

DAC comfort

参数列表

M-TYPE PREMIUM
0791 867980 ZH

注意
请在使用前仔细阅读
保管好说明书，以备以后查阅

保留所有权利。

所有权归 Dürkopp Adler GmbH 并受版权保护。在未获得 Dürkopp Adler GmbH (杜克普爱华股份公司) 的事先书面许可的情况下，不得以任何形式 (包括节选) 使用本手册内容。

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2021

1	软件版本	3
2	类别	4
3	参数	7
3.1	操作人员层面	7
3.2	技术员层面	32
4	多机型比较	79
5	警告、错误和通知信息	81

1 软件版本

本参数列表适用于操作面板的以下软件版本：

操作面板	版本
OP3000	A04.58
Commander Basic/Pro	A01.13

2 类别

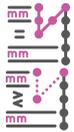
O/T	00	00-29	前加固缝
O/T	00	30-59	后加固缝
O/T	00	60-99	加固缝
O/T	01	00-29	电子夹线器
O/T	01	30-49	NSB
O/T	01	50-54	电子夹线器 PWM
O/T	02		剪线器
O/T	03		抬压脚
O/T	04		-
O/T	05		软启动
O/T	06		梭芯线针数计数器/梭芯监控
O/T	07		缝纫程序
O/T	08		电机
O/T	09		缝线张力
O/T	10		行程调节
O/T	11		-
O/T	12		反转
O/T	13		机针冷却
O/T	14		拉出器/中心导向
O/T	15		切边刀
O/T	16		光眼
O/T	17		电子手轮
O/T	18		收料架
O/T	19		之字形
O/T	20		拨线器
O/T	21		轮廓导向
O/T	22		滚轮装置
O/T	23		旋梭润滑系统
O/T	24		-
O/T	25		线步松弛
O/T	26		差动送料
O/T	27		布料厚度调整
O/T	28		转速影响
O/T	29		丰满度支持
O/T	30		线迹长度
O/T	31		短针
O/T	32		缝边限位器
O/T	50		运行锁定
O/T	51		控制器，其他

O/T	52		OP
O/T	53-55		输入配置
O/T	56		输出配置
O/T	60		综合测试
O/T	61		安装
O/T	62		校准

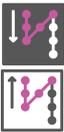
3 参数

3.1 操作人员层面

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
	始缝加固缝							始缝加固缝设置
O 00 01	始缝加固缝		0	1	0	-	始缝加固缝开/关 0 = 开; 1 = 关	
O 00 02	回车针数量		1	50	3	针	始缝加固缝的回车针数	
O 00 03	前进针数量		1	50	3	针	始缝加固缝的前进针数	
O 00 04	加固缝线缝段数		1	99	2	-	组成始缝加固缝的线缝段数 (前进和后退)	
O 00 05	在反转点的等待时间		0	1000	100	ms	为实现预定迹速长度而在每个加固缝线缝段反转点的等待时间 (前进/后退)。 等待时间 < 100 ms => 正常加固缝 等待时间 > 100 ms => 装饰性加固缝	

