SunStar.

# 使用说明书

## SPS/E-5050, 8050系列

大型花样机
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，发生故障或其央必要时作为参考。

SunStar CO., LTD.

MEC-100413

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

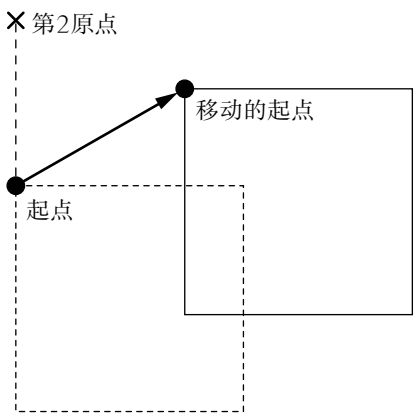
# 一般缝纫相关参数的说明

## - 大型花样机型(SPS/E5050,8050)

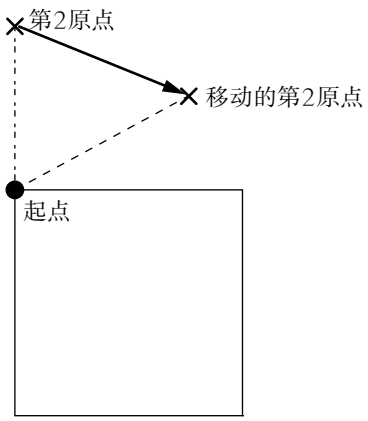
※ 设定值以阴影处理的部分显示出厂状态。

| 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 |
| | | [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.<br>[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“以手动运行向起点/第2起点移动”的功能。 |
| | 2) ENABLE | 利用方向键可移动送布板。(出厂状态) |
| | | [内容] 在缝纫可能状态下，利用方向键可用手动移动送布板。<br>[注意] 在上部送布板下降的状态下可能。 |

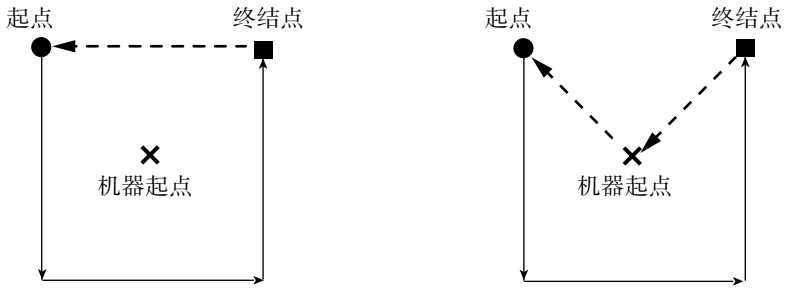
| 功能号码：001 | | 功能名称:用手动向起点/第2起点移动 |
|---|---|---|
| 001. Jog Mode | | 在缝纫可能状态下，利用方向键以手动移动送布板，并指定其移动的点作为缝纫的起点还是第2起点。 |
| 设定值 | 1) PTN_STR_POS | 以缝纫起点指定(出厂状态) |
| | | [内容] 在缝纫可能状态下，利用方向键用手动移动送布板，就可与程序化的图案的缝纫起点无关地在移动的位置上开始缝纫。<br><br>[注意] 指定后在脱离缝纫可能状态以前，在以手动移动送布板的位置开始缝纫，但如脱离缝纫状态，设定的第1起点会无效，程序化的图案的第2起点会成为有效状态。 |
| | 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。<br><br>[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。 |




< 设定为缝纫起点 >

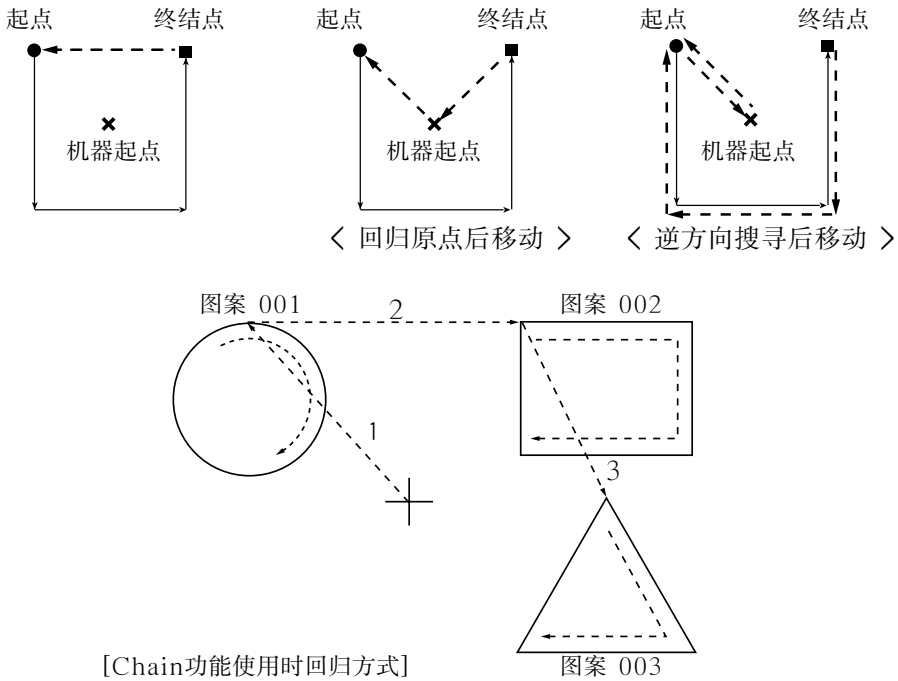



< 设定为第2原点 >

| 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) |
| | | [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。<br><br>[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。 |
| | 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。 |
| |  <br>[不经机器起点向起点移动] [经机器起点后向起点移动] | |

| 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。<br>[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 | 案机器形状逆返回归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。 |



[Chain功能使用时回归方式]

| 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。<br>[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。<br>[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。 |

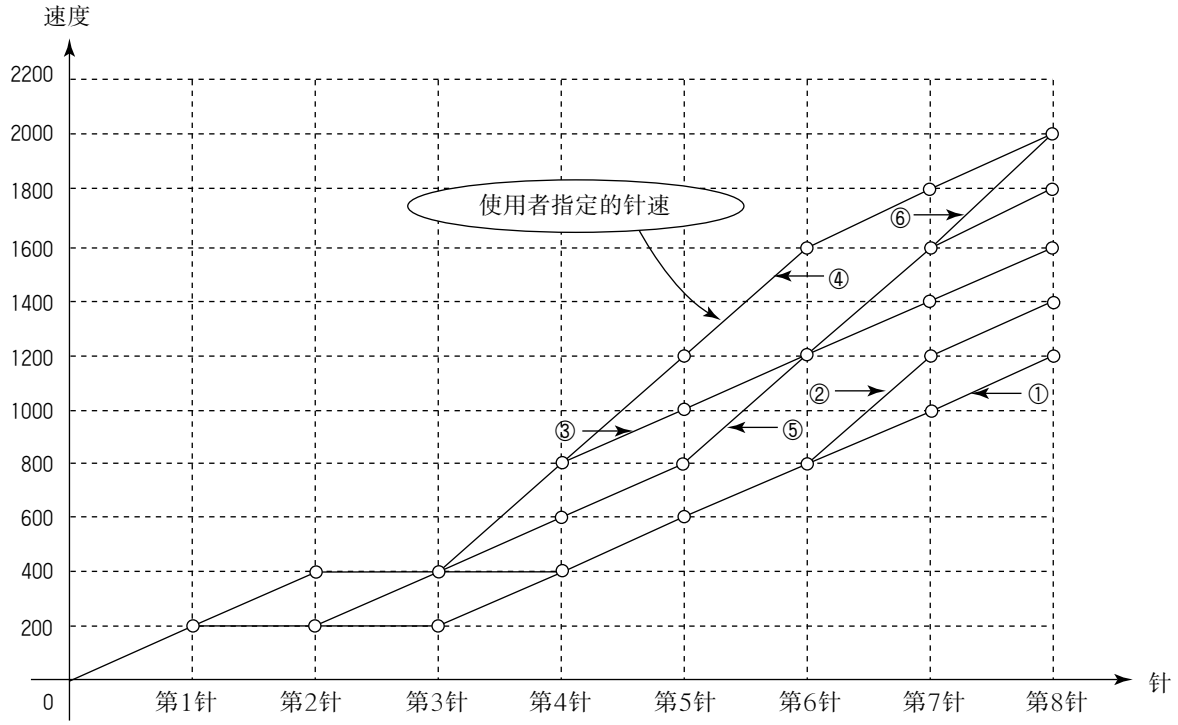
| 功能号码 ：006 | | 功能名称：是否使用作业量计数器 |
|---|---|---|
| 006. Prodct Count | | 指定作业量计数器使用与否 |
| 设定值 | 1）DISABLE | 不使用 |
| | | [内容] 不使用每次作业结束时数字上升1个数字显示作业量的计数器。<br>[注意] 液晶画面不显示作业量计数器。 |
| | 2）ENABLE | 使用(出厂状态) |
| | | [内容] 使用每次作业结束时数字上升1个数字显示作业量的计数器。 |

| 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。<br>[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。<br>解读图案准备灯会打开，成为缝纫可能状态。<br>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。<br>缝纫机停机后再按不正常停止键进行手动切线。<br>[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<br>出库设定值：SLOW_STRT4 |

| 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 | 第6针速 | 第7针速 | 第8针速 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1) SLOW_STRT0 | 200 | 200 | 200 | 400 | 600 | 800 | 1000 | 1200 | |
| | 2) SLOW_STRT1 | 200 | 200 | 400 | 400 | 600 | 800 | 1200 | 1400 | |
| | 3) SLOW_STRT2 | 200 | 200 | 400 | 800 | 1000 | 1200 | 1400 | 1600 | |
| | 4) SLOW_STRT3 | 200 | 200 | 400 | 800 | 1200 | 1600 | 1800 | 2000 | |
| | 5) SLOW_STRT4 | 200 | 400 | 400 | 600 | 800 | 1200 | 1600 | 1800 | |
| | 6) SLOW_STRT5 | 200 | 400 | 400 | 600 | 800 | 1200 | 1600 | 2000 | 刺绣作业时 |
| | 7) USER_STRT | | | | | | | | | 使用者指定 |
| | | [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。<br>※ 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。 | | | | | | | | |




