出厂设定值：1Stitch)
设定值	1~100	[内容] 确认缝纫图按时，使用前后针功能确认图案时不按过去一针一针移动的方法，而制定使用者按移动单位指定针移动值而移动来缩短stitch检索时间的功能。
		 <p>ConKey3 Num=1 [设定前] ConKey3 Num=1 [设定后]</p>

功能号码：076		功能名称：指定放大/缩小基准点
076. Scale Refer		在缝纫模式下进行放大/缩小时，使用者以机器起点，缝纫起点，第2起点，或使用者任意基准点为基准进行放大/缩小。
设定值	1) MACHINE_ORG	以机器起点为基准进行放大/缩小(出厂状态)
		[内容] 放大/缩小时以现在机器的起点为中心进行放大/缩小。
	2) SECOND_ORG	以使用者设定的第2起点为基准放大/缩小。
		[内容] 以使用者在任意位置指定的第2起点为中心进行放大/缩小。
	3) SEWING_STRT	以最初开始的缝纫起点为基准放大/缩小
		[内容] 如有某种图案的设计,以开始缝纫的第一针为中心进行放大/缩小。
	4) REFER_PNT	以在使用者定义的任意基准位置指定的点为基准放大/缩小
		[内容] 在<Function Code>的程序功能项目Code No.058中，在使用者定义的任意基准位置设定的点为基准进行放大/缩小。

功能号码：077		功能名称：调色板信号检查
077. Palette Chk		如有上部送布板感应器，指定是否使用信号检查。
设定值	1) DISABLE	不检查信号(出厂状态)
		[内容]
	2) ENABLE	检查信号
		[内容]

功能编号:078		功能名称：用户设置缝纫领域
078. Sewing Limit		用户扩大而使用机械缝纫领域时所需的功能。
设定值	1) DISABLE	不使用(出厂状态)
		[内容]
	2) ENABLE	使用
		[内容]

功能编号:079		功能名称：X轴正向缝纫领域设置
079. XPLUS Limit		可以扩大缝纫领域的X轴正方向。
设定值	1~250	设定需要扩大的X轴正方向的大小。(出厂值：25[1 * 50mm] (SPS-2516机械时)) 原设定值：2516(3020)为基准，根据机型原厂设定值也会不同。
		[内容] 在程序上扩大缝纫领域。 [注意] 调准可以机械性移送的缝纫领域大小而对移送轴进行变更。否则，在程序上只扩大设定值后移送时会导致机械受损。

功能编号:080		功能名称：X轴负方向缝纫领域设置
080. XMINUS Limit		可以扩大缝纫领域的X轴负方向。
设定值	-1~-250	设定需要扩大的X轴负方向的大小。(出厂值：-25[1 * 50mm] (SPS-2516机械时)) 实际显示时没有负数值。
		[内容] 在程序上扩大缝纫领域。 [注意] 调准可以机械性移送的缝纫领域大小而对移送轴进行变更。否则，在程序上只扩大设定值后移送时会导致机械受损。

功能编号:081		功能名称：Y轴正方向缝纫领域设置
081. YPLUS Limit		可以扩大缝纫领域的Y轴正方向。
设定值	1~250	设定需要扩大的Y轴正方向的大小。(出厂值：16[1 * 50mm] (SPS-2516机械时)) 原设定值：2516(3020)为基准，根据机型原厂设定值也会不同。
		[内容] 在程序上扩大缝纫领域。 [注意] 调准可以机械性移送的缝纫领域大小而对移送轴进行变更。否则，在程序上只扩大设定值后移送时会导致机械受损。

功能编号:082		功能名称：Y轴负方向缝纫领域设置
082. YMINUS Limit		可以扩大缝纫领域的Y轴负方向。 * 显示实际值时，不显示负数值。
设定值	-1~-250	设定需要扩大的Y轴正方向的大小。(出厂值：-16[1 * 50mm] (SPS-2516机械时)) 实际显示时没有负数值。
		[内容] 在程序上扩大缝纫领域。 [注意] 调准可以机械性移送的缝纫领域大小而对移送轴进行变更。否则，在程序上只扩大设定值后移送时会导致机械受损。

功能编号:083		功能名称：1811机型中选择快速原点检索模式
083. FFOrign 1811 (不能适用)		SPS-1811机型以潼转装置进行原点检索模式。但是若无潼转装置时，这种模式速度太慢，寻更快方法进行原点检索，再移送到缝纫起点的功能。
设定值	1) DISABLE	不做快速原点检索模式。 [内容] 通常检索全郎缝纫领域后，在执行原点模式，并回到缝纫起点。
	2) ENABLE	做快速原点检索模式。(出厂状态) [内容] 对全郎缝纫领域不做检索，直接取原点模式后，移到缝纫起点。

功能编号：084		功能名称：切线后，设定逆旋转功能
084. RevAfterTrim		切线后，设定逆旋转功能。
设定值	1) DISABLE	不使用(出厂状态)
		[内容] 切线后，不使用设定逆旋转功能。
	2) ENABLE	使用
		[内容] 剪线后采用逆旋转功能，使用很厚的缝纫物时，剪线后在跳针运行中针可能会干涉缝纫物或夹，这时使用者设定逆旋转功能，使用时避开干涉。

功能编号：085		功能名称：切线后，设定逆旋转角度功能
085. ReverseAngle		切线后，使用逆旋转功能时，设定逆旋转角度。
设定值	0~40°	逆旋转时设定角度大小。(工厂设定值：“15°”)
		[内容] 切线后，设定逆旋转角度，逆旋转角度设定功能前84号切线后，设定逆旋转状态下，设定逆旋转角度。

功能编号：086		功能名称：设定保存种类
086. Save Type		完成花样图案后，设定保存位置的功能
设定值	1) SAVE_FDD	保存在软盘。
		[内容] 与以往的软盘保存相同。
	2) SAVE FLASH	保存在闪存[Flash Memory]。
		[内容] 没有软盘或不良时，保存在内存后便利使用。
	3) CF CARD	保存在CF卡。(工曠出库状态)
		[内容] 可以使用一般的CF卡，可以储存1G以上的数据°但使用大容量CF卡时，速度会变慢°使用一般的CF卡时，格式化为FAT16格式，使用不同的格式时，不能识别CF卡°

功能编号：087		功能名称：打开花样时，删除剩下的图案的功能
087. DsgnOpnCtrl		打开图案时，设定是否删除剩下的图案。
设定值	1) SAVE	内存保存图案(工厂出库状态)
		[内容] 打开外部软盘或CF卡的图案时，保存在内存打开的图案。如果继续打开其它图案时，保存在内存，可能会发生超过内存容量的状况，所以保存时最好不要超过16个(每个图案为100kbyte)
	2) DELETE	删除内存的图案
		[内容] 打开图案时，随着顺序每次删除1个内存的图案，所以继续打开内存的图案时，可能只剩现在使用的图案，删除剩下的所有图案。

功能编号：088		功能名称：安装模式中设定安全功能
088. Safety Mode		为了使用者安全使用的功能。
设定值	1) DISABLE	不使用(工厂出库状态)
		[内容] 不使用安全功能。
	2) ENABLE	使用
		[内容] 缝纫中因紧急停止，绕线，暂停编码停止时，为了使用者的安全，叶使输入开始开关，提升/下降夹线板开关，操作箱的键，也没有任何影嚮。解除键是操作箱左侧下端的“EXE”，按这个键后，能正常运行。

功能编号：089		功能名称：设定跳针速度
089. Jump Speed		设定跳针速度
设定值	1) SLOW_SPEED	设定最慢的跳针速度。
		[内容]
	2) MIDDLE_SPEED	设定中间阶段的跳针速度。(工厂出库状态)
		[内容]
	3) FAST_SPEED	设定最快的跳针速度。
		[内容] 为了缩短作业时间，设定最快的跳针速度。可以缩短更多时间。

功能编号：090		功能名称：跳针模式中，设定是否使用紧急停止开关
090. Jump EM_SW		跳针模式中，设定是否使用紧急停止开关
设定值	1) DISABLE	跳针模式中不使用紧急停止。(工厂出状态)
		[内容] 跳针模式时，按紧急停止开关时，不能直接执行紧急停止，完成跳针模式后停止。
	2) ENABLE	跳针模式中设定紧急停止
		[内容] 运行跳针时，按紧急停止开关时，直接执行紧急停止。