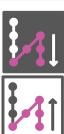
编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
O 00 06	线迹长度默认值		0	1	1	-	若该功能激活，则缝制加固缝时将使用在手动模式下设置的同一线迹长度。 若该功能停用，则可单独输入。
O 00 07	回车针线迹长度		1.0	12.0	5.0	mm	始缝加固缝的回车针线迹长度
O 00 08	前进针线迹长度		1.0	12.0	5.0	mm	始缝加固缝的前进针线迹长度。
O 00 09	缝制加固缝时的缝纫速度		50	2000	1000	rpm	缝制始缝加固缝时的缝纫速度
O 00 10	每次踩下踏板执行单针		0	1	0	-	若该功能启用，则可通过踩下踏板单独缝制加固缝的每一针。 该功能仅在缝制加固缝的转速设置得很低时使用才有意义。 0 = 关 1 = 按照加固缝速度的单针 2 = 速度视踏板而定的单针
O 00 11	针线张力默认值		0	1	1	-	若该功能激活，则缝制加固缝时将使用在手动模式下设置的同一针线张力。若该功能停用，则可单独输入。
O 00 12	针线张力 (右侧)		1	99	10	%	缝制加固缝时偏离默认值的针线张力 (在双针机型中: 右侧针线张力)。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
0 00 13	左侧针线张力		1	99	10	%	缝制加固缝时偏离默认值的左侧针线张力 (在双针机型中)。
	加固缝回缝						加固缝回缝设置
0 00 14	加固缝回缝		0	1	0	-	始缝加固缝回缝 开/关 0 = 关; 1 = 开
0 00 15	回车针数量		1	50	1	针	始缝加固缝回缝的回车针数
0 00 16	前进针数量		1	50	1	针	始缝加固缝回缝的前进针数
	第一个加固缝线缝段						始缝处第一个加固缝线缝段设置
0 00 17	第一个加固缝线缝段		0	1	0	-	第一个线缝段可以编程存在偏差的针数。对于所有后续线缝段，以前加固缝设置中的默认值作为针数。 0 = 关; 1 = 开
0 00 18	针数		1	50	3	针	始缝处第一个加固缝段的针数

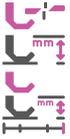
编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
O 00 19	加固缝反向		0	1	0	-	根据线缝段数量不同，加固缝通常顺着缝绉方向（向前，线缝段数量为偶数）或逆着缝绉方向（向后，线缝段数量为奇数）开始。 通过设置该参数可调节加固缝的缝绉方向。	
O 00 20	加固缝线缝段数		1	10	2	-	组成始缝加固缝的线缝段数（前进和后退）	
	最后一个加固缝线缝段						最后一个加固缝线缝段设置	
O 00 21	最后一个加固缝线缝段		0	1	0	-	最后一个线缝段可以编程存在偏差的针数。对于所有后续线缝段，以前加固缝设置中的默认值作为针数 0 = 关； 1 = 开	
O 00 22	针数		1	50	3	针	终缝处最后一个加固缝段的针数	
	终缝加固缝						终缝加固缝设置	
O 00 51	终缝加固缝		0	1	0	-	终缝加固缝 0 = 关 1 = 开	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
O 00 52	回车针数量		1	50	3	针	终缝加固缝的回车针数
O 00 53	前进针数量		1	50	3	针	终缝加固缝的前进针数
O 00 54	加固缝线缝段数		1	99	2	-	组成终缝加固缝的线缝段数（前进和后退）
O 00 55	在反转点的等待时间		0	1000	100	ms	为实现预定线迹长度而在每个加固缝线缝段反转点的等待时间（前进/后退）。 等待时间 < 100 ms => 正常加固缝 等待时间 > 100 ms => 装饰性加固缝
O 00 56	线迹长度默认值		0	1	1	-	若该功能激活，则缝制加固缝时将使用在手动模式下设置的同一线迹长度。若该功能停用，则可单独输入。
O 00 57	回车针线迹长度		1.0	12.0	5.0	mm	终缝加固缝的回车针线迹长度
O 00 58	前进针线迹长度		1.0	12.0	5.0	mm	终缝加固缝的前进针线迹长度
O 00 59	缝制加固缝时的缝纫速度		50	2000	1000	rpm	缝制终缝加固缝时的缝纫速度