[缝纫速度加速特性]

| 功能号码 ： 010 | | 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。(工厂设定值:2[100ms]) |
| | | [内容] 设定参数时，“009.Slow Start主轴速度的加速特性”设定值为“7)使用者指定”，才能使用这个功能。 |

| 功能号码 ： 011 | | 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。(工厂设定值:2[100ms]) |
| | | [内容] 设定参数时，“009.Slow Start主轴速度的加速特性”设定值为“7)使用者指定”，才能使用这个功能。 |

| 功能号码 ： 012 | | 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。(工厂设定值:4[100ms]) |
| | | [内容] 设定参数时，“009.Slow Start主轴速度的加速特性”设定值为“7)使用者指定”，才能使用这个功能。 |

| 功能号码 ： 013 | | 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[100ms] | 使用者设定第4针的速度。(工厂设定值:6[100ms])) |
| | | [内容] 设定参数时，“009.Slow Start主轴速度的加速特性”设定值为“7)使用者指定”，才能使用这个功能。 |

| 功能号码 ： 014 | | 设定第5针速度 |
|---|---|---|
| 014. USER_SLOW_5 | | 使用者设定第5针的速度。 |
| 设定值 | 2~25[100ms] | 使用者设定第5针的速度。(工厂设定值:8[100ms]) |
| | | [内容] 设定参数时，“009.Slow Start主轴速度的加速特性”设定值为“7)使用者指定”，才能使用这个功能。 |

| 功能号码 ： 015 | | 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。(工厂设定值:10[100ms])) |
| | | [内容] 设定参数时，“009.Slow Start主轴速度的加速特性”设定值为“7)使用者指定”，才能使用这个功能。 |

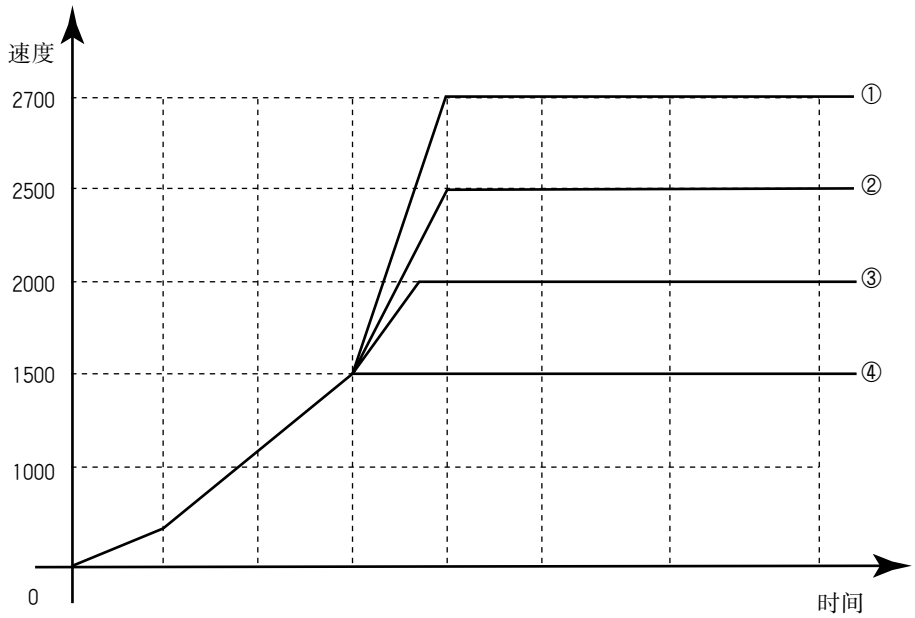
| 功能号码 ： 016 | | 设定第7针速度 |
|---|---|---|
| 016. USER_SLOW_7 | | 使用者设定第7针的速度。 |
| 设定值 | 2~25[100ms] | 使用者设定第7针的速度。(工厂设定值:12[100ms]) |
| | | [内容] 设定参数时，“009.Slow Start主轴速度的加速特性”设定值为“7)使用者指定”，才能使用这个功能。 |

| 功能号码 ： 017 | | 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。(工厂设定值:14[100ms]) |
| | | [内容] 设定参数时，“009.Slow Start主轴速度的加速特性”设定值为“7)使用者指定”，才能使用这个功能。 |

| 功能号码 ： 018 | | 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。(工厂设定值:16[100ms]) |
| | | [内容] 设定参数时，“009.Slow Start主轴速度的加速特性”设定值为“7)使用者指定”，才能使用这个功能。 |

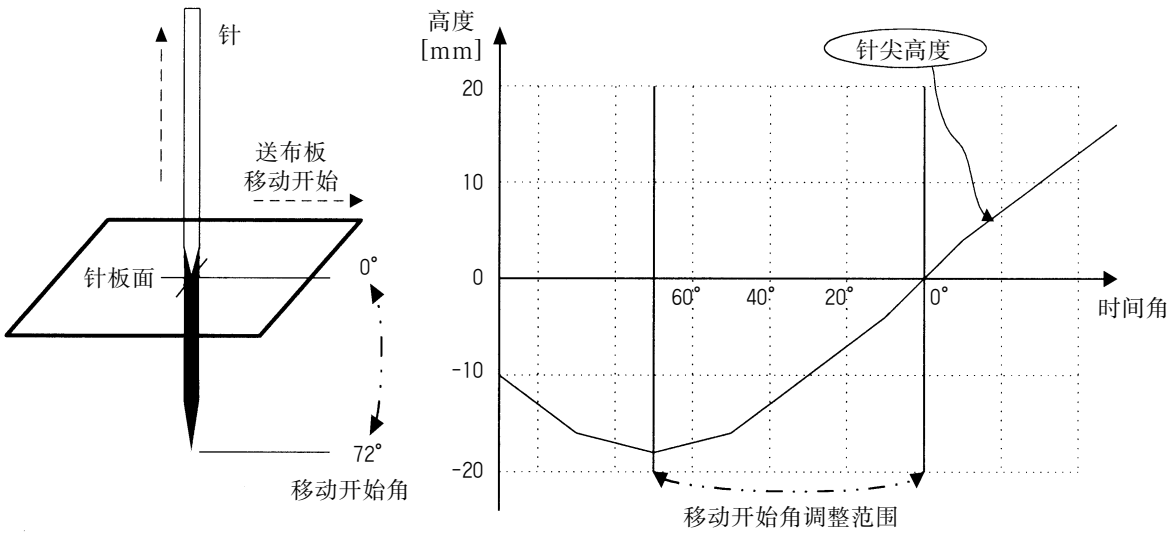
| 功能号码 ： 019 | | 设定第10针速度 |
|---|---|---|
| 019. USER_SLOW_10 | | 使用者设定第10针的速度。 |
| 设定值 | 2~25[100ms] | 使用者设定第10针的速度。(工厂设定值:18[100ms]) |
| | | [内容] 设定参数时，“009.Slow Start主轴速度的加速特性”设定值为“7)使用者指定”，才能使用这个功能。 |

| 功能号码 ： 020 | | 功能名称：缝纫最高速度限度 |
|---|---|---|
| 010. 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 |
| | | [注意] 图案内指定的缝纫速度优先于缝纫最大速度限度。<br>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。 |




[最高缝纫速度限度]

| 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° | 随缝纫材料的厚度调整送布板的移送角<br>(出厂值：50°) |
| | | [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。<br>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。<br>针尖在针板面时角度为0°。<br><br>[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。<br>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。 |




[ 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 | | 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。<br>[注意] 功能号码013的“上部送布板的下降与否”的指定优先。 |
| 设定值 | 1) STRT_OPEN | 上部送布板下将状态下向起点移动后，提升上部送布板。(出厂状态) |
| | | [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。 |
| | 2) STRT_HOLD | 向缝纫起点移动后维持上部送布板下降的状态。 |
| | | [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。 |
| | 3) OPEN_STRT | 在上部送布板上升的状态下向缝纫起点移动。 |
| | | [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。 |
| | 4) OPEN_STRT1 | 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。 |
| | | [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。 |
| | 5) OPEN_STRT2 | 将上部送布板升到第2阶段向缝纫起点移动。 |
| | | [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。 |

| 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。 |
| | 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。<br>[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)，既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。<br>[参考] 如同上面的状态，信号一开始闪动(踩踏板的话)，既使信号解除(从踏板松开脚)其信号保持有效的信号处理方式为LATCH。 |
| | 2) FLIP | 在踩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。<br>[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 | 踩一下踏板松开会开始缝纫。(出厂状态) |
| | | [内容] 踩一下踏板2(缝纫起始踏板)，既使松开踏板其信号仍有效，从而开始缝纫。<br>[参考] 如同上面的状态，信号一开始闪动(踩踏板的话)，既使信号解除(从踏板救开脚)其信号保持有效的信号处理方式为LATCH。 |
| | 2) FLIP | 在踩踏板时下降上部送布板。 |
| | | [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。<br>[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 ： 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 | 维持压脚下降状态。 |
| | | [内容] 在不进行缝纫时维持压脚下降的状态。 |
| | 2) SEW_DN | 在缝纫时放下压脚，此外上升压脚。(出厂状态) |
| | | [内容] 在缝纫时放下压脚。在停止缝纫或结束时提升压脚。<br>[参考] 按5键压脚会下降而能上线。 |
| | 3) TRIAL_DN | 不仅在缝纫中，在前进，后退一针时也放下压脚。 |
| | | [内容] 缝纫过程中放下压脚。在前进，后退一针时也放下压脚。 |

| 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。<br><br>[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。<br><br>[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。<br><br>[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。<br><br>[注意] 如功能号码018 ‘拔线器动作状态指定’设定为 1)ALWAYS_OFF 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。<br><br>[相关功能] 功能号码021 ‘缝纫开始时线感知针脚’<br>功能号码022 ‘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。<br><br>[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。<br><br>[注意] 指定值小就会发生空感知。 |