功能编号：091		功能名称：运行跳针中，设定是否使用压脚的提升
091. Jump PF Ctrl		运行跳针中，设定是否使用压脚的提升
设定值	1) DISABLE	运行跳针时，不使用压脚。
		[内容] 跳针模式时，即使不提升压脚，也能运行跳针。 跳针中不需要干涉压脚时，如果使用这个功能，则能帮助缩小作业时间。
	2) ENABLE	运行跳针时，使用压脚。(工厂出库状态)
		[内容] 跳针模式时，提升压脚，运行跳针。跳针时如果压脚产生干涉时，便利使用。

功能编号：092		功能名称：决定是否使用压脚段差控制编码值(只限于压脚马达机型)
092. PF Code Ctrl		设定是否使用缝纫数据种采用的压脚段差控制编码值
设定值	1) DISABLE	不使用压脚段差控制编码值
		[内容] 建立缝纫数据时，不使用压脚段差控制编码值°缝纫时，即使没有压脚控制有关的送料量，也能缝纫。
	2) ENABLE	使用压脚段差控制有关的编码值°(工厂出库状态)
		[内容] 建立缝纫数据时，使用压脚段差控制有关的编码值，用户根据已设定的送料量，下降或提升压脚同时缝纫。

功能编号：093		功能名称：使用者设定是否使用夹的位置量
093. Clamp En/Dis		使用者设定夹的位置量后使用。
设定值	1) DISABLE	使用者没有设定夹的位置量。(工厂出库状态)
		[内容]
	2) ENABLE	下降夹时，设定停止位置。(2段设定功能)
		[内容] 下降夹时，设定停止位置，也就是说按夹下降踏板的开关时，夹会停在已设定位置，按缝纫开始踏板开关时，下降到最下端后开始缝纫。完成作业后，回到正常位置。设定夹的下降停止位置时，利用参数的096.Clamp Range设定夹的停止位置。
	3) USER_SET	使用者忽略图案数据内的压脚的段差量，根据任意值设定压脚的位置。
		[内容] 缝纫物有很多变化，而且每次厚度不同时，容易调整压脚的基准位置的高度。但设定时可以忽略所有的段差控制编码，根据现在设定的压脚的位置进行缝纫。

功能编号：094		功能名称：使用者优先设定是否使用夹位置量 (只能在夹马达机型使用)
094. Clamp Data		使用者可以优先设定保存在花样的夹位置量后使用。
设定值	1) DISABLE	使用者不能使用优先设定保存在花样的夹位置量。(工厂出库状态)
		[内容] 不能使用优先设定时，优先设定093. Clamp En/Dis和096. Clamp Range。
	2) ENABLE	使用优先设定保存在花样的使用者夹位置量。
		[内容] 优先设定保存在花样的夹的位置量。也就是说使用者把093. Clamp En/Dis设定为ENABLE，即使可以任意更改096. Clamp Range，但优先根据保存图案时的Clamp Range位置量和Clamp En/Dis设定值运行。

功能编号：095		功能名称：使用者设定是否使用压脚的高度 (只限于压脚马达)
095. PF En/Dis		用户决定是否使用压脚高度。
设定值	1) DISABLE	用户在压脚最低点往上调整压脚段差调整量。(工厂出库状态)
		[内容] 初期设定值，压脚基准位置量位于最低端，适用于普通设计到段差量设计等多种设计。
	2) ENABLE	用户在任意基准位置设定压脚段差调整量。
		[内容] 缝纫物内有多种段差发生时，最适用的功能，用户根据压脚任意基准位置，提升或下降压脚。
	3) USER_SET	忽略设计数据内的压脚段差量，用户固定压脚位置。
		[内容] 缝纫物有多种变化，缝纫物厚度变化时，容易调整压脚的基准位置高度。设定时所有忽略段差控制编码，首先根据已设定的压脚的位置缝纫。

功能编号：096		功能名称：使用者设定是否使用夹的位置量
096. Clamp Range		使用者可以设定夹的高度。
设定值	0 ~ 255[×2mm]	使用者可以设定夹的高度。(工厂设定值：“200mm”)
		[内容] 利用2, 8号方向键，移动夹的高度并保存设定位置。设定后下降夹时，停在设定位置。

功能编号：097		功能名称：使用者设定压脚的高度(只限于压脚马达机型)
097. PF Range		用户设定压脚的高度。
设定值	0 ~ 500[×2mm]	用户设定压脚的高度。(工厂设定值：“200mm”)
		[内容] 根据缝纫物的高度，利用2,8号方向键设定压脚的高度。

功能编号：098		功能名称：自动读入图案
098. Auto Call		设定自动引入图案的功能
设定值	1) DISABLE	不使用(工厂出库状态) [内容] 不设定时，与NOR_SEW缝纫模式。
	2) ENABLE	设定自动读入图案。 [内容] 设定时，通过组合外部的传感输入组合，可自动读入900~914号图案。
	3) BARCODE	利用条形码设定自动读入 [内容] 利用条形码自动读入图案，成为缝纫准备状态。
	4) SAUT_BCODE	设定SAUT_BCODE [内容] 利用固定式条形码，自动读如图案，完成作业后，移动到条形码的原点。
	5) AUTO_BCODE	设定自动条形码 [内容] 利用固定式条形码，自动读如图案，自动开始。
	6) SFAT_BCODE	设定SFAT_BCODE [内容] 利用固定式条形码，自动读如图案，自动开始，完成作业后，移动到原点。

功能编号：099		功能名称：自动读入图案时，设定缝纫准备状态
099. Auto Ready		自动读入图案时，设定是否使用缝纫准备状态。
设定值	1) DISABLE	不使用 [内容] 不使用时，通过外部传感器自动读入图案时，虽然读入图案，但不保持缝纫准备状态。
	2) ENABLE	设定缝纫准备状态(工厂出库状态) [内容] 设定时，通过自动读入图案，读入图案，并保持缝纫准备状态。
	3) AUTO_REAEDY	设定自动读入 [内容] 突然插断电源时，打开电源时，自动读入最后使用的图案，并成为缝纫状态。
	4) AUTO_BCORG	设定自动读如条形码原点 [内容] 打开电源时，自东移动到最后设定的条形码原点。

功能编号：100		功能名称：设定外部控制信号的使用
100. Attach Set		通过外部输入信号，设定缝纫开始，紧急开关，夹，回车键赏信号的使用。
设定值	1) DISABLE	不使用(工厂出库状态)
		[内容] 不使用时，与以往的机型相同。
	2) ENABLE	使用外部输入信号
		[内容] 设定时，通过外部信号可执行缝纫开始，紧急开关，夹，提升/下降，回车键等功能。

功能编号：101		功能名称：设定引入图案时的感知时间
101. AutoCall TM		自动引入时的感知时间(SEN_0~SEN_2)
设定值	1~20[ms]	10[单位100ms] (工厂出库状态)
		[内容] 设定各个传感感知后到下一个传感感知间的时间。基本单位100ms，参数上的10指1000ms(1秒)。这是指任意传感感知后，下一个传感感知之间设定延迟时间，使之可以正确感知。

功能编号：102		功能名称：设定图案呼叫组
102. Auto Num Set		分组使用与自动呼叫图案的功能图案号码。
设定值	001~007	在自动呼叫图案的功能中使用001~007号图案。
	008~014	在自动呼叫图案的功能中使用008~014号图案。
	015~021	在自动呼叫图案的功能中使用015~021号图案。
	022~028	在自动呼叫图案的功能中使用022~028号图案。
	029~035	在自动呼叫图案的功能中使用029~035号图案。
	036~042	在自动呼叫图案的功能中使用036~042号图案。

