



745-34S 参数项

在主菜单中按“P”键，进入“编程菜单层”

按“↑”及“↓”键选参数项，按“OK”进入。

当进入该参数项后，按“↑”及“↓”键修改参数值，按“OK”贮存。

参数项	具体说明	最小值	最大值	标准值
100	线缝长度	20	180	180
101	收料开关			0n
102	中刀开关			0n
103	中刀修正起缝位 1/10mm	-9.9	9.9	0
104	中刀修正终缝位 1/10mm	-9.9	9.9	0
105	角刀开关			0n
106	角刀修正起缝位 1/10mm	-20	20	0
107	角刀修正终缝位 1/10mm	-20	20	0
108	针距 1/10mm	2.0	3.0	2.5
109	车缝马达速度	2000	3000	2750
110	车缝马达慢启动开关			0n
111	车缝马达慢启动针数	1	20	2
112	车缝马达慢启动速度	500	900	900
113	送布拖板模式： 0=同时降下左右送料夹具 1=先降下左送料夹具 2=先降下右送料夹具			0
114	定位点： 0 = 前位 1 = 中央 2 = 后位			0
115	定位点偏移量 mm	1	170	90
116	起缝的加固形式： 0= 倒回针 1= 密针			1
117	起缝密针针数	1	10	4
118	密针/倒回针针距 起缝 1/10mm	0.5	3.0	1.0

参数项	具体说明	最小值	最大值	标准值
119	起缝倒回针数	1	5	3
120	终缝加固形式： 0 = 倒回针 1 = 密针			1
121	终缝密针数	1	10	4
122	密针/倒回针针距 终缝 1/10 mm	0.5	3.0	1.0
123	终缝倒回针数	1	5	3
124	送料形式： 0 = 面料移到送料位置 1 = 面料移到收料位置 2 = 不动，位于收料位置			2
125	等待位置形式： 0 = 送布拖板运行到等待位 1 = 送布拖板停留在收料位			1
126	面料输送到收料位	1	100	40
127	输送速度 %	10	100	80
128	返回速度 %	10	100	80
129	定省杆开关			ON
130	缝纫模式： 0 = 固定的缝纫长度 1 = 电眼扫描袋盖			0
131	起缝位电眼修正 1/10 mm	-20	20	0
132	终缝位电眼修正 1/10 mm	-20	20	0
133	面料输送到等待位	1	515	100
134	最大袋盖长度	30	180	180
135	袋盖夹具开关			ON
136	踏板模式： 0 = 正常 1 = 踏板在进行下一步操作前，需回 复位至基本位 2 = 踩踏板，面料输送到车缝位置 (袋盖夹具)			0
137	开启第二只袋盖电眼 0 = 第二只袋盖电眼开启 1 = 第二只袋盖电眼开启			0

初始化程序内各参数项

在主菜单中按“P”键，进入“编程菜单层”

在进入”编程菜单层”后:-

1. 点按“F”后，长按下“OK”键可初始化当前程序内各参数项，或
2. 如按“F时间长一点”，长按下“OK”可初始化所有9个程序内各参数项。

计件器

在车缝模式中，按“ESC”和“←”时，显示计件器。

轻点按“ESC”键，将返回车缝模式。长按下“OK”键，计件器归0，并显示“0”，按“ESC”退出

编辑程序序列

在车缝模式中，按“F”键长于2秒，将进入程序序列编辑模式。

轻点按“F”键，可打开或关闭程序序列功能。

机器的程序设定

在车缝模式中，按“P”+“F”键进入程序设定模式。

参数项	具体描述
301	底线计量器的显示 / 删除 (长按 OK, 重新根据 302 设定计算)
302	设定底线计量器 (0= 关掉功能)
303	输送过程测试
304	分段运行模式
305	缝纫程序、机器参数等, 读出或储存至记忆块 (Dongle)

维修人员专用

机器参数

启动机器后按“P + →”键。(输入口令： 2548)