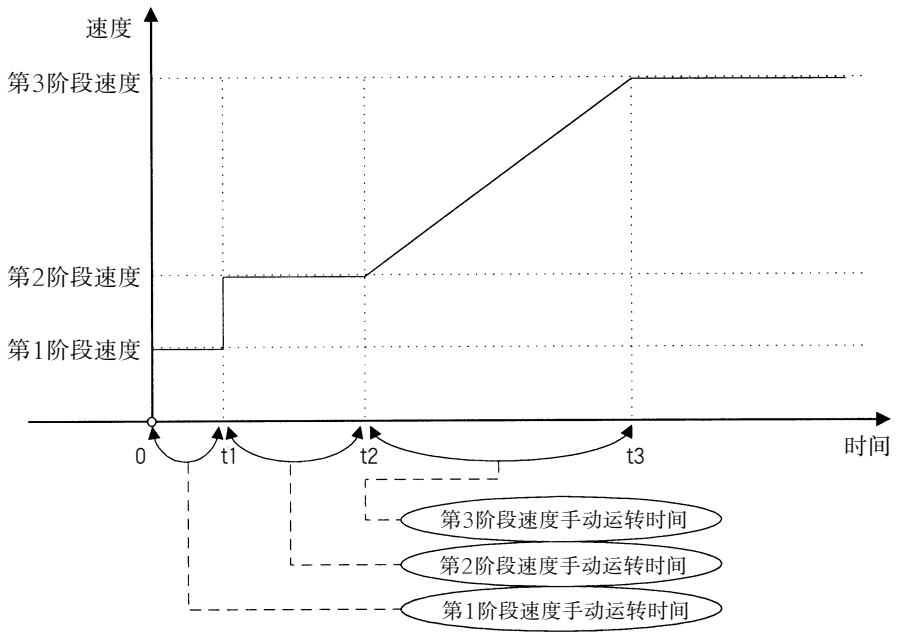
| 功能号码 ： 032 | | 功能名称：缝纫中线感知针脚 |
|---|---|---|
| 032. Thrd Stitch 2 | | 指定缝纫中线感知针脚数。<br><br>[注意] 如功能号码030 ‘线感知使用与否指定’设定为 1)DISABLE 此功能将无效。 |
| 设定值 | 0~20 | 指定线感知针脚数。(出厂设定值为“3”) |
| | | [内容] 缝纫过程中如断线,会形成线感知状态，在这种状态下指定前进几个针脚后停止缝纫。例如，如指定为“0”，在感知无线后缝纫机停止。<br><br>[注意] 指定值小就会发生空感知。 |

| 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 | 1~99 ×100ms | 指定第1阶段速度适用时间。(出厂设定值“100ms”)<br>[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 | 1~99 ×100ms | 指定第2阶段速度运用时间。(出厂设定值“100ms”)<br>[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 | 1~99 ×100ms | 指定第3阶段速度运用时间。(出厂设定值“500ms”)<br>[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 | 1~99 ×100ms | 指定第1阶段适用时间。(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 | 1~99 ×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 | 1~99 ×100ms | 指定第3阶段运用时间(出厂设定值“500ms”) |
| | | [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。 |

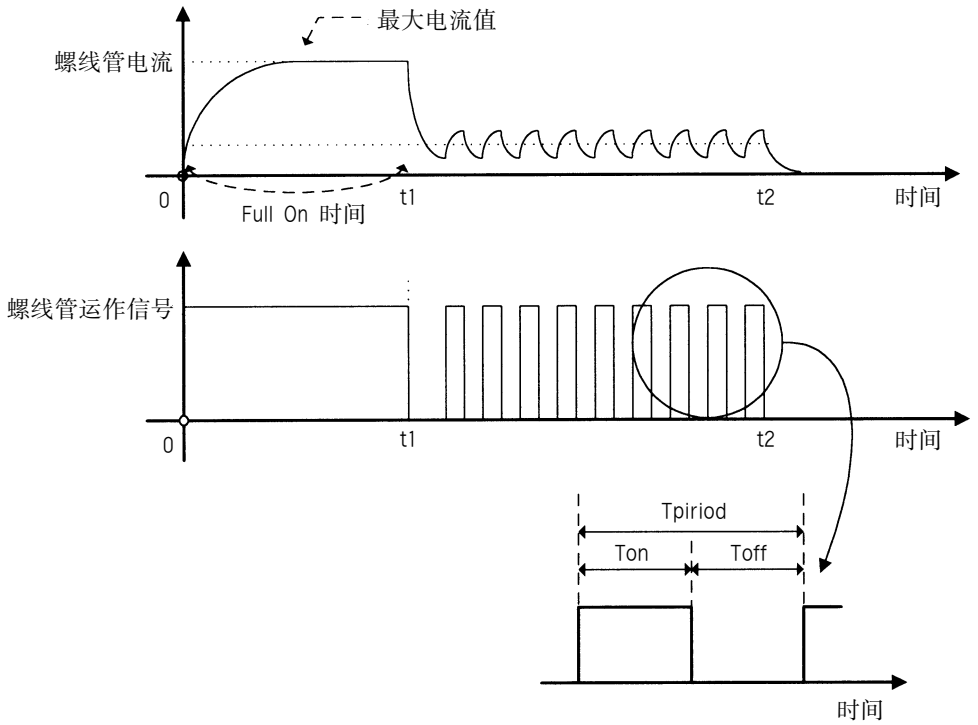
| 功能号码 ： 043 | | 功能名称：空压式拔线器动作时间 |
|---|---|---|
| 043. Air WP Off Tm | | 指定空压式拔线器动作后下一动作等待时间。 |
| 设定值 | 0~1020ms | 指定拔线器动作后到下一动作的等待时间。(出厂设定值“100ms”) |
| | | [内容] 使用电磁式拔线器时，拔线器启动，回归后等待缝纫机下一动作的时间。 此值若高缝纫时间会加长。但如果此值过低拔线器有可能与压脚发生冲突。 |

| 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。<br>(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。<br>(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“100ms”)<br><br>[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。<br><br>[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。<br><br>[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。 |

0~t1 : Full On 时间(最大电流传达时间)
0~t1 : 螺线管运作时间
t1~t2 : 由DUTY测定的电流传达时间




$$*(\text{Duty}) = \frac{\text{Ton}}{\text{Tpiriod}} \times 100\ [\%]$$

*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 : 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. TR 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。<br>[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。 |

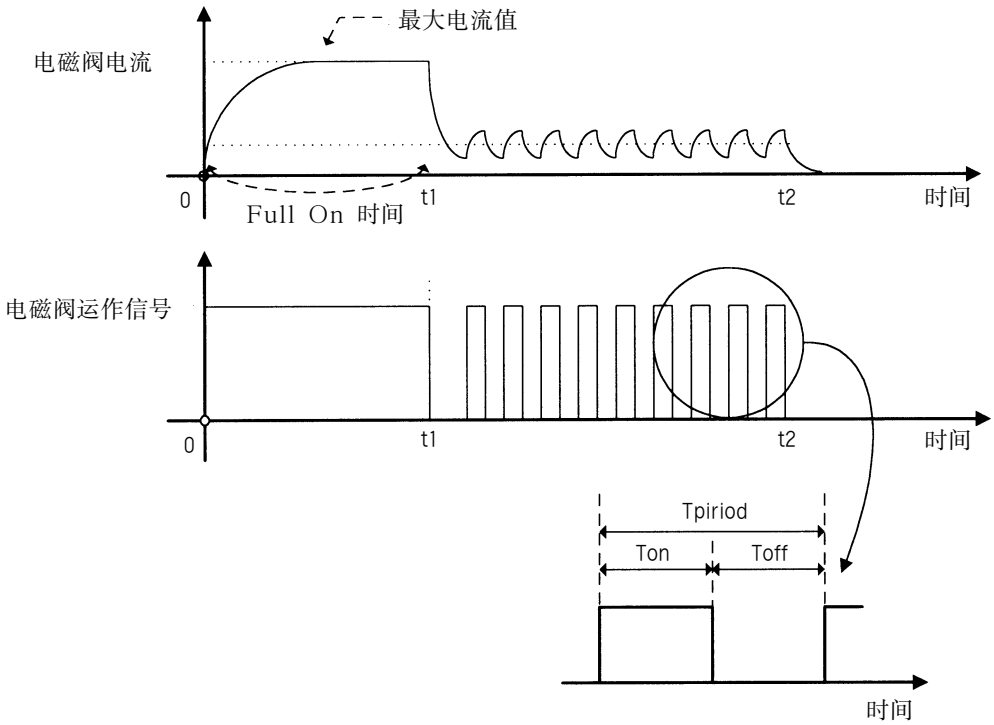
| 功能号码 : 051 | | 功能名称: 左送布板 Full on 时间 |
|---|---|---|
| 051. FFLFull On Tm | | 决定左送布板电磁阀动作初期的力量。 |
| 设定值 | 100~1020ms | 指定传到电磁阀的最大电流的时间。(出厂设定值“200ms”) |
| | | [内容] 使用左送布板电磁阀时，调整向电磁阀传送最大电流的时间(Full on时间)来决定该致动器运作初期的力量。 |

| 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 | 30~80% | 指定传到电磁阀的最大电流的时间。(出厂设定值“80%”) |
| | | [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。<br>[注意] 设定值如果过低，电磁阀运转一次而无法维自身,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。<br>[参考] DUTY如图表示一周期内有信号时的比例。<br>电源电压弱时，故障设定DUTY值应提高5%。 |

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




$$*(\text{Duty}) = \frac{\text{Ton}}{\text{Tpiriod}} \times 100\ [\%]$$

*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 | 30~80% | 指定传到电磁阀的维持电流的大小。(出厂设定值“80%”)<br>[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。<br>[参考] 输入电压低的地区的工厂设定DUTY值提升5%。 |

| 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%”)<br>[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。 |

| 功能号码 ： 057 | | 功能名称：松线DUTY |
|---|---|---|
| 057. TR 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%”)<br>[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。 |

| 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%”)<br>[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。 |

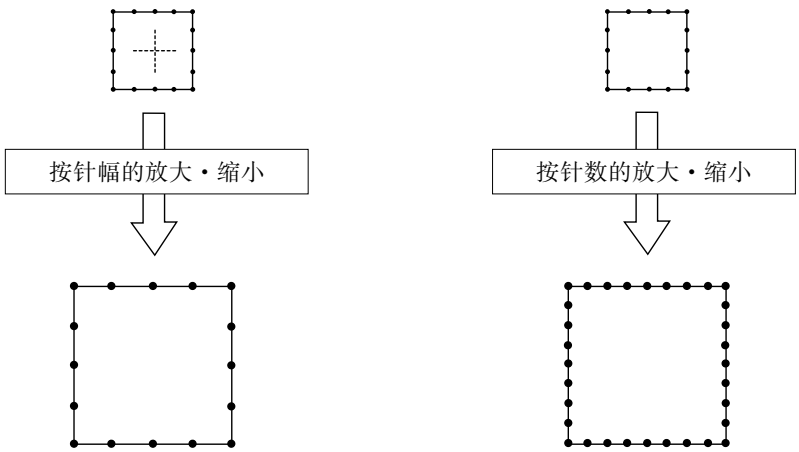
| 功能号码 ： 059 | | 功能名称：左送布板DUTY |
|---|---|---|
| 059. FFL Duty | | 决定左送布板电磁阀的维持力。 |
| 设定值 | 30~80% | 指定传到电磁阀的维持电流的大小。(出厂设定值“80%”) |
| | | [内容] 使用左送布板电磁阀时，由DUTY决定将调整的电流传入电磁阀而维持该动作的力量。 |