功能编号：103		功能名称：设定扩张I/O电路板
103. EX_IO BD SET		使用扩张I/O电路板时，设定接收外部输入信号或往外部输出信号的功能。
设定值	1) DISABLE	不使用。(工厂出库状态)
		[内容] 不使用时，与基本相同。
	2) ENABLE	使用时，利用输入/输出信号
		[内容] 可以使用接收输入信号，开始缝纫或，缝纫中往外输出信号的功能。 [注意] 没有连接扩张I/O电路板的状态下设定ENABLE时，为了与电路板通信，处于待机状态，可能不能运行机械。

功能编号：104		功能名称：设定预览图案
104. Thumbnail Set		初始状态下按NO.按钮，确认保存图案，设定呼叫方法。 (图形专用操作面板的功能)
设定值	1) DISABLE	不使用。(工厂出库状态)
		[内容] 不使用时，与基本相同。
	2) ENABLE	可以使用预览功能。
		[内容] 初始状态按NO.按钮，Memory, FDD, CF Card中选择一个，确认保存的图案，设定可以呼叫。

功能编号：105		功能名称：设定夹传感器(只能使用安装/拆卸式带式转弯)
105. Clamp Sensor		设定是否使用安装/拆卸式带式转弯。
设定值	1) DISABLE	不使用。(工厂出库状态)
		[内容] 左右2个带中只要感知1个，也能开始缝纫。

功能编号：106		功能名称：设定条形码原点号码
106. BCODE ORG SET		使用时可以保存4个条形码原点。
设定值	1) B_ORG_PNT_1	1) 选择条形码原点1。
	2) B_ORG_PNT_2	2) 选择条形码原点2。
	3) B_ORG_PNT_3	3) 选择条形码原点3。
	4) B_ORG_PNT_4	4) 选择条形码原点4。

功能编号：107		功能名称：设定条形码种类
107. BARCODE TYPE		设定机型种类。
设定值	1) DATALOGIC	DATALOGIC公司
		[内容]
	2) LEUZE BLC 22	LEUZE BLC 22公司
		[内容]

功能编号：108		功能名称：跳线区间时，松线器设定为打开
108. Jump Tention		在跳线区间，用户不减先移动时，打开气动式松线器的功能。
设定值	1) DISABLE	不使用。(工厂出库状态)
		[内容] 如果不使用时，与上述内容相同。
	2) ENABLE	使用。
		[内容] 使用上述功能时，跳线区间打开松线器。

功能编号：109		功能名称：设定是否进入程序模式
109. Program Lock		锁定程序的模式，除了熟练工意外不能更改设计的功能。
设定值	1) DISABLE	不使用。(工厂出库状态)
		[内容] 如果不使用时，与上述内容相同。
	2) ENABLE	使用。
		[内容] 采用上述功能时，禁止进入程序模式。

功能编号：110		功能名称：设定夹线板的基本位置
110. Clmp Ref Pos		设定夹线板的基本位置的功能，使用时，用户可以相互连接夹线板的气动线。
设定值	1) Ref up	不使用。(工厂出库状态)
		[内容] 如果不使用时，与上述内容相同。 基本位置是夹线板提升时的位置。 <关闭电源时，提升夹线板>
	2) Ref Down	使用。
		[内容] 设定之前，交换连接AB夹线板气动连接线。 交换完后，设定现在的参数。 基本位置：夹线板下降的位置。 <关闭电源时，下降夹线板>

功能编号：111		功能名称：设定松线器气动装置
111. TrAir Type		附加的选项件，厚料时使用。
设定值	1) DISABLE	不使用。(工厂出库状态)
		[内容] 不使用松线器气动装置。
	2) ENABLE	使用。
		[内容] 剪线时，使用松线器气动装置。

功能编号：112		功能名称：设定气袋模式(气袋模式)
112. Cassette Type		设定气袋模式(人字缝安装/拆卸)。
设定值	1) DISABLE	不适用气袋模式(工厂出库状态)
		[内容] 不是安装/拆卸式, 而且使用一般的夹线板。
	2) ENABLE	使用气袋模式。
		[内容] 使用安装/拆卸夹线板。

功能编号：113		功能名称：设定口袋专用机
113. Use Pocket		设定是否使用口袋专用机
设定值	1) DISABLE	使用一般花样缝纫机(工厂出库状态)
		[内容] 不使用时, 与以往机型相同。
	2) ENABLE	使用口袋专用机
		[内容] 为了使用口袋专用机, 安装外置/内置夹线板。

功能编号：114		功能名称：设定口袋花样的重叠线迹
114. Pocket OvLap		设定口袋花样的重叠线迹
设定值	4[Stitch]	设定范围为0~10针(工厂设定值：4针)
		[内容] 使用口袋花样的自动建立编码时, 设定重叠线迹的功能。

功能编号：115		功能名称：设定口袋设计重叠线迹
115. Bar Tack Speed		使用口袋花样的自动建立编码时, 设定套结区间的速度。
设定值	1800[RPM]	设定值：200~2300[RPM].(工厂设定值：1800[RPM])
		[内容] 口袋设计中, 用户任意设定套结区间速度。

功能编号：116		功能名称：固定设定内侧夹线板
116. Set Fix Inner		固定内侧夹线板的功能。
设定值	1) DISABLE	内侧夹线板：根据编码命令，在所需位置往后移动。(工厂出库状态) [内容] 为了缝纫口袋花样的内侧，往后移动夹线板。
	2) ENABLE	固定内侧夹线板的功能。 [内容] 根据编码无关，经常保持突前状态。

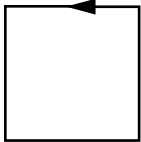
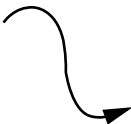
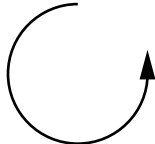
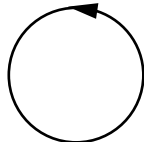
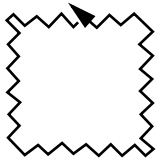
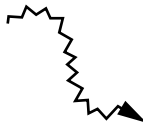
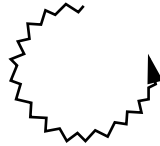
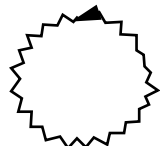
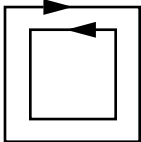
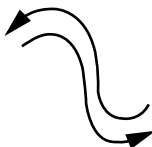
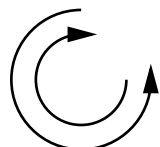
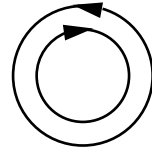
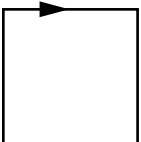
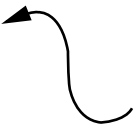
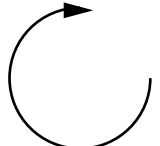
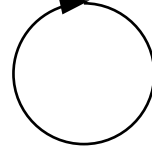
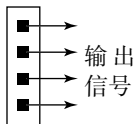
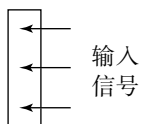
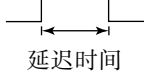
功能编号：117		功能名称：设定针杆上停止位置
117. UpStop Pos		针杆上停止位置设定是指停止马达时，根据针杆位置的设定值停止马达的功能。(只能用直驱式机型。)
设定值	0°~359°	设定范围为0°~360°。 (工厂设定值为“0”)
		[内容] 根据下列方法更改针杆位置角度。 顺时针转动手动滑轮，就可以看到角度变化，然后在更改位置点击ENTER键，设定角度值。

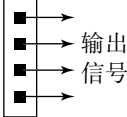
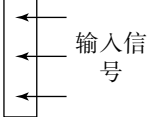
1) 图按程序相关功能表