参数项	具体描述	最小值	最大值	标准值
400	机器配置子菜单			
401	收料架			1 = 启用
402	定省杆			1 = 启用
403	线监测器开关			1 = 打开
404	双针间距 (10, 12)			10
405	最大缝纫长度 180 / 200	180	200	180
406	袋盖光电眼到机针的距离 1/10mm	1	375	60
407	后角刀缝与机针间的距离	1	375	130
408	开启底线监控光电眼			1=开启
409	开启第二只袋盖光电眼			1=开启
410	第二只袋盖光电眼至机针距离	1	375	55
500	初始化参数			
501	机器参数			
502	开袋参数			
503	程序序列			
504	所有参数			
600	显示计件器			

多项测试

开机后按“P + ←”可进入多项测试功能。

参数项	具体描述
901	输出组件测试
902	输入组件的手动测试
903	输入组件的自动测试
904	ROM 测试
905	RAM 测试
906	车缝马达测试
950	角刀测试
951	中刀测试
952	袋盖电眼测试
953	设定底线监控光电眼
954	第二只袋盖电眼测试

输入组件

S1	卷筒(中间压脚)基座在摆入位置
S2	卷筒(中间压脚)在下位
S3	角刀基座在摆入位置
S4	收料器监控光电眼
S5	踏板 前
S6	踏板 后
S9	右针线监控光电眼
S17	左针线监控光电眼
S100	车缝电机的参考位感应器
S101	送布拖板的参考位感应器

输出组件

Y1	袋牙嵌条拆叠片合上
Y2	打开袋盖夹
Y3	左边送布拖板放下
Y4	右边送布拖板放下
Y5	放下卷筒(中间压脚)
Y6	关掉提起卷筒(中间压脚)
Y7	打开裤省定位杆
Y8	备用
Y9	始缝角刀座
Y10	终缝角刀座
Y11	收料夹向前
Y12	收料夹后退
Y13	备用
Y14	备用
Y15	备用
Y16	备用
Y17	打开面线剪刀
Y18	放下中刀
Y19	反光条吹风
Y20	打开底线夹
Y21	关合底线夹剪刀
Y22	关合面线张力夹板

系统故障

出错信息	具体描述	解决方法
Err 9601	在缝纫时，脚踏板已向后踩	
Err 9604	收料器监控光电眼 (S4)	重新调整
Err 9700	卷筒(中间压脚)不在最高位	调节卷筒 (机械故障; 检查开关 S8)
Err 9701	卷筒(中间压脚)不在最低位	调节卷筒 (机械故障; 检查开关 S8)
Err 9710	送料夹限位开关动作	检查送料和限位开关
Err 9720	电眼扫描袋盖时出错	检查反光膜; 检查并调节电眼
Err 9721	袋盖已定位在前定位点之前	准确定位袋盖
Err 9722	袋盖已超出最大缝制区域 (位于后定位点之后)	检查袋盖大小; 准确定位袋盖
Err 9723	袋盖起缝位有毛边	使袋盖边缘修剪光滑; 检查反光膜
Err 9730	在缝线起缝位角刀无动作	改变 L1 (调节角刀距离) 或重新定位缝线位置

当前车缝模式错误信息

出错信息	具体描述	解决方法
Err 9800	硬件错, DC 直流电机驱动	检查 DC 直流马达, DC 控制部分和电缆; 检查电压
Err 9900	机器参数出错	初始化机器参数 (测试程序); 设定机器参数
Err 9901	口袋程序序列出错	初始化口袋程序序列 (测试程序); 设定口袋程序序列
Err 9902	口袋程序出错	初始化口袋程序 (测试程序); 设定口袋程序
Info 9001	角刀位置	
Err 9001		
Info 9002		
Err 9002		
Err 9003	起缝时机针位置错	用手轮调节到高位
rEF	机器接通电源后, 需要找到准确的参考位	向后踩踏板