

745-34S

缝线参数表

在主菜单中按“P”键，进入编程菜单层可选**参数项**。

在编程菜单层：

1. 按下“F”后，长按下“OK”键可初始化当前程序内各**参数项**，
2. 按下“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**。

| 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 | 夹具模式： 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 | 等待位形式： 0 = 送料夹运行到等待位 1 = 送料夹保持在收料位 | | | 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 = 稳定的缝纫长度 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位于基本位 2 = 踩踏板面料输送到缝纫位（袋盖夹具） | | | 0 |

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 | 梭线计量器的显示 / 删除 |
| 302 | 设定梭线计量器 |
| 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 |

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 | 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 |
| 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 |

系统故障

| 出错信息 | 具体描述 | 解决方法 |
|----------|-----------------------|------------------------|
| Err 9602 | 在缝纫时，脚踏板已向后踩 | |
| Err 9603 | 空梭芯 | 装上一满的梭芯 |
| Err 9604 | 断线 | 重穿线 |
| Err 9700 | 折边器不在最高位 | 调节折边器（机械故障；检查开关 S8） |
| Err 9701 | 折边器不在最低位 | 调节折边器（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 |