| 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。 |

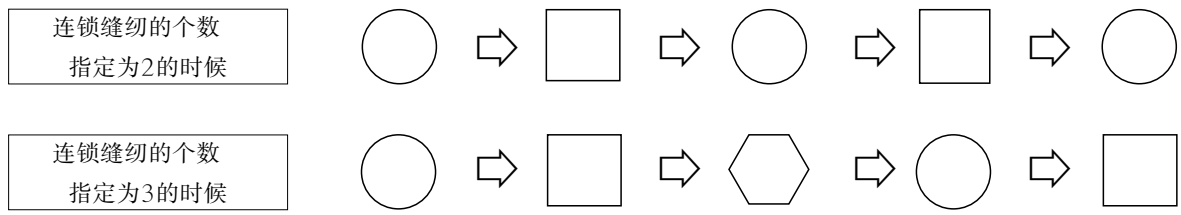
| 功能号码 ： 061 | | 功能名称：翻转装置DUTY |
|---|---|---|
| 061. RV Duty | | 决定翻转装置电磁阀的维持力。 |
| 设定值 | 30~80% | 指定传到电磁阀的维持电流的大小。(出厂设定值“80%”) |
| | | [内容] 翻转装置使用电磁阀时，由DUTY决定将调整的电流传入电磁阀而维持该动作的力量。 |

| 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 | 自软盘检索并解读。<br><br>[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。<br>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。<br><br>[注意] 因由软盘解读需要时间，从而时间会加长。 |
| | 2）ENABLE | 先从内存解读。(出厂状态)<br><br>[内容] 重新解读图案数据时，先从内存检索。<br>如果内存没有图案数据，要从软盘检索并解读。<br><br>[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。<br>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。<br>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。 |

| 软盘 | 内存 | 阶段说明 |
|---|---|---|
| No. 003 | | 软盘里会以图案号码003号以五星形状存在。 |
| | No. 003 | 如解读图案,会从软盘向内存复写,储存。<br>以此图案缝纫。 |
| No. 003 | | 在程序化状态制出圆形的新形状,并以003号储存。 |
| | No. 003 | 解读图案号码003号，会找出内存里的五星状图案。<br>因以此图案缝纫，从而会显出是以软盘里的圆形图案储存。 |

| 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。 |
| |  | |

| 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”。 |



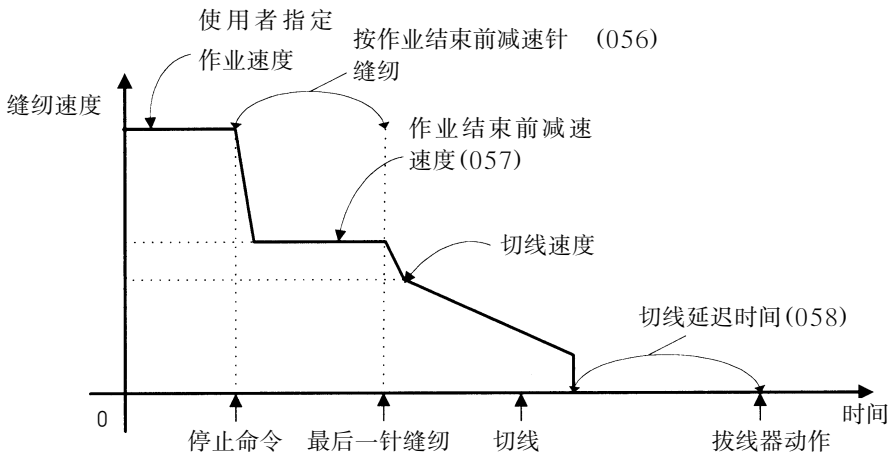

| 功能号码 ： 065 | | 功能名称：连锁号码的转换 |
|---|---|---|
| 065. Chain Select | | 指定进行连锁缝纫时结束一个图案向下一个图案转换的方法。 |
| 设定值 | 1) MANUAL | 用手动解读下一个图案向缝纫可能状态转换。 |
| | | [内容] 在进行连锁缝纫时如结束该图案作业，缝纫机会停止，这时每次要按ENTER↵键才可解读下一个缝纫图案而进入作业状态。 |
| | 2) AUTO | 自动解读下一个图案转换为缝纫可能状态。(出厂状态) |
| | | [内容] 进行连锁缝纫时,如结束该图案的作业，缝纫机会停止并自动解读下一个缝纫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 | 2~16 Stitch | 指定缝纫机开始减速的针数。<br>(出厂指定值 : 4) |
| | | [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:“200”) |
| | | [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。 |




[缝纫结束时的过程]

| 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。 |
| | [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。<br><br>[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。 |

| 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 | | | |

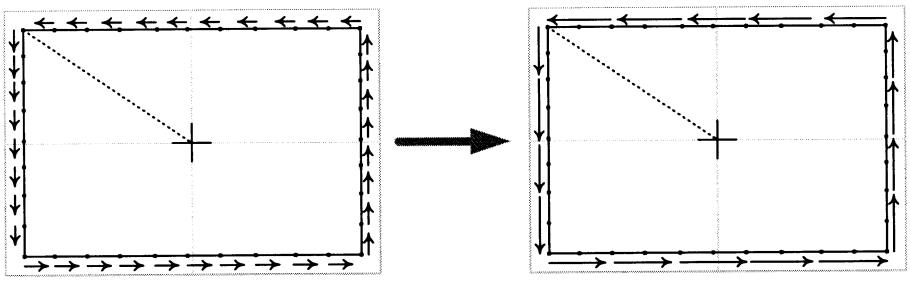
重 要

在2段冲程项目，○不能使用2段冲程，×不能使用，马达式时不能使用左右分离式送料板。

| 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“缝纫中遇临时停止代码时的上部送布板控制”。(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“缝纫中遇临时停止代码时的上部送布板控制” |

| 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 | | 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 Clamp 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，1~100[Stitch]。 |
| 设定值 | 1 | [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。 |
| |  ConKey3 Num=1[设定前] ConKey3 Num=1[设定后] | |

| 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] 无法扩大缝纫领域，按每种机型所定义的缝纫领域使用。 |
| | 2) ENABLE | 使用 |
| | | [内容] 用户可随意设置缝纫领域而使用。<br>[注意] 但，必须符合机械所要扩大的领域。否则会导致机械受损。 |

| 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。(出厂值按各机型版本缝纫领域大小而设置)<br>例：5050为50[1 * 50mm]。<br>原瞑设定值：5050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。<br>[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。(出瞑值按各机型版本缝纫领域大小而设置)<br>例：5050为-50[1 * 50mm]。<br>实际显示时没有负数值。 |
| | | [内容] 在程序上扩大缝纫领域。<br>[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。<br>原瞑设定值：5050为基准，根据机型原厂设定值也会不同。 |
| 设定值 | 1 ~ 250 | 设定需要扩大的Y轴正方向的大小。(出厂值按机型版本缝纫领域大小而设置)<br>例：5050为50[1 * 50mm]。<br>原瞑设定值：5050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。<br>[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。<br>实际显示时没有负数值。 |
| 设定值 | -1 ~ -250 | 设定需要扩大的Y轴正方向的大小。(出瞑值按机型版本缝纫领域大小而设置)<br>例：5050为-50[1 * 50mm]。 |
| | | [内容] 在程序上扩大缝纫领域。<br>[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<br>(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。(出厂状态)) |
| | | [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。 |
| | | [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。(工瞑出库状态) |
| | | [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。如果继续打开其央图案时，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，也没有任何影响。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，叶使不提升压脚，也能运行跳针。<br>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：设定是否使用夹线板位置量(只能在夹线板马达使用) |
|---|---|---|
| 093. Clamp En/Dis | | 使用者设定夹线板位置量后使用。 |
| 设定值 | 1) DISABLE | 不使用(工厂出库状态) |
| | | [内容] 大型花样机(50850,8050)不是微量夹线量的马达机型，所以不能使用该功能，所以经常处于关闭状态。 |

| 功能编号：094 | | 功能名称：优先设定是否使用夹线板位置量(只能在夹线板马达使用) |
|---|---|---|
| 094. Clamp Data | | 可以使用优先设定保存在花样的使用者夹线板位置量。 |
| 设定值 | 1) DISABLE | 不优先设定保存在花样的使用者夹线板位置量。(工厂出库状态) |
| | | [内容] 不使用优先设定时，优先设定093.Clamp En/Dos，096.Clamp Range。<br>大型花样机(50850,8050)不是微量夹线量的马达机型，所以不能使用该功能，所以经常处于关闭状态。 |

| 功能编号：095 | | 功能设定：设定是否控制压脚的高度(只能在压脚马达使用) |
|---|---|---|
| 095. PF En/Dis | | 设定是否使用压脚的高度。 |
| 设定值 | 1) DISABLE | 设定压脚最下端基准位置向上调整的量(工厂出库状态) |
| | | [内容] 初期设定值，压脚的基准位置量设定为最底端，可以使用一般图案到有段差量的所有图案。但不能移动到比压脚基准位置低的位置。<br>大型花样机(50850,8050)不是微量夹线量的马达机型，所以不能使用该功能。 |

| 功能编号：096 | | 功能名称：设定夹线板高度(只能在夹线板马达配置) |
|---|---|---|
| 096. Clamp Range | | 使用者设定夹线板高度。 |
| 设定值 | 000~350[0.05mm] | 使用者设定夹线板高度。(工厂设定值："000"mm) |
| | | [内容] 利用2，8号方向键，设定夹线板高度后保存，按2，8号，同时可以通过眼睛确认夹线板位置，保存后根据设定位置，下降或停止夹线板。<br><br>大型花样机型(5050,8050)不是压脚微量调整马达。 |

| 功能编号：097 | | 功能名称：设定压脚高度(只能在压脚马达机型使用) |
|---|---|---|
| 097. PF Range | | 设定压脚的高度。 |
| 设定值 | 000~200[0.05mm] | 使用者设定压脚的高度。(工厂设定值："000"mm) |
| | | [内容] 利用2，8号方向键，设定夹线板高度后保存，按2，8号，同时可以通过眼睛确认夹线板位置，保存后根据设定位置，下降或停止夹线板。<br><br>大型花样机型(5050,8050)不是压脚微量调整马达。 |

| 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：设定是否使用外部控制信号 |
|---|---|---|
| 100. Attatch Set | | 通过外部输入信号，设定缝纫开始，紧急开始，夹线板，回车键等信号。 |
| 设定值 | 1) DISABLE | **不使用(工厂出库状态)** |
| | | [内容] 不使用时，与过去的机型相同。 |
| | 2) ENABLE | 使用外部输入信号 |
| | | [内容]设定时,利用外部信号使用缝纫开始，紧急开始，夹线板，回车键等信号。 |

| 功能编号：101 | | 功能名称：设定自动读入传感的时间 |
|---|---|---|
| 101. AutoCall TM | | 设定自动读入图案的传感器(SEN_0~SEN_7)的时间。 |
| 设定值 | 1) DISABLE | 10[100ms] |
| | | [内容] 各个传感器感知时，设定下一个传感重新感知为止的时间。基本单位为100ms，参数10是指设定值为1000ms(设定为1秒)。这个功能是为了在任意传感器之间设定延迟时间后正严感知。 |