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
O 00 60	每次踩下踏板执行单针		0	1	0	-	若该功能启用，则可通过踩下踏板单独缝制加固缝的每一针。该功能仅在缝制加固缝的转速设置得很低时使用才有意义。 0 = 关 1 = 按照加固缝速度的单针 2 = 速度视踏板而定的单针	
O 00 61	针线张力 默认值		0	1	1	-	若该功能激活，则缝制加固缝时将使用在手动模式下设置的同一针线张力。若该功能停用，则可单独输入。	
O 00 62	针线张力		1	99	1000	%	缝制加固缝时偏离默认值的针线张力	
O 00 63	左侧针线张力		1	99	1000	%	左侧针线的针线张力值（双针机器）	
	加固缝回缝						加固缝回缝设置	
O 00 64	加固缝回缝		0	1	0	-	终缝加固缝回缝开/关	
O 00 65	回车针数量		1	50	1	针	终缝加固缝回缝的回车针数	
O 00 66	前进针数量		1	50	1	针	终缝加固缝回缝的前进针数	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
	最后一个加固缝线缝段							最后一个加固缝线缝段设置
0 00 67	最后一个加固缝线缝段		0	1	0	-	最后一个线缝段可以编程存在偏差的针数。对于所有后续线缝段，以前加固缝设置中的默认值作为针数。	
0 00 68	针数		1	50	3	针	终缝处最后一个加固缝段的针数	
0 00 69	加固缝反向		0	1	0	-	根据线缝段数量不同，加固缝通常顺着缝纫方向（向前，线缝段数量为偶数）或逆着缝纫方向（向后，线缝段数量为奇数）开始。 通过设置该参数可调转加固缝的缝纫方向。	
0 00 70	加固缝线缝段数		1	10	2	-	组成终缝加固缝的线缝段数（前进和后退）。	
	第一个加固缝线缝段							始缝处第一个加固缝线缝段设置
0 00 71	第一个加固缝线缝段		0	1	0	-	第一个线缝段可以编程存在偏差的针数。对于所有后续线缝段，以前加固缝设置中的默认值作为针数。 0 = 关； 1 = 开	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
0 00 72	针数		1	50	3	针	始缝处第一个加固缝段的针数	
0 01 00	针线夹		0	1	0	-	针线夹 1 = 开 0 = 关	
0 02 00	剪线器		0	1	1	-	剪线器 1 = 开 0 = 关	
	抬压脚							抬压脚设置
0 03 00	缝纫停止时抬压脚		0	1	0	-	缝纫停止期间缝纫压脚自动抬起	
0 03 01	在缝段末端/剪线器后抬压脚		0	1	0	-	在缝段末端/剪线后缝纫压脚自动抬起。缝纫压脚留在抬起位置，直至新的缝纫过程开始。	
0 03 10	停止时抬压脚高度		0	20	18	mm	缝纫停止时的缝纫压脚抬起高度设置。抬起高度可以与布料厚度相适应。	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