号码	功能表	内容
000	切线	追加切线代码
001	第2起点	指定第2起点
002	临时停止	在特定针突然停止
003	缝纫机1次旋转	空针
004	跳跃	不缝纫而移动针台
005	点缝纫	使用者输入一针制作缝纫数据
006	直线/曲线缝纫	使用直线/曲线制作缝纫数据
007	直线缝纫	使用直线制作缝纫数据
008	曲线缝纫	使用曲线制作缝纫数据
009	弧线缝纫	使用弧线制作缝纫数据
010	圆形缝纫	使用圆形制作缝纫数据
011	更改跳跃速度	
012	更改缝纫速度	在一个作业图案内更改速度时使用
013	部分缝纫针脚幅度更改	选择缝纫图案中的一部分更改针脚幅度
014	解读图案数据软盘	将储存的图案自软盘解读
015	解读图案数据软盘	将程序化的图案自软盘解读
016	实施软盘format	format软盘
017	显示现在图案数据	针数, 速度, 是否翻转, X-倍数, Y-倍数, 花边功能可能与否, 解读的图案数据, 书写的图案数据号码等
018	坐标器指定	绝对坐标器/相对坐标器
019	直线之字线缝纫	使用直线制作之字线缝纫数据
020	曲线之字线缝纫	使用曲线制作之字线缝纫数据
021	圆弧之字线缝纫	使用曲线制作之字线缝纫数据
022	圆之字线缝纫	使用圆制作之字线缝纫数据
023	直线位移缝纫	以直线为基准制作设定距牢的位移缝纫数据
024	曲线位移缝纫	以曲线为基准制作设定距牢的位移缝纫数据
025	圆弧位移缝纫	以圆弧为基准制作设定距牢的位移缝纫数据
026	圆位移缝纫	以圆为基准制作设定距牢的位移缝纫数据
027	直线双重缝纫	同以直线制作的缝纫数据一样制作缝纫数据
028	曲线双重缝纫	同以曲线制作的缝纫数据一样制作缝纫数据
029	圆弧双重缝纫	同以圆弧制作的缝纫数据一样制作缝纫数据
030	圆双重缝纫	同以圆制作的缝纫数据一样制作缝纫数据
031	直线双重逆缝纫	以直线制作的缝纫数据为基准设定位移制作同样图案的缝纫数据

号码	功能表	内容
032	曲线双重逆缝纫	以曲线制作的缝纫数据为基准设定位移制作同样图案的缝纫数据
033	圆弧双重逆缝纫	以圆弧制作的缝纫数据为基准设定位移制作同样图案的缝纫数据
034	圆双重逆缝纫	以圆制作的缝纫数据为基准设定位移制作同样图案的缝纫数据
035	直线逆缝纫	制作直线数据和与此相反的缝纫数据
036	曲线逆缝纫	制作曲线数据和与此相反的缝纫数据
037	圆弧逆缝纫	制作圆弧数据和与此相反的缝纫数据
038	圆逆缝纫	制作圆数据和与此相反的缝纫数据
039	部分图案数据消除功能	将制作的图案中的1种进行选择性的消除
040	追加自动之字形	进行自动之字形缝纫
041	追加浓缩缝纫针脚	使图案数据开始部分和图案结束部分的针脚幅度密集,而防止着针脚松弛
042	追加重复缝纫针脚	按使用者所希望的针数进行缝纫
043	追加X轴对称数据	以X轴为基准追加选择的图案数据
044	追加Y轴对称数据	以Y轴为基准追加选择的图案数据
045	追加点对称数据	以图案数据的末点为基准追加图案数据对称
046	形状数据起点移动	将图案形状中图案数据的一部分移到其他位置
047	将形状数据向特定位置复写	将图案形状中图案数据的一部分向所希望的位置移动
048	形状数据消除	消除图案形状中一定部分的缝纫数据
049	翻转设定	需要其他选择装置
050	最高缝纫速度及放大缩小	指定各图案数据最高缝纫速度及放大/缩小例比 比例更改/储存功能
051	一针移动功能	要修改制作的图案形状中1针的位置时使用°
052	一定针数消除功能	消除现在位置以后形状中1~99针°
053	图案起点更改/储存功能	更改并储存穿孔时已设定的图案起点
054	图案数据第2起点更改/储存功能	将已设定的第2起点更改并储存第2起点
055	自动切线设定功能	消除一针或图案时输入自动切线代码
056	放大/缩小使用者基准点设定	设定放大/缩小任意的图案进行放大/缩小
057	执行时,可设定使用者的输出端口	可打开/关闭输出端口的信号°
058	执行时,可设定使用者的输入端口	可打开/关闭输入端口的信号°
059	执行时,可设定使用者的延迟时间	设定延迟时间后,可调整下一个动作的开始°
060	可设定使用者的压脚的高度	根据缝纫物的高度调整压脚的高度,插入缝纫数据°
061	扩张I/O电路板的输出端口的设定功能	打开或关闭扩张I/O电路板的输出端口信号°
062	扩张I/O电路板的输入端口的设定功能	打开或关闭扩张I/O电路板的输入端口信号°
063	运行中,设定第3线调整装置	打开或关闭输出端口的第3线调整装置°
064	修改花样区间的功能	设定区间,更改设计或属性°
081	建立口袋专用胡杨	建立口袋专用花样的功能°
082	设定口袋向导终点的功能	设定口袋花样的外线(缝纫结束时机)°

2) 图案作业类型一览表

	Linear sewing	Spline sewing	Arc sewing	Circle sewing
基本 缝纫	号码:007 名称: 直线缝纫 	号码: 008 名称: 曲线缝纫 	号码: 009 名称: 圆弧缝纫 	号码: 010 名称: 圆缝纫 
之字线 缝纫	号码: 019 名称: 直线之字线缝纫 	号码: 020 名称: 曲线之字线缝纫 	号码: 021 名称: 圆弧之字线缝纫 	号码: 022 名称: 圆之字线缝纫 
双重 缝纫	号码: 027 名称: 直线双重缝纫 	号码: 028 名称: 曲线双重缝纫 	号码: 029 名称: 圆弧双重缝纫 	号码: 030 名称: 圆双重缝纫 
逆缝纫	号码: 035 名称: 直线逆缝纫 	号码: 036 名称: 曲线逆缝纫 	号码: 037 名称: 圆弧逆缝纫 	号码: 038 名称: 圆逆缝纫 
数据输入 /输出	号码: 057 名称: 直线逆缝纫 	号码: 058 名称: 控制输入端口 	号码: 059 名称: 控制延迟时间 	

	Linear sewing	Spline sewing	Arc sewing	Circle sewing
数据输入 /输出	号码: 061 名称: 控制扩张I/O输出端口 	号码: 062 名称: 控制扩张I/O输入端口 	号码: 063 名称: 第3线调整控制装置	

3) 一般缝纫相关参数号码

号码	功能名	内容	说明及出厂设定值	单位
000	手动运行可能/不可能		★ 利用方向键的送布板移动	0/1
		1) DISABLE	1) 不可能	
001	用手动向起点/第2起点移动	2) ENABLE	2) 可能	0/1
		1) PTRN_STRT_POS	1) 利用方向键向缝纫起点移	
002	缝号结束后是否回到机器起点	2) SECND_ORG	2) 利用方向键向缝纫第2起点移动	0/1
			★ 作业结束后返回机器起点	
003	界线失误发生时是否回归机器起点	1) DISABLE	1) 不返回	0/1
		2) ENABLE	2) 返回	
004	缝纫起点回归方式		★ 到达送布板界线返回起点	0~2
		1) SHORTEST	1) 经过最短路线返回起点	
		2) ORG_TO_STRT	2) 返回起点后,返回初始点	
005	底线计数器计数方式	3) REV_ORG_STRT	3) 以逆向找寻缝纫图案返回起点再返回开始点	0/1
		1) UP_COUNT	1) 边增数边计算	
006	是否使用作业量计数器	2) DN_COUNT	2) 边降数边计算	0/1
		1) DISABLE	1) 不使用	
007	图案数据解读时间	2) ENABLE	2) 使用	0/1
		1) JOB_SETUP	1) 缝纫准备结束前	
008	不正常停止时是否切线	2) JOB_READY	2) 缝纫准备结束后	0/1
		1) AUTO_TRIM	1) 突然停止时进行切线	
009	主轴速度加速特性	2) MANU_TRIM	2) 突然停止后进行手动切线	1spm
		1) SLOW_STRT0	1) 200 → 200 → 400 → 600 → 1000spm	
		2) SLOW_STRT1	2) 200 → 400 → 600 → 800 → 1000spm	
		3) SLOW_STRT2	3) 300 → 400 → 600 → 900 → 1200spm	
		4) SLOW_STRT3	4) 400 → 600 → 1200 → 1800 → 2000spm	
		5) SLOW_STRT4	5) 600 → 800 → 1400 → 1800 → 2000spm	
		6) SLOW_STRT5	6) 1000 → 1500 → 1900 → 2100 → 2200spm	
7) USER_STRT	指定使用者			
010	设定第1针速度	200ms	设定第1针的速度2~25[100ms]	1 [100spm]
011	设定第2针速度	200ms	设定第2针的速度2~25[100ms]	1 [100spm]
012	设定第3针速度	400ms	设定第3针的速度2~25[100ms]	1 [100spm]
013	设定第4针速度	600ms	设定第4针的速度2~25[100ms]	1 [100spm]
014	设定第5针速度	800ms	设定第5针的速度2~25[100ms]	1 [100spm]
015	设定第6针速度	1000ms	设定第6针的速度2~25[100ms]	1 [100spm]
016	设定第7针速度	1200ms	设定第7针的速度2~25[100ms]	1 [100spm]
017	设定第8针速度	1400ms	设定第8针的速度2~25[100ms]	1 [100spm]
018	设定第9针速度	1600ms	设定第9针的速度2~25[100ms]	1 [100spm]
019	设定第10针速度	1800ms	设定第10针的速度2~25[100ms]	1 [100spm]