| 功能编号：102 | | 功能名称：设定读入图案组 |
|---|---|---|
| 102.AutoNumSet | | 分组自动读入图案功能中使用的图案号码。 |
| 设定值 | 001~255 | [内容] 自动图案花样功能中使用001~255号图案。 |
| | 301~555 | [内容] 自动读入图案功能中使用301~555号图案。 |
| | 601~855 | [内容] 自动读入图案功能中使用601~855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，与过去的机型相同。 |
| | 2) ENABLE | 使用输入/输出信号 |
| | | [内容] 可以使用接收输入信号后开始缝纫或缝纫中向外输出信号的功能。 |
| 注 意 | | [注意] 连接扩张电路板之前不能使用这个功能。<br>没有连接的状态下，如果进行设定时，可能不能运行。这时抓如果扩张电路板，则立即转为正常状态。 |

| 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，设定确认后读起已保存图案的方法。<br>**(只能在图形操作面板使用)** |
| 设定值 | 1) DISABLE | **不使用** |
| | | [内容] 不使用时，与过去的机型相同。 |
| | 2) ENABLE | 可以使用预览功能。(工厂出库状态) |
| | | [内容] 初始状态下，按NO按钮，进行设定，在内存，软盘，CF卡中选择一个后，可以确认或读起图案。 |

| 功能编号：105 | | 功能名称：设定上下轴原点检索模式 |
|---|---|---|
| 105. HookORG MODE | | 缝纫结束后，设定上下轴原点检索模式。 |
| 设定值 | 1) JOB_SETUP | **不使用** |
| | | [内容] 不能使用上下轴原点检索模式。 |
| | 2) JOB_READY | 使用(工厂出库状态) |
| | | [内容] 缝纫结束后，进行上下轴原点检索模式。<br>与以往花样机不同，分离上轴和下轴后，独立驱动。<br>所以运行结束后，为了正确设定上下轴梭子时机，使用原点检索模式。 |
| | 3) JOB_TRIM | 剪线后，执行原点模式。 |
| | | [内容] 剪线后，执行上下轴原点模式。 |

| 功能编号：106 | | 功能名称：设定缝纫机的机头提升下降 |
|---|---|---|
| 106. HEAD En/ Dis | | 设定缝纫机的机头的提升或下降。 |
| 设定值 | 1) HEAD_DOWN | 不使用 |
| | | [内容] 缝纫结束后，不能运用缝纫机的机头提升。 |
| | 2) HEAD_UP | 使用 |
| | | [内容] 缝纫结束后，缝纫机的机头可以提升。<br>不同于以往的花样机，可以提升或下降机头，所以缝纫结束后，使用者可以根据需要提升机头。 |
| | 3) JUMP_HEADUP | 跳针时，可以设定缝纫机的机头提升功能。 |
| | | [内容] 跳针时，一般设定缝纫机的机头提升功能。 |

| 功能编号：107 | | 功能名称：设定油喷射时间 |
|---|---|---|
| 107. Oil Control | | 设定油喷射时间的功能。(单位25[ms]) |
| 设定值 | 00~250[ms] | 设定油喷射时间。(工厂设定值40) |
| | | [内容] 为了防止梭子的线灰尘，卷线，梭子设定油时间内，根据“108.OilOffTime”设定的周期喷射。 |

| 功能编号：108 | | 功能名称：设定喷油结束周期 |
|---|---|---|
| 108. Oil Off Time | | 设定喷油结束周期的功能。 |
| 设定值 | 00~50[1sec] | 设定喷射周期。(工厂设定值 5) |
| | | [内容] 为了防止梭子的线灰尘，卷线，梭子设定油周期，根据“107.Oil Off Time”设定的时间喷射。 |

| 功能编号：109 | | 功能名称：设定面线把的使用功能 |
|---|---|---|
| 109. ThHold En/Dis | | 剪线后，设定是否使用面线把抓住挂在针上的线。<br>安装面线抓时，可以使用这个功能。 |
| 设定值 | 1) DISABLE | 不使用面线抓功能。 |
| | | [内容] 剪线后不抓挂在针上的线。 |
| | 2) ENABLE | **使用面线把功能。** |
| | | [内容] 剪线后，根据“110. ThreadHoleTm”设定的时间，面线把抓住挂在针上的线后松开。 |

| 功能编号：110 | | 功能名称：设定面线把的时间 |
|---|---|---|
| 110. Thread Hold Tm | | 设定开始缝纫时,面线把抓住针上的线的时间。 |
| 设定值 | 00~20[0.25sec] | **设定面线把抓住挂在针上的线的时间。（工厂设定值2[秒]）** |
| | | [内容] 剪线后，开始缝纫时，防止针上的线卷进缝纫物或卷线影响缝纫品质，一般设定1ms时，缝纫2针后松线。 |

| 功能编号：111 | | 功能名称：设定冷却针 |
|---|---|---|
| 111. Needle Cool Set | | 缝纫物和针产生摩擦，针的温度会上升，冷却针时，可以使用喷射冷空气的功能，设定以什么方式使用这个功能。 |
| 设定值 | 1)NORMAL | 跳针以外的缝纫中经常使用。 |
| | | [内容] 除了跳针缝纫运行过程中喷射冷空气，降低针的温度。 |
| | 2)TIMER | 使用者根据设定时间或周期运行。 |
| | | [内容] “113.Needleofftime针冷却时间”设定的周期，“112.NeedelControl”设定的时间中喷射冷空气，降低针的温度。但以跳针以外的实际缝纫时间为基准。 |
| | 3) DISABLE | 不使用 |
| | | |

| 功能编号：112 | | 功能名称：设定冷却时间 |
|---|---|---|
| 112. Needle Control | | 为了冷却针，设定喷射空气的时间 |
| 设定值 | 00~100[0.5sec] | **设定喷射时间。(工厂设定值 4[ms])** |
| | | [内容] 在设定时间内，往针喷射空气。只有设定“2) TIMER”才能使用“111.NeedleCoolset”。 |

| 功能编号：113 | | 功能名称：设定针冷却(Cooling)时的停止时间的周期 |
|---|---|---|
| 113. Needle Off Time | | 设定冷却针时的停止时间。 |
| 设定值 | 00~100[1sec] | **设定停止时间。(工厂设定值 5[s])** |
| | | [内容] 根据设定时间不往针冷却喷射冷空气。只有设定“2) TIMER”才能使用“111.Needle Cool set”。 |

| 功能编号：114 | | 功能名称：设定剪线方式 |
|---|---|---|
| 114. Set Trimmer | | 根据剪线时的设定项目，设定是否剪掉面线和底线。 |
| 设定值 | 1) STANDARD | **面线和底线都剪掉°(工厂设定值27[°])** |
| | | [内容] |
| | 2) UPER TRIM | **只能减底线，使用面线抓装置剪掉面线。**<br>安装面线抓时，可以使用这个功能。 |
| | | [内容] **※ 出了专业的技术人员以外不能使用。** |

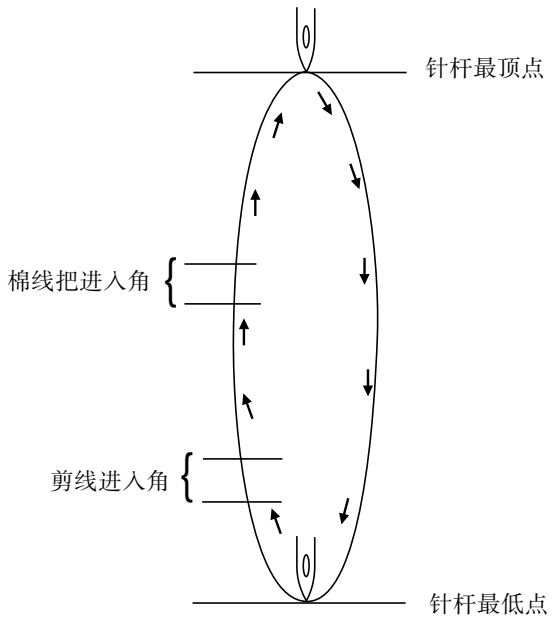
| 功能编号：115 | | 功能名称 ： 机头传感器 |
|---|---|---|
| 115. Head Sensor | | 机头左侧的传感器判断机头的正位置，如果机头没有位于正位置，不能开始缝纫。 |
| 设定值 | 1)DISABLE | 不使用 |
| | | [内容] 不检查机头传感器的运行。<br>既使机头没有位于正位置，也能强制缝纫。 |
| | 2)ENABLE | 使用(工厂出库状态) |
| | | [内容] 判断机头传感器是否位于机头传感器，然后开始缝纫。 |

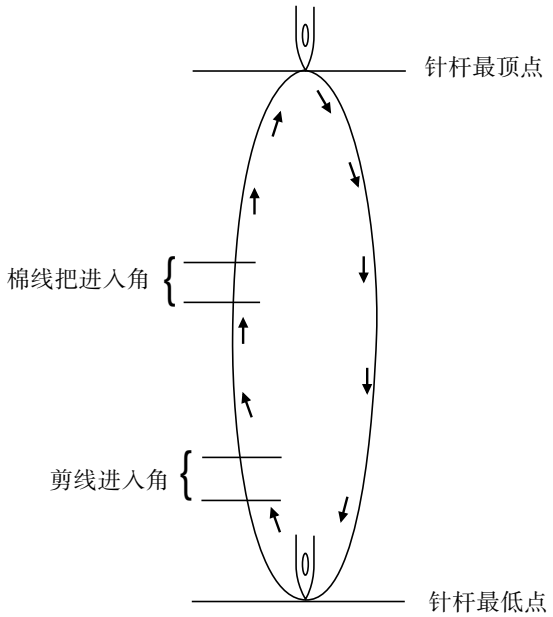
| 功能编号：116 | | 功能名称：设定夹线板传感 |
|---|---|---|
| 116. Clamp Sensor | | 左右传感可以感知是否正确安装夹线板，如果一个传感不能感知夹线板，就不能运行机械。<br>使用安装/拆卸式夹线板时，使用这个功能。[Cassette Zig配置] |
| 设定值 | 1)DISABLE | **不使用夹线板传感** |
| | | [内容] 即使传感不能感知夹线板，也能强制进行缝纫。 |
| | 2)ENABLE | 使用夹线板传感。<br>没有安装带Cassette Zig配置时，不能开始缝纫。 |
| | | [内容] 如果左右侧中的一个传感不能感知，就不能进行缝纫。 |

| 功能编号：117 | | 功能名称：选择条形码原点 |
|---|---|---|
| 117. BCODE ORG SET | | 可以保存4个条形码原点后使用。 |
| 设定值 | 1) B_ORG_PNT_1 | [内容] 选择条形码原点1。 |
| | 2) B_ORG_PNT_2 | [内容] 选择条形码原点2。 |
| | 3) B_ORG_PNT_3 | [内容] 选择条形码原点3。 |
| | 4) B_ORG_PNT_4 | [内容] 选择条形码原点4。 |