0 03 11	在缝段末端/剪线器后抬压脚高度		0	20	18	mm	在剪线后/缝段末端的缝纫压脚抬起高度设置。抬起高度可以与布料厚度相适应。	
	余线监控器							余线监控器设置
0 06 00	梭芯监控模式		关	监视器	关	列表	梭芯线监控的可选模式 关 = 不监控余线量	
							软件 = 通过针数计数器监控余线量	
							监视器 = 使用选配的光电式余线监控器 (RFW)	
0 06 01	针数计数器选择		A	D	A	-	可针对不同缝线强度考虑到例如梭芯容量的针数计数器选择 (A、B、C 或 D)。	
0 06 02	计数器值		0	99999	1000	针	梭芯容量 (以针数为单位)。这是一个非常易变的数值, 视梭芯尺寸和缝线厚度而定。	
0 06 03	梭芯线针数计数		0	1	0	-	当识别到梭芯几乎为空时, 缝纫停止并且显示屏上出现提示。若该参数未启用, 则在梭芯为空时只有机器臂上的 LED 发出警告。	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
0 06 06	缝纫停止		0	1	0	-	当识别到梭芯几乎为空时，缝纫停止并且显示屏上出现提示。若该参数未启用，则在梭芯为空时只有机器臂上的 LED 发出警告。	
0 06 07	缝纫压脚在下方		0	1	0	-	缝纫压脚在剪线后留在下方位置。缝纫压脚抬起装置卡住。	
0 06 08	需要复位		0	1	0	-	更换梭芯并确认操作面板上的信息后，才能继续缝纫。	
0 06 09	t 清洁时间		0	5000	200	ms	用压缩空气吹净镜头的持续时间。该操作与剪线一起进行。	
	日加工件数计数器							启用线缝程序的日加工件数计数器
0 06 10	计数器模式		-	-	-	-	日加工件数计数器，可设置应向上或向下计数。当启用日加工件数计数器时，必须在输入数值后将其复位一次，以便其正确计数。	
0 06 11	日加工件数计数器复位		0	1	0	-	凭借已放入梭芯的缝线容量还可以产生的剩余针数显示	
0 07 00	程序名称		-	-	-	-	输入程序名称	
0 07 01	下一线缝程序		0	999	0	程序	确定在程序结束后接下来应执行哪个线缝程序	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
	程序循环							程序循环设置
0 07 02	程序循环		0	1	0	-	确定哪些线缝段作为程序循环执行，以便例如按限定的线迹顺序产生装饰性线缝。	
0 07 03	始段		0	30	0	-	程序循环的起始线缝段。	
0 07 04	终段		0	30	0	-	程序循环的结束线缝段。	
0 07 05	重复		0	99	0	-	限定线缝段的重复次数 0 = 无限 1-99 = 重复次数	
0 07 10	线缝段长度		0	9999	0	mm	以毫米为单位的线缝段长度	
0 07 11	线缝段中的针数		0	9999	0	针	线缝段针数	
	线缝段末端							线缝段末端模式