号码	功能名	内容	说明及出厂设定值	单位
020	缝纫最高速度限度	1) 2700spm/3.0mm(1306吋)		0~4
		2) 2500spm/3.0mm		
		3) 2000spm/3.0mm		
		4) 1500spm/3.0mm		
021	送布板移动起始角	50	按缝纫材料指定: 0~72°	1
022	结束缝纫时送布板的动作状态	1) STRT_OPEN	1) 回到起点后上升	0/1
		2) STRT_HOLD	2) 回到起点维持下降	
		3) OPEN_STRT	3) 在上升的状态下回到起点	
		4) OPEN_STRT1	4) 在上升1个阶段的状态下返回起点	
		5) OPEN_STRT2	5) 在上升2个阶段的状态下返回起点	
023	上部送布板的下降维持与否	1) DISABLE	1) 不会时常维持下降	0/1
		2) ENABLE	2) 时常维持下降	
024	指定踏板1信号处理	1) LATCH		0/1
		2) FLIP		
025	指定踏板2信号处理	1) LATCH		0/1
		2) FLIP		
026	指定压脚动作状态	1) ALWAYS_DN	动作停止(常维持下停止)	0/1
		2) SEW_DN	缝纫中维持下停止	
		3) TRIAL_DN	1针前进/后退时也维持下停止	
027	指定压脚下落点	1) WITH_STRT	与主轴旋转同时下降	0/1
		2) WITH_FEED	在上部送布板下降的同时下降	
028	指定拔线器动作状态	1) ALWAYS_OFF	禁止动作	0~2
		2) ELEC_TYPE	电磁式擦拭机	
		3) AIR_TYPE	空压式擦拭机	
029	指定拔线器动作位置	1) BET_NEDL_PF	1) 在针和中间压脚间运动	0/1
		2) BELW_PF	2) 在中间压脚下动作	
030	指定是否使用线感知	1) DISABLE	1) 不使用	0/1
		2) ENABLE	2) 使用	
031	缝纫开始时线感知针脚	5[STITCH]	0~15针	1
032	缝纫中线感知针脚	3[STITCH]	0~15针	1
033	切线功能使用与否	1) DISABLE	1) 不使用	0/1
		2) ENABLE	2) 使用	
034	第1阶段速度手动运转时间	400[ms]	1~99×100ms	100
035	第2阶段速度手动运转时间	900[ms]	1~99×100ms	100
036	第3阶段速度手动运转时间	1500[ms]	1~99×100ms	100
037	第1阶段速度键连续按压时间	200[ms]	1~99×100ms	100
038	第2阶段速度键连续按压时间	100[ms]	1~99×100ms	100
039	第3阶段速度键连续按压时间	1000[ms]	1~99×100ms	100
040	电磁式拔线器动作时间	52[ms]	0~255×4ms	4
041	电磁式拔线器下一动作等待时间	100[ms]	0~255×4ms (下一动作等待时间)	4
042	空压式拔线器动作时间	100[ms]	0~255×4ms	4
043	空压式拔线器动作时间	100[ms]	0~255×4ms (下一动作等待时间)	4
044	压脚下降结束等待时间	152[ms]	0~255×4ms	4
045	压脚上升结束等待时间	152[ms]	0~255×4ms	4
046	压脚 Full on 时间	52[ms]	0~255×4ms	4
047	送布板 Full on 时间	200[ms]	0~255×4ms	4
048	切线 Full on 时间	200[ms]	0~255×4ms	4
049	松线 Full on 时间	200[ms]	0~255×4ms	4
050	拔线器 Full on 时间	200[ms]	0~255×4ms	4
051	左送布板 Full on 时间	200[ms]	0~255×4ms	4
052	2阶段动作 Full on 时间	200[ms]	0~255×4ms	4
053	翻转装置 Full on 时间	200[ms]	0~255×4ms	4
054	压脚 DUTY	20%	10~80%	1
055	送布板 DUTY	43%	3~8×10%	1
056	切线功能 DUTY	50%	3~8×10%	10

号码	功能名	内容	说明及出厂设定值	单位
057	松线 DUTY	50%	3~8×10%	10
058	拔线器 DUTY	50%	3~8×10%	10
059	左送布板 DUTY	80%	3~8×10%	10
060	2阶段动作 DUTY	80%	3~8×10%	10
061	翻转装置 DUTY	80%	3~8×10%	10
062	形状数据解读方式		★ 同样的图案数据号码在内存里时,解读的顺序	0/1
		1) DISABLE 2) ENABLE	1)无条件自软盘解读 2)先自内存解读	
063	指定放大·缩小模式 STITCH-NUM: 不能共用。 (以后提供该功能。)		★ 决定图案数据的放大/所方式	0~2
		1) DISABLE 2) STITCH_LEN 3) STITCH_NUM	无法放大/缩小 经针幅的放大/缩小 经针数的放大/缩小	
064	连锁缝纫的个数	0	0~16 0的时候为一般缝纫, 1以上时为连锁缝纫	1
065	连锁号码的转换	1) MANUAL	用ENTER键进行手动转换	0~2
		2) AUTO	自动转换	
		3) EXTERNAL	以外部输入转换	
066	使用栉式时, 设定夹	1) DISABLE	不使用(工厂出库状态)	
		2) ENABLE	使用	
067	作业结束前减速针数	2[STITCH]	1~16 stitch	1
068	作业结束前减速速度			100
		400[spm]	1~4×100spm	
069	切线延迟时间	72[ms]	1~25×4ms	4
070	是否使用压力降低感知功能	1)DISABLE(1306时)	1)不使用压力降低感知功能	
		2)ENABLE	2)使用压力降低感知功能	
071	送布板的控制	0	0~13 参考‘一般缝纫相关参数说明’项	1
072	临时停止时上部送布板的控制		缝纫中遇到临时停止代码时,控制上部送布板	
		1) CLOSE	降低上送料板	
		2) OPEN	提升上送料板	
073	切线后是否使用线张力调节板 (不能适用)	1) DISABLE	切线后不使用	0/1
		2) ENABLE	切线后使用	
074	上部送布板控制	1) DISABLE	上部送布板同OPEN/CLOSE无关地进行缝纫	0/1
		2) ENABLE	上部送布板在OPEN状态下无法缝纫	
075	前,后针时若干个针跳跃功能	1	使用者按移动单位设定移动值 1~100[Stitch]	0/1
076	指定放大/缩小基准点	1) MACHINE_ORG	以机器起点放大/缩小	0~3
		2) SECOND_ORG	以使用者设定的第2起点为基准放大/缩小	
		3) SEWING_STRT	以缝纫起点为基准放大/缩小	
		4) REFER_PNT	以使用者设定的任意基准点放大/缩小	
077	调色板信号检查	1) DISABLE	不使用上部送布板感应器信号	
		2) ENABLE	使用上部送布板感应器信号	
078	用户设置缝纫领域	1) DISABLE	不使用(出厂值)	
		2) ENABLE	使用	
079	X轴正向缝纫领域设置	25	设定要扩大的X轴正方向大小 (1~250)	1
080	X轴负方向缝纫领域设置	-25	设定要扩大的X轴负方向大小 (-1~250)	1
081	Y轴正方向缝纫领域设置	16	设定要扩大的Y轴正方向大小 (1~250)	1