| 功能编号：118 | | 功能名称：设定条形码种类 |
|---|---|---|
| 118. 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：119 | | 功能名称 ： 设定气压式剪线进入角度 |
|---|---|---|
| 119. Trim St Angle | | 用户设定气动式剪线装备的进入角度的功能，不能适用于凸轮剪线方式。 |
| 设定值 | 0~50° | 根据机械或缝纫物的特点，适当的剪线进入角会发生一些差异，用户可以通过现在的参数，调整剪线刀片的进入角度。 |
| | | [内容] 一般最稳定的剪线角度为20~40° |



| 功能编号：120 | | 功能名称 ： 设定气压式面线把进入角度 |
|---|---|---|
| 120. Thrd Hold Angle | | 用户设定气动式面线把装置的进入角的功能。 |
| 设定值 | 0~100° | 客户设定剪线进入角后，调整面线把装置的运行角度。 |
| | | [内容] 用户设定剪线进入角度后，一般在40~60°设定面线把的安装角度，发生适当长度的残线(4~6cm)。<br>  <br> |

| 功能编号：121 | | 功能名称：设定压脚段差马达 |
|---|---|---|
| 121. PF Motor Used | | 选择是否使用压脚段差马达&气压式拔线器装置的功能。 |
| 设定值 | 1) DISABLE | 不使用压脚段差马达。(使用气压式拔线器) |
| | | [内容] 安装气压式拔线器时，设定该值。 |
| | 2) ENABLE | 使用压脚段差马达。(工厂出库状态) |
| | | [内容] 安装压脚段差马达时，设定为该值。 |

| 功能编号：122 | | 功能名称 ： 跳线区间时，设定松线器装备 |
|---|---|---|
| 122. JumpTention | | 客户不能在跳线　间不剪线移动时，打开气动式松线器装备的功能。 |
| 设定值 | 1)DISABLE | 不使用。(工厂出库状态) |
| | | [内容] 不使用时，侮以往的方法相同。 |
| | 2)ENABLE | 使用。 |
| | | [内容] 适用上述功能时，禁止进入程序模式。 |

| 功能编号：123 | | 功能名称：设定是否进入程序模式 |
|---|---|---|
| 123. 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：124 | | 功能名称 ： 设定剪线板的基本位置 |
|---|---|---|
| 124. 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。<br>基本位置是夹线板提升时的位置。<br>〈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°<br>交换完后，设定现在的参数°<br>基本位置：夹线板下降的位置°<br>〈关闭电源时，下降夹线板〉 |

| 功能编号：125 | | 功能名称：设定气袋模式(气袋模式) |
|---|---|---|
| 125. Cassette Type | | 设定气袋模式(人字缝安装/拆卸)。 |
| 设定值 | 1) DISABLE | 不　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：126 | | 功能名称：设定针上停止位置 |
|---|---|---|
| 126. UpStop Pos | | 针杆停止位置设定功能是指马达停止时，根据设定值停止针杆的功能。<br>(只能在直驱式机型使用。) |
| 设定值 | 0~360[degree] | **设定值范围为0~360°。(工厂设定值为“97°”)** |
| | | [内容] 根据下列更改针杆的位置角度。<br>顺时针方向转动手动滑轮时，角度会发生变化，在变化位置按回车键，设定现在的角度直。<br>SPS/E-5050，8050根据机械特性，机头会提升，主轴马达在90°左右位置发生变化，工厂设定值为97°。 |

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，<br>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<br>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 | 修改区间花样的功能 | 设定区间，更改花样以及属性。 |

## 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<br>名称：直线缝纫 | 号码：008<br>名称：曲线缝纫 | 号码：009<br>名称：圆弧缝纫 | 号码：010<br>名称：圆缝纫 |
| 之字线缝纫 | 号码：019<br>名称：直线之字线缝纫 | 号码：020<br>名称：曲线之字线缝纫 | 号码：021<br>名称：圆弧之字线缝纫 | 号码：022<br>名称：圆之字线缝纫 |
| 双重缝纫 | 号码：027<br>名称：直线双重缝纫 | 号码：028<br>名称：曲线双重缝纫 | 号码：029<br>名称：圆弧双重缝纫 | 号码：030<br>名称：圆双重缝纫 |
| 逆缝纫 | 号码：035<br>名称：直线逆缝纫 | 号码：036<br>名称：曲线逆缝纫 | 号码：037<br>名称：圆弧逆缝纫 | 号码：038<br>名称：圆逆缝纫 |
| 数据输入/输出 | 号码：057<br>名称：直线逆缝纫<br>输出信号 | 号码：058<br>名称：控制输入端口<br>输入信号 | 号码：059<br>名称：控制延迟时间<br>延迟时间 | |

| | Linear sewing | Spline sewing | Arc sewing | Circle sewing |
|---|---|---|---|---|
| 数据输入/输出 | 号码：061<br>名称：控制扩张I/O输出端口<br>输出信号 | 号码：062<br>名称：控制扩张I/O输入端口<br>输入信号 | 号码：063<br>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 | |
| | | 2）ENABLE | 2）可能 | |
| 001 | 用手动向起点/第2起点移动 | 1）PTRN_STRT_POS | 1）利用方向键向缝纫起点移 | 0/1 |
| | | 2）SECND_ORG | 2）利用方向键向缝纫第2起点移动 | |
| 002 | 缝号结束后是否回到机器起点 | | ★ 作业结束后返回机器起点 | 0/1 |
| | | 1）DISABLE | 1）不返回 | |
| | | 2）ENABLE | 2）返回 | |
| 003 | 界线失误发生时是否回归机器起点 | | ★ 到达送布板界线返回起点 | 0/1 |
| | | 1）DISABLE | 1）不返回机器起点 | |
| | | 2）ENABLE | 2）返回机器起点 | |
| 004 | 缝纫起点回归方式 | 1）SHORTEST | 1）经过最短路线返回起点 | 0~2 |
| | | 2）ORG_TO_STRT | 2）返回起点后,返回橄始点 | |
| | | 3）REV_ORG_STRT | 3）以逆向找寻缝纫图案返回起点<br>再返回开始点 | |
| 005 | 底线计数器计数方式 | 1）UP_COUNT | 1）边增数边计算 | 0/1 |
| | | 2）DN_COUNT | 2）边降数边计算 | |
| 006 | 是否使用作业量计数器 | 1）DISABLE | 1）不使用 | 0/1 |
| | | 2）ENABLE | 2）使用 | |
| 007 | 图案数据解读时间 | 1）JOB_SETUP | 1）缝纫准备结束前 | 0/1 |
| | | 2）JOB_READY | 2）缝纫准备结束后 | |
| 008 | 不正常停止时是否切线 | 1）AUTO_TRIM | 1）突然停止时进行切线 | 0/1 |
| | | 2）MANU_TRIM | 2）突然停止后进行手动切线 | |
| 009 | 主轴速度加速特性 | 1）SLOW_STRT0 | 1) 200→200→200→400→600→800→1000→1200spm | 0~5 |
| | | 2）SLOW_STRT1 | 2) 200→200→400→400→600→800→1200→1400spm | |
| | | 3）SLOW_STRT2 | 3) 200→200→400→800→1000→1200→1400→1600spm | |
| | | 4）SLOW_STRT3 | 4) 200→200→400→800→1200→1600→1800→2000spm | |
| | | 5）SLOW_STRT4 | 5) 200→400→400→600→800→1200→1600→1800spm | |
| | | 6）SLOW_STRT5 | 6) 200→400→400→600→800→1200→1600→2000spm | |
| | | 7）USER_STRT | 指定使用者 | |
| 010 | 设定第1针速度 | 2 | 设定第1针的速度 | 1[100ms] |
| 011 | 设定第2针速度 | 2 | 设定第2针的速度 | 1[100ms] |
| 012 | 设定第3针速度 | 4 | 设定第3针的速度 | 1[100ms] |
| 013 | 设定第4针速度 | 6 | 设定第4针的速度 | 1[100ms] |
| 014 | 设定第5针速度 | 8 | 设定第5针的速度 | 1[100ms] |
| 015 | 设定第6针速度 | 10 | 设定第6针的速度 | 1[100ms] |
| 016 | 设定第7针速度 | 12 | 设定第7针的速度 | 1[100ms] |
| 017 | 设定第8针速度 | 14 | 设定第8针的速度 | 1[100ms] |
| 018 | 设定第9针速度 | 16 | 设定第9针的速度 | 1[100ms] |
| 019 | 设定第10针速度 | 18 | 设定第10针的速度 | 1[100ms] |

| 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时) | | 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 | 指定压脚下降点 | 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 | 10[STITCH] | 0~15针 | 1 |
| 032 | 缝纫中线感知针脚 | 10[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阶段速度键连续按动时间 | 200[ms] | 1~99×100ms | 100 |
| 038 | 第2阶段速度键连续按动时间 | 100[ms] | 1~99×100ms | 100 |
| 039 | 第3阶段速度键连续按动时间 | 1000[ms] | 1~99×100ms | 100 |
| 040 | 电磁式拔线器动作时间 | 52[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 041 | 电磁式拔线器下一动作等待时间 | 100[ms] | 0~1020ms（下一动作等待时间) | 4 |
| 042 | 空压式拔线器动作时间 | 100[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 043 | 空压式拔线器动作时间 | 100[ms] | 0~1020ms（下一动作等待时间) | 4 |
| 044 | 压脚下降结束等待时间 | 152[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 045 | 压脚上升结束等待时间 | 152[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 046 | 压脚 Full on 时间 | 100[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 047 | 送布板 Full on 时间 | 200[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 048 | 切线 Full on 时间 | 200[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 049 | 松线 Full on 时间 | 200[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 050 | 拔线器 Full on 时间 | 200[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 051 | 左送布板 Full on 时间 | 200[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 052 | 2阶段动作 Full on 时间 | 200[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 053 | 翻转装置 Full on 时间 | 200[ms] | 0~1020ms | 4 |
| 054 | 压脚 DUTY | 33% | 33~40% | 1 |