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
0 07 20	缝纫停止		0	1	1	-	在线缝段结束时自动停止缝纫。必须将踏板置于中间位置以继续缝纫。 0 = 关 1 = 开
0 07 21	停针位置在上方		0	1	1	-	线缝段结束时机针高置 0 = 关 1 = 开
0 07 30	回缝		0	1	0	-	在该线缝段中执行回车针
0 08 00	最大缝纫速度		50	3000	3000	rpm	完全踩下踏板时达到的最大缝纫速度。
0 08 01	停针位置		0	1	0	-	缝纫停止时的停针位置。机针可选择性位于布料内或高置。
0 08 14	定位针位置		0	359	90	°	为了在起缝过程中准确定位缝料，可调整机针到材料的距离。在此输入的数值对应手轮上的度数。通过单键飞梭的按钮功能靠近位置
0 08 30	缝纫速度		0	1	0	-	当前缝纫转速显示
0 08 31	停针位置		0	1	0	-	当前停针位置显示 (手轮上的度数)

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
0 08 32	踏板位置	 -2...0...+24	0	1	0	-	当前踏板位置显示
0 09 02	附加值 针线张力 (+)		1	99	20	%	针线张力的第二个值。可通过按键/开关启用该值
0 09 12	附加值 左侧针线张力 (+)		1	99	20	%	针线张力 (左侧) 的第二个值。可通过按键/开关启用该值
0 10 02	缝纫压脚行程附加值(+)		0.5	9.0	2.0	mm	缝纫压脚行程的第二个值。可通过按键/开关启用该值
0 14 00	线缝中心导向		0	1	0	-	线缝中心导向 0 = 关 1 = 开
0 14 01	轧辊送料		0	1	0	-	轧辊送料 0 = 关 1 = 开
	轧辊送料 (上方 + 下方轧辊)						轧辊送料设置
0 14 20	上方轧辊修正值		-100	100	0	%	拉出器对于缝纫材料的输送加以支持。两个轧辊的进给通过机器的线迹长度自动进行计算。视应用情况而定，可能需要进行调整。 拉出器的轧辊可分别进行设置。以百分比的形式输入，正值将提高轧辊的进给，负值则将减小进给。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
0 14 30	下方轧辊修正值		-100	100	0	%	拉出器对于缝绉材料的输送加以支持。两个轧辊的进给通过机器的线迹长度自动进行计算。视应用情况而定，可能需要进行调整。 拉出器的轧辊可分别进行设置。以百分比的形式输入，正值将提高轧辊的进给，负值则将减小进给。	
0 15 00	切边刀		0	1	0	-	切边刀 0 = 关 1 = 开	
	光眼							光眼用于识别材料始端或材料末端。识别到信号后，自动以具体设置的参数继续缝绉。
0 16 00	光眼		0	1	0	-	光眼 0 = 关 1 = 开	
0 16 01	间距		0	255	50	mm	在此可设置到材料末端的信号识别间距。这指的是从机针到光眼的距离。以毫米为单位输入距离，机器自行由此算出针数。	
0 16 02	始缝处的信号识别		0	1	1	-	开始缝绉时，光眼进行信号请求。若功能已启用，则必须在光眼识别到信号后，机器才能缝绉。若功能未激活，也可以在没有任何识别到信号的情况下缝绉。	
0 16 03	终缝处的信号识别		0	1	0	-	结束缝绉时，光眼进行信号请求。若功能已启用，则在识别到信号后，以具体设置的参数继续缝绉。若功能未激活，则没有任何反应。	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
○ 16 10	信号识别次数		1	255	1	线缝	输入以具体设置的参数继续缝纫前应完成的信号识别次数。	
○ 16 20	过滤针		0	255	50	mm	对于带网眼的宽松织物，光眼可能错误识别信号。为了避免这种情况，可指定过滤针数。这是指在第 1 次识别到信号后，伴随信号识别的最小针数。	
	布料厚度识别							为了在不同布料厚度下也能实现一直良好的缝纫效果，可以根据特定布料厚度调整一些参数。
○ 27 00	布料厚度识别		0	1	0	-	布料厚度识别 0 = 关 1 = 开	
○ 27 02	布料厚度		0	1	0	-	在缝纫压脚下方测得的布料厚度显示	
	视布料厚度而定的缝纫压脚行程							视布料厚度而定的缝纫压脚行程调整设置
○ 27 10	视布料厚度而定的缝纫压脚行程模式		关	第 2 种开	关	-	可在不同模式下识别布料厚度，并根据设置对此作出相应反应。 缝纫压脚行程有以下模式可供选择： - 关 - 直线 - 第 2 个值 开/关 - 第 2 个值 开	
○ 27 11	最大缝纫压脚行程		0.0	9.0	7.0	mm	当布料厚度达到上限值时，应取得最大缝纫压脚行程。	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
O 27 12	最小布料厚度		0.0	10.0	3.0	mm	缝纫压脚行程应开始增加时的布料厚度。	
O 27 13	最大布料厚度		0.0	10.0	6.0	mm	缝纫压脚行程应停止增加时的布料厚度。	
	视布料厚度而定的线迹长度							视布料厚度而定的线迹长度调整设置
O 27 20	视布料厚度而定的线迹长度模式		关	第 2 种开	关	-	可在不同模式下识别布料厚度，并根据设置对此作出相应反应。 线迹长度有以下模式可供选择： - 关 - 直线 - 第 2 个值 开/关 - 第 2 个值 开	
O 27 21	线迹长度修正值 (%)		-50	50	-10	%	当布料厚度达到上限值时，应取得最大线迹长度变化。	
O 27 22	最小布料厚度		0.0	10.0	3.0	mm	线迹长度应开始调整时的布料厚度。	
O 27 23	最大布料厚度		0.0	10.0	6.0	mm	线迹长度应停止调整时的布料厚度。	
	视布料厚度而定的针线张力							视布料厚度而定的针线张力调整设置