号码	功能名	内容	说明及出厂设定值	单位
082	Y轴负方向缝纫领域设置	-16	设定要扩大的Y轴负方向大小 (-1~250)	1
083	1811机型中选择快速原点检索模式 (不能适用)	1) DISABLE	不使用快速原点检索模式。	
		2) ENABLE	使用快速原点检索模式。	
084	缝纫机机头提升、下降设定功能	1) DISABLE	缝纫结束后，不使用提升功能。	
		2) ENABLE	缝纫结束后，使用提升功能。	
085	切线后，设定逆旋转角度功能	15°	切线后，设定逆旋转角度 (0°~40°)	1°
086	设定保存种类	1) SAVE FDD	不使用	
		2) SAVE FLASH	不使用	
		3) CF CARD	使用 (工厂出库状态)	
087	打开花样时，删除内存的花样的功	1) SAVE	使用 (工厂出库状态)	
		2) DELETE	不使用	
088	设定安全功能	1) DISABLE	不使用 (工厂出库状态)	
		2) ENABLE	使用	
089	设定跳针功能	1) SLOW_SPEED	设定最慢的跳针速度	
		2) MIDDLE_SPEED	设定中间的跳针速度	
		3) FAST_SPEED	设定最快的跳针速度	
090	跳针时，设定是否使用紧急开关	1) DISABLE	跳针中不使用紧急停止开关	
		2) ENABLE	跳针中使用紧急停止开关	
091	跳针模式时，设定是否使用压脚提升	1) DISABLE	跳针模式时，不使用压脚提升	
		2) ENABLE	跳针模式时，不使用压脚提升	
092	不使用	1) DISABLE		
		2) ENABLE		
093	设定使用者是否使用夹高度	1) DISABLE	不使用	
		2) ENABLE	设定下降时停止位置	
		3) USER_SET	设定使用者的任意夹的高度	
094	使用者优先设定是否使用夹位置量。	1) DISABLE	不使用 (工厂出库状态)	
		2) ENABLE	使用	
095	不使用			
096	使用者夹的高度	200 [mm]	使用者可以设定夹的高度 (0~255×2mm)	1 [0.05mm]
097	不使用			
098	自动读入图案	1) DISABLE	不使用自动读入功能。	
		2) ENABLE	使用自动读入功能。	
		3) BARCODE	利用条形码设定自动读入。	
		4) SAUT_BCODE	作业结束后，移动到条形码原点	
		5) AUTO_BCODE	利用条形码，可以设定自动开始	
099	自动读入图案时，设定缝纫准备状态	6) SAUT_BCODE	自动开始，作业结束后，可以移动到条形码原点端口	
		1) DISABLE	不设定缝纫准备状态。	
		2) ENABLE	设定缝纫准备状态。	
		3) AUTO_READY	输入电源时，呼出以前以前作业图案。	
100	设定外部控制信号	4) AUTO_BCORG	连接电源时，自动移动到条形码原点端口	
		1) DISABLE	利用外部输入信号，设定缝纫开始，紧急开关，夹，回车键。	
101	设定图案引入传感时间	2) ENABLE		1 [100ms]
102	设定图案呼叫组	001~007	自动读起图案功能中使用的7个图案号码 坚1组。	
		008~014		
		015~021		
		022~028		
		029~035		
103	设定扩张I/O电路板	036~042	使用扩张I/O电路板时，设定接收外部输入信号或往外部输出信号的功能。	
		1) DISABLE		
		2) ENABLE		

号码	功能名	内容	说明及出厂设定值	单位
104	设定预览图案	1) DISABLE 2) ENABLE	使用扩张I/O电路板时, 设定接收外部输入信号或往外部输出信号的功能。	
105	设定夹传感器(使用拆卸式夹)	1) DISABLE	不能运行夹传感。(只能使用磁带)	
106	设定条形码原点号码	1) B_ORG_PNT_1	选择条形码原点1。	
		2) B_ORG_PNT_2	选择条形码原点2。	
		3) B_ORG_PNT_3	选择条形码原点3。	
		4) B_ORG_PNT_4	选择条形码原点4。	
107	设定条形码种类	1) DATALOGIC	DATALOGIC公司	
		2) LEUZE BLC 22	LEUZE BLC 22公司	
108	跳线区间时, 设定松线器装置打开	1) DISABLE	사용하지 않음.(공장 출하 상태)	
		2) ENABLE	사용함.	
109	设定是否进入程序模式	1) DISABLE	사용하지 않음.(공장 출하 상태)	
		2) ENABLE	사용함.	
110	设定夹线板的基本为止	1) Ref Up	사용하지 않음.(공장 출하 상태)	
		2) Ref Down	사용함.	
111	设定松线器的气压装置	1) DISABLE	사용하지 않음.(공장 출하 상태)	
		2) ENABLE	사용함.	
112	设定气袋模式(气袋机型)	1) DISABLE	Air Bag Mode를 사용하지 않습니다.(공장 출하 상태)	
		2) ENABLE	Air Bag Mode를 사용합니다.	
113	使用设定口袋缝纫	1) DISABLE	포켓 재봉기로 사용 할 것인지를 설정해 주는 기능입니다. (SPS/F-3020 기종에 한함.)	
		2) ENABLE		
114	设定口袋花样的重叠线迹	4[Stitch]	프로그램 모드에서 포켓 전용 디자인 코드작성을 위해 중복 땀을 설정해 주는 기능입니다.(SPS/F-3020 기종에 한함.)	
115	设定是否使用口袋缝纫	1800[spm]	프로그램 모드에서 포켓 전용 디자인 코드작성을 위해 중복 땀을 설정해 주는 기능입니다.(SPS/F-3020 기종에 한함.)	
116	固定设定内侧夹线板	1) DISABLE	안쪽 클램프를 고정으로 사용해 주는 기능입니다. (항상 앞으로 나와 있는 상태로 고정 됩니다.) (SPS/F-3020 기종에 한함.)	
		2) ENABLE		
117	设定针杆的上停止	0°~359[°]	설정 값은 0~360°범위에서 설정할 수가 있습니다. (공장 설정값은 : "0°")	

4) 失误测试

号码	失误清单	显示	意思
1	Err 1	Main Motor Err!	轴发动机发生异常时
2	Err 2	Synchro Err!	同步机信号发生复异常时
3	Err 3	Pattern Not Found!	软盘内没有该图案时
4	Err 4	FDD Empty	软盘内无内容时
5	Err 5	Disk-Read Err!	无法解读软盘时
6	Err 6	Disk-Write Err!	无法在软盘输入数据时
7	Err 7	Disk-Format Err!	软盘无法FORMAT时
8	Err 8	Disk-Full!	软盘内没有空间时
9	Err 9	Scale Over!	发生放大/缩小失误时
10	Err 10	Too Many Stitch !	超过最大针数时
11	Err 11	Reset Counter !	计数器达到设定值时
12	Err 12	Combination Not Completed!	在设计组合未完的状态下进行作业时
13	Err 13	Limit Over!	超过按布限度时
14	Err 14	Needle Position Err!	针台不在正位时
15	Err 15	Calculation Err!	发生内部计算失误时
16	Err 16	The Data Bad!	图案数据受损时
17	Err 17	Emergency Stop!	运转中按突然停止键时
18	Err 18	Thread Broken!	感知上线切线时
19	Err 19	X-Y Error!	不移动布按动板时
20	Err 20	System Program not Found	软盘内没有要升级的程序时
21	Err 21	Internal Memory Err!	内部发生计算失误时
22	Err 22	Write Protected!	软盘未无法书写状态时
23	Err 23	Insufficient Internal Memory	内存容量不足时
24	Err 24	Low Pressure!	空压机种的压力低于规定值时
25	Err 25	Drag-Limit Over!	编辑针时,移动一针后脱离缝纫领域时
26	Err 26	Low-Feed-Plate\n Open!	下部送布板的压板上升时(只适用于5030)
27	Err 27	Palette Open!	下部送布板的压板盖打开时(只适用于5030)
28	Err 28	Emergency Sw\n Not Released!	打开电源时按紧急键时
29	Err 29	Start Sw\n Not Released!	打开电源时按开始键时
30	Err 30	Right Sw\n Not Released!	打开电源时按右侧键时
31	Err 31	Left Sw\n Not Released!	打开电源时按左侧键时
32	Err 32	TwoStage Sw\n Not Released!	打开电源时按紧急键时
33	Err 33	Ser. Com. Err!	主轴板和I/O板间通讯功能有异常时
34	Err 34	Unknown Err!	无法认知的失误
35	Err 35	Unknown Err!	无法认知的失误
36	Err 36	Hook Origin\n Error!	没有抓到下轴原点时(SPS/C-系列)
37	Err 37	Hook Motor Err\n Push EXIT Key\n Or Power Off / On!	下轴马达发现异常时(SPS/C-系列)
38	Err 38	Y Motor Err\n Push EXIT Key\n Or Power Off / On!	Y轴马达发现异常时(SPS/C-系列)
39	Err 39	X Motor Err\n Push EXIT Key\n Or Power Off / On!	X轴马达发现异常时(SPS/C-系列)
40	Err 40	Timer Err\n Push POWER S/W\n Or Power Off / On!	计时器信号发现异常时(SPS/C-系列)