| 号码 | 功能名 | 内容 | 说明及出厂设定值 | 单位 |
|---|---|---|---|---|
| 055 | 送布板 DUTY | 43% | 40~48% | 1 |
| 056 | 切线功能 DUTY | 50% | 30~80% | 10 |
| 057 | 松线 DUTY | 50% | 30~80% | 10 |
| 058 | 拔线器 DUTY | 50% | 30~80% | 10 |
| 059 | 左送布板 DUTY | 80% | 30~80% | 10 |
| 060 | 2阶段动作 DUTY | 80% | 30~80% | 10 |
| 061 | 翻转装置 DUTY | 80% | 30~80% | 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 | 1)无条件自软盘解读 | |
| | | 2) ENABLE | 2)先自内存解读 | |
| 063 | 指定放大・缩小模式<br>STITCH-NUM: 不能艽用。<br>(以后提供该功能。) | | ★ 决定图案数据的放大/所方式 | 0~2 |
| | | 1) DISABLE | 无法放大/缩小 | |
| | | 2) STITCH_LEN | 经针幅的放大/缩小 | |
| | | 3) STITCH_NUM | 经针数的放大/缩小 | |
| 064 | 涟锁缝纫的个数 | 0 | 0~16<br>0的时候为一般缝纫, 1以上时为连锁缝纫 | 1 |
| 065 | 涟锁号码的转换 | 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 | 使用桔式时, 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 | 4[STITCH] | 2~16针 | 1 |
| 068 | 作业结束前减速速度 | 400[spm]<br>SPS/C-Series : 200[spm] | 200~500spm | 100 |
| 069 | 切线延迟时间 | 72[ms] | 52~1020[ms] | 4 |
| 070 | 是否使用压力降低感知功能 | 1)DISABLE | 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 | |
| | | 3) FF_NUMBER | 按060项控制上部送布板 | |
| 073 | 切线后是否使用线张力调节板 | 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<br>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 | 50[1 * 50mm]<br>(5050时) | 设定要扩大的X轴正方向大小<br>(1~250) | 1 |
| 080 | X轴负方向缝纫领域设置 | -50[1 * 50mm]<br>(5050时) | 设定要扩大的X轴负方向大小<br>(-1~-250) | 1 |

| 号码 | 功能名 | 内容 | 说明及出厂设定值 | 单位 |
|---|---|---|---|---|
| 081 | Y轴正方向缝纫领域设置 | 50[1*50mm]<br>(5050时) | 设定要扩大的Y轴正方向大小<br>(1~250) | 1 |
| 082 | Y轴负方向缝纫领域设置 | -50[1*50mm]<br>(5050时) | 设定要扩大的Y轴负方向大小<br>(-1~-250) | 1 |
| 083 | 1811机型中选择快速原点检索模式<br>(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(1°~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 | 设定是否使用夹线板位置量<br>(只能在夹线板马达使用) | 1) DISABLE | 不使用 | |
| | | | E-系列5050时不能使用。 | |
| 094 | 优先设定是否使用夹线板位置量 | 1) DISABLE | 不使用 | |
| | | | E-系列5050时不能使用。 | |
| 095 | 设定是否使用压脚高度控制<br>(只能在压脚马达使用) | 1) DISABLE | 压脚最下端基本位置向上设定压脚段差调整量 | |
| 096 | 设定夹线板高度 | 000 | 使用者设定夹线板高度。(000~300) | 1[0.05ms] |
| | | | E-系列5050时不能使用。 | |
| 097 | 设定压脚的高度 | | 使用者设定压脚的高度。 | 0.05[ms] |
| | | | E-系列5050时不能使用。 | |
| 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 | |
| | | 6) SAUT_BCODE | 自动开始，作业结束后，可以移动到条形码原点端口 | |
| 099 | 自动读入图案时，设定缝纫准备状态 | 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的作业图案 | |
| | | 4) AUTO_BCORG | 连接电源时，自动移动到条形码原点端口 | |
| 100 | 设定外部控制信号 | 1) DISABLE | 不能使用。 | |
| | | 2) ENABLE | 使用外部信号。 | |
| 101 | 设定读入图案的传感时间 | 10 | 自动读入图案<br>设定传感(SEN_0~SEN_7)的时间。 | 1[100ms] |
| 102 | 设定自动读入图案组 | 1) 001~255 | 使用001~255号。 | |
| | | 2) 301~555 | 使用301~555号。 | |
| | | 3) 601~855 | 使用601~855号。 | |

| 号码 | 功能名 | 内容 | 说明及出厂设定值 | 单位 |
|---|---|---|---|---|
| 103 | 设定扩张I/O电路板 | 1) DISABLE | 不能使用。 | |
| | | 2) ENABLE | 使用扩张输入/输出电路板。 | |
| 104 | 设定图案预览<br>(图形专用操作面板的功能) | 1) DISABLE | 不能使用。 | |
| | | 2) ENABLE | 使用图案预览。 | |
| 105 | 设定上下轴原点检索 | 1)JOB_SETUP | 不能检索上下轴原点检索。 | |
| | | 2)JOB_READY | 检索上下轴原点检索。 | |
| | | 3)JOB_TRIM | 剪线后检索原点。 | |
| 106 | 设定缝纫机机头的提升或下降 | 1) HEAD_DOWN | 不能抬起缝纫机的机头。 | |
| | | 2) HEAD_UP | 抬起缝纫机的机头。 | |
| | | 3) JUMP_HEAD | 跳针时，抬起缝纫机的机头。 | |
| 107 | 设定油喷射时间 | 4 | 设定油喷射时间的功能。<br>[00~10×4[ms]] | 4[ms] |
| 108 | 设定油喷射周期 | 5 | 设定油喷射周期的功能。(00~50ms) | 1[sec] |
| 109 | 设定面线把功能 | 1) DISABLE | 不能使用。 | |
| | | 2) ENABLE | 剪线后，使用线把功能。 | |
| 110 | 设定面线把时间 | 1 | 剪线后，设定线把抓住针上的线的功能。<br>(00~20ms) | 1[ms] |
| 111 | 设定针冷却 | 1) NORMAL | 缝纫中使用冷却功能。 | |
| | | 2) TIMER | 使用者根据设定方式冷却。 | |
| | | 3) DISABLE | 不能使用。 | |
| 112 | 设定针冷却时间 | 4 | 为了冷却针，设定喷射空气的时间<br>(000~100ms) | 1[ms] |
| 113 | 设定针冷却(Cooling)时的停止时间的周期 | 5 | 设定冷却针时的停止时间。 | 1[ms] |
| 114 | 设定剪线方式 | 1) STANDARD | 面线，底线都剪掉。 | 1[°] |
| | | 2) UPER TRIM | 只剪底线。 | |
| 115 | 机头传感器 | 1) DISABLE | 不使用。 | |
| | | 2) ENABLE | 使用(工厂出库状态)。 | |
| 116 | 设定夹线板传感 | 1) DISABLE | 不使用夹线板传感。 | |
| | | 2) ENABLE | 使用夹线板传感。<br>没有安装带Cassette Zig配置时，不能开始缝纫。 | |
| 117 | 选择条形码原点 | 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。 | |
| 118 | 设定条形码种类 | 1) DATALOGIC | DATALOGIC公司 | |
| | | 2) LEUZE BLC 22 | LEUZE BLC 22公司 | |
| 119 | 设定气压式剪线进入角度 | 0~50° | 根据机械或缝纫物的特点，适当的剪线进入角会发生一些差异，用户可以通过现在的参数，调整剪线刀片的进入角度。 | |
| 120 | 设定气压式面线把进入角度 | 0~100° | 客户设定剪线进入角后，调整面线把装置的运行角度。 | |
| 121 | 设定压脚段差马达 | 1) DISABLE | 不使用压脚段差马达。(使用气压式拔线器) | |
| | | 2) ENABLE | 使用压脚段差马达。(工厂出库状态) | |
| 122 | 跳线区间时，设定松线器装备 | 1) DISABLE | 不使用。(工厂出库状态) | |
| | | 2) ENABLE | 使用。 | |
| 123 | 设定是否进入程序模式 | 1) DISABLE | 不使用。(工厂出库状态) | |
| | | 2) ENABLE | 使用。 | |
| 124 | 设定剪线板的基本位置 | 1) Ref Up | 不使用。(工厂出库状态) | |
| | | 2) Ref Down | 使用。 | |
| 125 | 设定气袋模式(气袋模式) | 1) DISABLE | 不　用气袋模式。(工厂出库状态) | |
| | | 2) ENABLE | 使用气袋模式。 | |
| 126 | 设定针上停止位置 | 0~360[degree] | 设定值范围为0~360°。<br>(工厂设定值为“97°”) | |

## 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!\nDismatch!\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娠位置检测仪时 |
| 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!\Reset Counter | 重起根据针数梭芯计数器时 |
| 53 | Err 53 | Enlargement!\Reduction \ 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

SunStar

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

## 参考事项

1. 在准备灯打开或上部送布板下降的状态下，有可能无法操纵特定键，按 ↵ 键或右侧踏板开关后操作。
2. 按 5 键后进行上线作业。

## 1 缝纫图案寻找：自内存或软盘找出缝纫图案.

NO. → 以数字键输入图案号码 → ↵

找出图案

## 2 绕底线

MODE → 8 2 → ↵ → 左侧踏板开始，右侧踏板结束 → ESC

模式键　“3 BOBBIN WIND”(绕线轴)