号码	失误清单	显示	意思
41	Err 41	Main Motor Err!\nMismatch!\n999!	主轴马达种类错误时
42	Err 42	Over Current\nOver tem\n133!	插钩主轴电路板的IPM过电流
43	Err 43	Over Current\nAbnormal\n131!	马达过电流或插件故障
44	Err 44	Over Load Err!\n129!	马达超负荷故障
45	Err 45	EncoderRST Err!\n128!	没有编码器RST信号时的故障
46	Err 46	Encoder AB Err!\n127!	编码器RST上方向和AB上的方向错误时
47	Err 47	Synchro!\nCon.Inserted!\n60!	打开电源的状态下接振位置检测仪时
48	Err 48	Synchro!\nCon.Pulled Out!\n61!	打开电源的状态下拔掉位置检测仪时
49	Err 49	Reverse!\nComm. Error!\n126!	马达旋转磁铁和固定子电流导线方向错误时
50	Err 50	EEPROM!\nAccess error!\nEEPR!	读ROM时出现故障时
51	Err 51	Ser.Com,Err!\nMotor Info Err!	马达种类出现故障
52	Err 52	Bobbin Stitch!\nReset Counter	重起根据针数梭芯计数器时
53	Err 53	Enlargement!\nReduction \ Err!	扩大, 缩小时故障
54	Err 54	P Motor Err\nPush Power S/W!	P轴马达复常故障
55	Err 55	M/C Open Err\nPush Power S/W!	打开电源时, 机械故障时
56	Err 56	P Motor Err\nOrg Check Err!\nPower Off!	不能查胥P轴马达原点时出现故障
57	Err 57	FAN Error!\nPush Power S/W!	不能执行FAN信号时, 出现故障°
58	Err 58	AC Check Err!\nPush Power S/W!	AC电源复常时的故障
59	Err 59	Over Voltage Err!\nPush Power S/W!	过电压故障
60	Err 60	Under Voltage Err!\nPush Power S/W!	低电压故障

基本菜单

SPS/E 系列



1 找出缝纫图案：自内存或软盘找出缝纫图案

2 绕底线

3 计数器的利用：指定底线计数器机作业量计数器而利用

4 设定放大/缩小

5 连锁缝纫：进行连锁缝纫作业

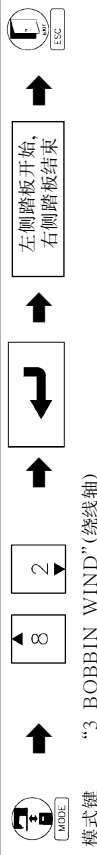
6 指定一般缝纫相关参数

7 图案程序化：制作使用者所希望的作业图案

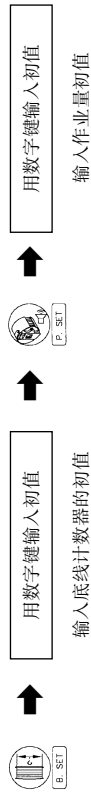
1 缝纫图案寻找：自内存或软盘找出缝纫图案。



2 绕底线



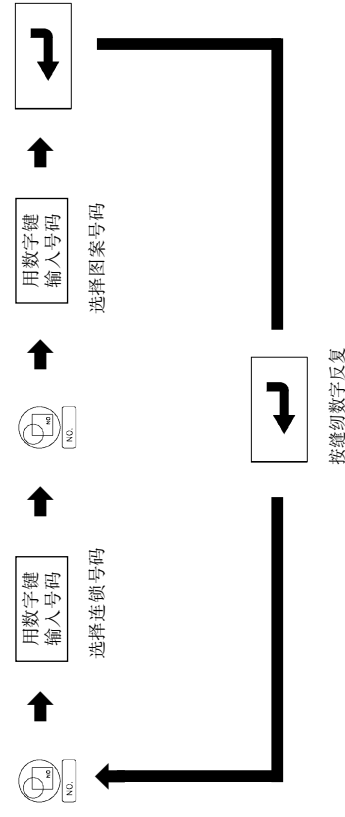
3 计数器的使用：指定底线计数器机作业量计数器而使用



4 指定放大/缩小



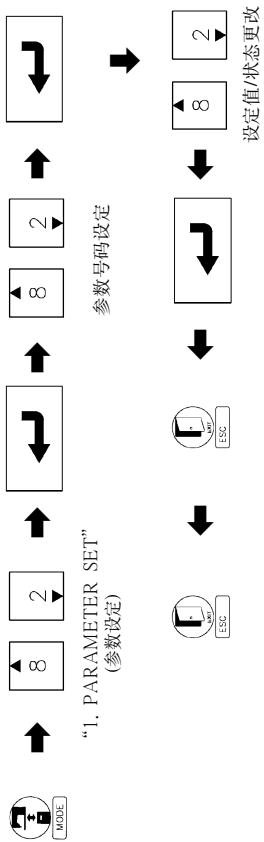
5 连锁缝纫：进行连锁缝纫作业



* 参考事项

1. 在准备灯打开或上部送布板下降的状态下，有可能无法操作特定键，按 键或右侧踏板开关后操作。
2. 按 键后进行上线作业。

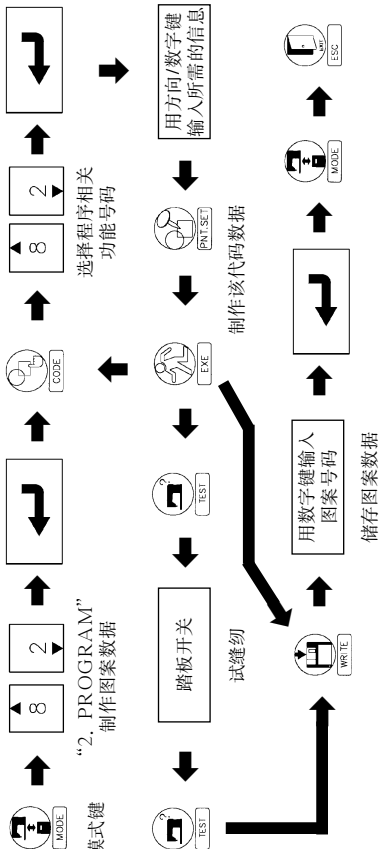
6 设定一般缝纫相关参数



一般缝纫相关参数号码

000	Jog End/Dis	(手动运行可能/不可能)
001	Jog Mode	(用于脚踏启动/点启动)
002	Machine Org1	(缝写结束后是否回到原点)
003	Machine Org2	(缝写结束后是否回到原点)
004	Strt Ret Mod	(缝写结束后是否回到原点)
005	Bobbin Count	(缝写结束后是否回到原点)
006	Bobbin Count	(缝写结束后是否回到原点)
007	Pattern Rnd	(缝写结束后是否回到原点)
008	Time EM Stop	(缝写结束后是否回到原点)
009	Slow Start	(缝写结束后是否回到原点)
010	USER_SLOW_1	(缝写结束后是否回到原点)
011	USER_SLOW_2	(缝写结束后是否回到原点)
012	USER_SLOW_3	(缝写结束后是否回到原点)
013	USER_SLOW_4	(缝写结束后是否回到原点)
014	USER_SLOW_5	(缝写结束后是否回到原点)
015	USER_SLOW_6	(缝写结束后是否回到原点)
016	USER_SLOW_7	(缝写结束后是否回到原点)
017	USER_SLOW_8	(缝写结束后是否回到原点)
018	USER_SLOW_9	(缝写结束后是否回到原点)
019	USER_SLOW_10	(缝写结束后是否回到原点)
020	Max Speed	(缝写结束后是否回到原点)
021	Feed End Pos	(缝写结束后是否回到原点)
022	FF Operation	(缝写结束后是否回到原点)
023	FF Close En	(缝写结束后是否回到原点)
024	Petal 1 Mode	(缝写结束后是否回到原点)
025	Petal 2 Mode	(缝写结束后是否回到原点)
026	FF Operation	(缝写结束后是否回到原点)
027	WP Mode	(缝写结束后是否回到原点)
028	WP Position	(缝写结束后是否回到原点)
029	Third Detect	(缝写结束后是否回到原点)
030	Third Stitch 1	(缝写结束后是否回到原点)
031	Third Stitch 2	(缝写结束后是否回到原点)
032	Third Stitch 3	(缝写结束后是否回到原点)
033	Trm End/Dis	(缝写结束后是否回到原点)
034	Jog Time 1	(缝写结束后是否回到原点)
035	Jog Time 2	(缝写结束后是否回到原点)
036	Jog Time 3	(缝写结束后是否回到原点)
037	Con Key Tim 1	(缝写结束后是否回到原点)
038	Con Key Tim 2	(缝写结束后是否回到原点)
039	Con Key Tim 3	(缝写结束后是否回到原点)
040	EIC WP On Tim	(缝写结束后是否回到原点)
041	EIC WP Off Tim	(缝写结束后是否回到原点)
042	Air WP On Tim	(缝写结束后是否回到原点)
043	Air WP Off Tim	(缝写结束后是否回到原点)
044	PF Down Time	(缝写结束后是否回到原点)
045	PF Up Time	(缝写结束后是否回到原点)
046	PF Full On Tim	(缝写结束后是否回到原点)
047	PF Full Off Tim	(缝写结束后是否回到原点)
048	TT Full On Tim	(缝写结束后是否回到原点)
049	TT Full Off Tim	(缝写结束后是否回到原点)
050	WP Full On Tim	(缝写结束后是否回到原点)
051	WP Full Off Tim	(缝写结束后是否回到原点)
052	TSPall On Tim	(缝写结束后是否回到原点)
053	RVFall On Tim	(缝写结束后是否回到原点)
054	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
055	FF Duty	(缝写结束后是否回到原点)
056	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
057	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
058	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
059	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
060	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
061	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
062	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
063	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
064	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
065	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
066	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
067	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
068	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
069	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
070	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
071	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
072	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
073	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
074	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
075	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
076	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
077	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
078	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
079	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
080	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
081	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
082	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
083	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
084	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
085	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
086	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
087	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
088	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
089	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
090	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
091	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
092	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
093	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
094	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
095	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
096	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
097	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
098	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
099	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
100	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
101	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
102	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
103	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
104	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
105	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
106	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
107	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
108	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
109	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
110	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
111	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
112	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
113	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
114	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
115	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
116	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
117	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
118	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
119	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
120	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
121	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
122	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
123	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
124	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
125	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
126	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
127	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
128	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
129	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
130	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
131	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
132	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
133	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
134	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
135	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
136	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
137	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
138	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
139	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
140	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
141	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
142	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
143	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
144	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
145	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
146	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
147	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
148	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
149	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
150	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
151	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
152	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
153	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
154	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
155	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
156	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
157	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
158	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
159	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
160	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
161	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
162	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
163	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
164	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
165	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
166	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
167	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
168	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
169	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
170	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
171	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
172	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
173	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
174	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
175	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
176	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
177	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
178	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
179	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
180	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
181	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
182	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
183	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
184	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
185	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
186	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
187	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
188	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
189	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
190	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
191	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
192	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
193	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
194	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)
195	TH Duty	(缝写结束后是否回到原点)
196	WP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
197	PFL Duty	(缝写结束后是否回到原点)
198	TS Duty	(缝写结束后是否回到原点)
199	PP Duty	(缝写结束后是否回到原点)
200	TT Duty	(缝写结束后是否回到原点)

7 图案程序：制作使用者所希望的作业图案



图案星相关功能号码序

000	TRIM	切线
001	SEC-ORG	第二起点
002	PAUSE	临时停止
003	EMPTY	缝纫机1次旋转
004	JUMP	跳跃
005	POINT	点缝纫
006	LINE/CURVE	直线/曲线缝纫
007	LINE	直线缝纫
008	CURVE	曲线缝纫
009	ARC	弧线缝纫
010	CIRCLE	圆形缝纫
011	JUMP SPD	更改跳跃速度
012	STI SPD	更改缝纫速度
013	STI WIDT	调整缝线宽度
014	PTRN READ	读取图案数据
015	PTRN WRITE	写入图案数据
016	FORMAT	实施格式
017	INFO DISP	显示现在图案数据
018	CORD SYS	外装器指定
019	LINE ZIG	直线之字线缝纫
020	CURVE ZIG	曲线之字线缝纫
021	ARC ZIG	圆弧之字线缝纫
022	CIRCLE ZIG	圆之字线缝纫
023	LINE OFST	直线位移缝纫
024	CURVE OFST	曲线位移缝纫
025	ARC OFST	圆弧位移缝纫
026	CIRCLE OFST	圆位移缝纫
027	LINE DBL	直线双重缝纫
028	CURVE DBL	曲线双重缝纫
029	ARC DBL	圆弧双重缝纫
030	CIRCLE DBL	圆双重缝纫
031	LINE DREV	直线双重逆缝纫
032	CURVE DREV	曲线双重逆缝纫
033	ARC DREV	圆弧双重逆缝纫
034	CIRCLE DREV	圆双重逆缝纫
035	LINE REV	直线逆缝纫
036	CURVE REV	曲线逆缝纫
037	ARC REV	圆弧逆缝纫
038	CIRCLE REV	圆逆缝纫
039	PTRN DEL	删除图案数据
040	BACK TACK	追加自动之字形
041	CNDNS STI	追加收缩缝线脚
042	OVLAP STI	追加重复缝线脚
043	SYMMETRY X	追加X轴对称数据
044	SYMMETRY Y	追加Y轴对称数据
045	SYMMETRY P	追加点对称数据
046	MOVE PTRN	形状数据向特定位置复写
047	COPY PTRN	形状数据消除
048	DEL PTRN	形状数据消除
049	REV SET	翻转设定
050	SPD CHNG	最高缝纫速度及放大缩小比例更改功能
051	STITCH DRAG	一针移动功能
052	STITCH DEL	一定针数消除功能
053	MOV SEWSTRT	图案起点更改/储存功能
054	MOV 2ndORG	图案数据第2起点更改/储存功能
055	Auto TRIM	自动切线设定功能
056	SCALE REFER	放大/缩小使用者基准点设定
057	SET_OPmn	执行时,可设定使用者输入端口
058	CHK_Pmn	执行时,可设定使用者输入端口
059	TIME_DELAY	执行时,可设定使用者的延迟时间
060	PE_CONTROL	可设定使用者脚踏的高度
061	EXT OP	扩张I/O电路板的输入端口的设定功能
062	EXI IP	运行中,设定3线调整装置
063	SET_TR3	建立口袋专用花样的功能
081	POCKET	建立口袋专用花样的功能
082	Guide End Pnt	设定口袋专用花样的终点功能