## 3 计数器的使用：指定底线计数器机作业量计数器而使用

B. SET → 用数字键输入初值 → P. SET → 用数字键输入初值

输入底线计数器的初值　　输入作业量初值

## 4 指定放大/缩小

X SCALE → 用数字键输入初值 → Y SCALE → 用数字键输入初值 → ↵

水平方向放大/缩小比例　　垂直方向放大/缩小比例

## 5 连锁缝纫：进行连锁缝纫作业

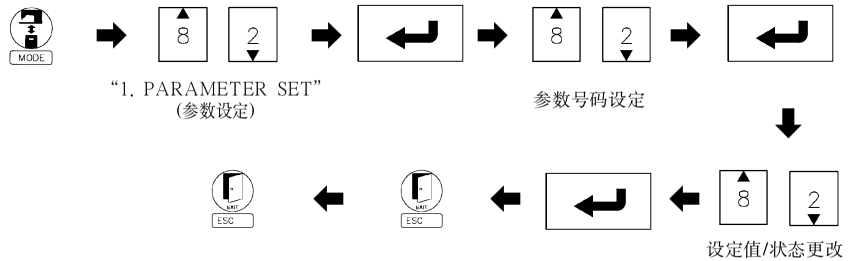
NO. → 用数字键输入号码 → NO. → 用数字键输入号码 → ↵

选择连锁号码　　选择图案号码

↵

按缝纫数字反复

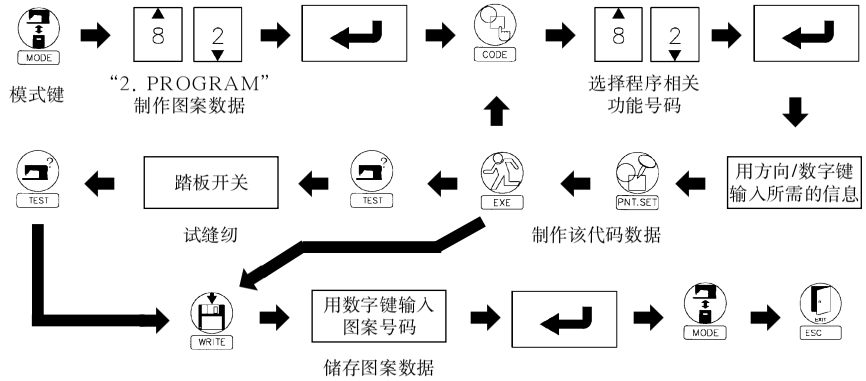
## 6 设定一般缝纫相关参




### 一般缝纫相关参数号码

| | | |
|---|---|---|
| 000 | Jog En/Dis | 手动运行可能/不可能 |
| 001 | Jog Mode | 用手动向起点/第2起点移动 |
| 002 | Machine Orgl | 缝号结束后是否回到机器起点 |
| 003 | Machine Org2 | 界线失误发生时是否回归机器起点 |
| 004 | Strt Ret Mod | 缝纫起点回归方式 |
| 005 | Bobbin Count | 底线计数器计数方式 |
| 006 | Prodct Count | 是否使用作业量计数器 |
| 007 | Pattern Read | 图案数据解读时间 |
| 008 | Trim EM Stop | 不正常停止时是否切线 |
| 009 | Slow Start | 主轴速度加速特性 |
| 010 | User_Slow_1 | 设定第1针速度 |
| 011 | User_Slow_2 | 设定第2针速度 |
| 012 | User_Slow_3 | 设定第3针速度 |
| 013 | User_Slow_4 | 设定第4针速度 |
| 014 | User_Slow_5 | 设定第5针速度 |
| 015 | User_Slow_6 | 设定第6针速度 |
| 016 | User_Slow_7 | 设定第7针速度 |
| 017 | User_Slow_8 | 设定第8针速度 |
| 018 | User_Slow_9 | 设定第9针速度 |
| 019 | User_Slow_10 | 设定第10针速度 |
| 020 | Max Speed | 缝纫最高速度限度 |
| 021 | Feed End Pos | 送布板移动起始角 |
| 022 | FF Operation | 结束缝纫时送布板的动作状态 |
| 023 | FF Close En | 上部送布板的下降维持与否 |
| 024 | Pedal 1 Mode | 指定踏板1信号处理 |
| 025 | Pedal 2 Mode | 指定踏板2信号处理 |
| 026 | PF Operation | 指定压脚动作状态 |
| 027 | PF Down Mode | 指定压脚下降点 |
| 028 | WP Operation | 指定拨线器动作状态 |
| 029 | WP Position | 指定拨线器动作位置 |
| 030 | Thrd Detect | 指定是否使用线感知 |
| 031 | Thrd Stitch 1 | 缝纫开始时线感知针脚 |
| 032 | Thrd Stitch 2 | 缝纫中线感知针脚 |
| 033 | Trim En/Dis | 切线功能使用与否 |
| 034 | Jog Time 1 | 第1阶段速度手动运转时间 |
| 035 | Jog Time 2 | 第2阶段速度手动运转时间 |
| 036 | Jog Time 3 | 第3阶段速度手动运转时间 |
| 037 | Con Key Tm 1 | 第1阶段速度键连续按动时间 |
| 038 | Con Key Tm 2 | 第2阶段速度键连续按动时间 |
| 039 | Con Key Tm 3 | 第3阶段速度键连续按动时间 |
| 040 | Elc WP On Tm | 电磁式拨线器动作时间 |
| 041 | Elc WP Off Tm | 电磁式拨线器下一动作等待时间 |
| 042 | Air WP On Tm | 空压式拨线器动作时间 |
| 043 | Air WP Off Tm | 空压式拨线器动作时间 |
| 044 | PF Down Time | 压脚下降结束等待时间 |
| 045 | PF Up Time | 压脚上升结束等待时间 |
| 046 | PF Full On Tm | 压脚 Full on 时间 |
| 047 | FF Full On Tm | 送布板 Full on 时间 |
| 048 | TT Full On Tm | 切线 Full on 时间 |
| 049 | TH Full On Tm | 松线 Full on 时间 |
| 050 | WP Full On Tm | 拨线器 Full on 时间 |
| 051 | FFLFull On Tm | 左送布板 Full on 时间 |
| 052 | TS Full On Tm | 2阶段动作 Full on 时间 |
| 053 | RV Full On Tm | 翻转装置 Full on 时间 |
| 054 | PF Duty | 压脚DUTY |
| 055 | FF Duty | 送布板DUTY |
| 056 | TT Duty | 切线功能(DUTY) |
| 057 | TH Duty | 松线DUTY |
| 058 | WP Duty | 拨线器DUTY |
| 059 | FFL Duty | 左送布板DUTY |
| 060 | TS Duty | 2阶段动作DUTY |
| 061 | RV Duty | 翻转装置DUTY |
| 062 | PTRN RD MODE | 形状数据解读方式 |
| 063 | Scale Mode | 指定放大・缩小模式 |
| 064 | Chain Number | 连锁缝纫的个数 |
| 065 | Chain Select | 连锁号码的转换 |
| 066 | Chain Clamp | 使用链子时设定夹 |
| 067 | Decel Stitch | 作业结束前减速针数 |
| 068 | Decel SPM Trim | 作业结束前减速速度 |
| 069 | Trim Delay | 切线延迟时间 |
| 070 | Low Pressure | 是否使用压力降低感知功能 |
| 071 | FF Number | 送布板的控制 |
| 072 | FF PauseCntl | 临时停止时上部送布板的控制 |
| 073 | Thrd Hold En | 切线后是否使用线张力调节板 |
| 074 | Upper Clamp En | 上部送布板控制 |
| 075 | ConKey3 Num | 前，后针时若干个针跳跃功能 |
| 076 | Scale Refer | 指定放大/缩小基准点 |
| 077 | Palette Chk | 调色板信号检查 |
| 078 | Sewing Limit | 用户设置缝纫领域 |
| 079 | XPLUS Limit | X轴正向缝纫领域设置 |
| 080 | XMINUS Limit | X轴负方向缝纫领域设置 |
| 081 | YPLUS Limit | Y轴正方向缝纫领域设置 |
| 082 | YMINUS Limit | Y轴负方向缝纫领域设置 |
| 083 | FFOrign 1811 | 1811机型中选择快速原点检索模式 |
| 084 | RevAfterTrim | 切线后，设定逆旋转功能 |
| 085 | ReverseAngle | 切线后，设定逆旋转角度功能 |
| 086 | Save Type | 设定保存种类 |
| 087 | DsgnOpnCtrl | 打开花样时，删除剩下的图案的功能 |
| 088 | Safety Mode | 安装模式中设定安全功能 |
| 089 | Jump Speed | 设定跳针速度 |
| 090 | Jump EM_SW | 跳针模式中，设定是否使用紧急停止开关 |
| 091 | Jump PF Ctrl | 运行跳针中，设定是否使用压脚的提升 |
| 092 | PF Code Ctrl | 设定是否使用控制压脚的段差的编码值 |
| 093 | Clamp En/Dis | 设定是否使用夹线板位置量(只能在夹线板马达使用) |
| 094 | Clamp Data | 优先设定是否使用夹线板位置量(只能在夹线板马达使用) |
| 095 | PF En/Dis | 设定是否控制压脚的高度(只能在压脚马达使用) |
| 096 | Clamp Range | 设定夹线板高度(只能在夹线板马达配置) |
| 097 | PF Range | 设定压脚高度(只能在压脚马达机型使用) |
| 098 | Auto Call | 自动读入图案 |
| 099 | Auto Ready | 自动读入图案时，设定缝纫准备状态 |
| 100 | Attatch Set | 设定是否使用外部控制信号 |
| 101 | AutoCall TM | 设定自动读入传感的时间 |
| 102 | AutoNumSet | 设定读入图案组 |
| 103 | EX_IO BD SET | 设定扩张I/O电路板 |
| 104 | Thumbnail Set | 设定预览图案 |
| 105 | HookORG MOD | 设定上下轴原点检索模式 |
| 106 | HEAD En/ Dis | 设定缝纫机的机头提升下降 |
| 107 | Oil Control | 设定油喷射时间 |
| 108 | OilOffTime | 设定油喷射周期 |
| 109 | ThHold En/Dis | 设定面线把的使用功能 |
| 110 | ThreadHoldTm | 设定面线把的时间 |
| 111 | NeedleCoolSet | 设定冷却针 |
| 112 | NeedleControl | 设定冷却时间 |
| 113 | NeedleOffTime | 设定针冷却(Cooling)时的停止时间的周期 |
| 114 | Set Trimmer | 设定剪线方式 |
| 115 | Head Sensor | 机头传感器 |
| 116 | Clamp Sensor | 设定夹线板传感 |
| 117 | BCODE ORG SET | 选择条形码原点 |
| 118 | BARCODE TYPE | 设定条形码种类 |
| 119 | Trim St Angle | 设定气压式剪线进入角度 |
| 120 | Thrd Hold Angle | 设定气压式面线把进入角度 |
| 121 | PF Motor Used | 设定压脚段差马达 |
| 122 | JumpTention | 跳线区间时，设定松线器装备 |
| 123 | Program Lock | 设定是否进入程序模式 |
| 124 | Clmp Ref Pos | 设定剪线板的基本位置 |
| 125 | Cassette Type | 设定气袋模式(气袋模式) |
| 126 | UpStop Pos | 设定针上停止位置 |

## 7 图案程序：制作使用者所希望的作业图案




### 图案程相关功能号码序

| | |
|---|---|
| 000) TRIM | 切线 |
| 001) SEC-ORG | 第2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 | 部分缝纫针脚幅度更改 |
| 014) PTRN READ | 解读图案数据软盘 |
| 015) PTRN WRITE | 解读图案数据软盘 |
| 016) FORMAT | 实施软盘format |
| 017) INFO DISP | 显示现在图案数据 |
| 018) CORD SYS | 坐标器指定 |
| 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 | 部分图案数据消除功能 |
| 040) BACK TACK | 追加自动之字形 |
| 041) CNDNS STI | 追加浓缩缝纫针脚 |
| 042) OVLAP STI | 追加重复缝纫针脚 |
| 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 | 形状数据起点移动 |
| 047) COPY PTRN | 将形状数据向特定位置复写 |
| 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/储存功能 |
| 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_OPnn | 设定输出端口的功能 |
| 058) CHK_IPnn | 设定输入端口的功能 |
| 059) TIME_DELAY | 设定延迟时间的功能 |
| 060) PF_CONTROL | 可设定使用者的压脚的高度 |
| 061) EXT OP | 扩张I/O电路板的输出端口的设定功能 |
| 062) EXT IP | 扩张I/O电路板的输入端口的设定功能 |
| 063) SET TR3 | 运行中，设定第3线调整装置 |
| 081) POCKET | 建立口袋专用花样的功能 |
| 082) Guide End Pnt | 设定口袋专用向导的终点功能 |