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
O 27 30	视布料厚度而定的针线张力模式		关	第 2 种开	关	-	可在不同模式下识别布料厚度，并根据设置对此作出相应反应。 针线张力有以下模式可供选择： - 关 - 直线 - 第 2 个值 开/关 - 第 2 个值 开	
O 27 31	最大针线张力		0	99	50	%	当布料厚度达到上限值时，应取得最大针线张力。	
O 27 32	最小布料厚度		00.0	10.0	3.0	mm	针线张力应开始调整时的布料厚度。	
O 27 33	最大布料厚度		00.0	10.0	6.0	mm	针线张力应停止调整时的布料厚度。	
	视布料厚度而定的针线张力 (左侧)							视布料厚度而定的针线张力调整 (左侧) 设置
O 27 40	视布料厚度而定的针线张力模式 (左侧)		关	第 2 种开	关	-	可在不同模式下识别布料厚度，并根据设置对此作出相应反应。 针线张力 (左侧) 有以下模式可供选择： - 关 - 直线 - 第 2 个值 开/关 - 第 2 个值 开	
O 27 41	最大针线张力 (左侧)		0	99	50	%	当布料厚度达到上限值时，应取得最大针线张力 (左侧)。	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
O 27 42	最小布料厚度		0.0	10.0	3.0	mm	针线张力 (左侧) 应开始调整时的布料厚度。	
O 27 43	最大布料厚度		0.0	10.0	6.0	mm	针线张力 (左侧) 应停止调整时的布料厚度。	
	视布料而定的缝纫压脚压力							视布料厚度而定的缝纫压脚压力调整设置
O 27 50	视布料厚度而定的缝纫压脚压力模式		关	直线	关	-	可在不同模式下识别布料厚度，并根据设置对此作出相应反应。 缝纫压脚压力有以下模式可供选择： - 关 - 直线	
O 27 51	最大缝纫压脚压力		0	20	15	-	当布料厚度达到上限值时，应取得最大缝纫压脚压力。	
O 27 52	最小布料厚度		0.0	10.0	3.0	mm	缝纫压脚压力应开始调整时的布料厚度。	
O 27 53	最大布料厚度		0.0	10.0	6.0	mm	缝纫压脚压力应停止调整时的最大布料厚度。	
	视布料厚度而定的缝纫速度							视布料厚度而定的缝纫速度调整设置

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
0 27 60	视布料厚度而定的缝纫速度模式		关	直线	关	-	可在不同模式下识别布料厚度，并根据设置对此作出相应反应。 缝纫速度有以下模式可供选择： - 关 - 直线	
0 27 61	最大缝纫速度		0	4000	1500	-	当布料厚度达到上限值时，应取得最大缝纫速度。	
0 27 62	最小布料厚度		0.0	10.0	3.0	mm	缝纫速度应开始调整时的布料厚度。	
0 27 63	最大布料厚度		0.0	10.0	6.0	mm	缝纫速度应停止调整时的布料厚度。	
	缝纫速度修正							一些参数会因在高转速下产生的物理效应而受到影响。为了抵消这些效应，并且在高转速下也能实现一直良好的缝纫效果，可根据转速设置修正系数。
0 28 00	根据缝纫速度修正		0	1	0	-	根据缝纫速度修正 0 = 关 1 = 开	
	根据缝纫速度的线迹长度修正							根据缝纫速度的线迹长度修正设置

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
○ 28 20	根据缝纫速度的线迹长度修正模式		关	第 2 种开	关	-	可在不同模式下识别修正高转速影响，并根据设置对此作出相应反应。 线迹长度修正有以下模式可供选择： - 关 - 直线 - 第 2 个值 开/关 - 第 2 个值 开	
○ 28 21	线迹长度修正值 (%)		-50	50	-10	%	当转速达到上限值时，应取得最大线迹长度变化 (%)。	
○ 28 22	最小缝纫速度		0	4000	1000	rpm	线迹长度应开始增加/减少时的转速。	
○ 28 23	最大缝纫速度		0	4000	3000	rpm	线迹长度应停止增加/减少时的转速。	
	根据缝纫速度的缝线张力修正							根据缝纫速度的缝线张力修正设置
○ 28 30	根据缝纫速度的缝线张力修正模式		关	第 2 种开	关	-	可在不同模式下识别修正高转速影响，并根据设置对此作出相应反应。 针线张力修正有以下模式可供选择： - 关 - 直线 - 第 2 个值 开/关 - 第 2 个值 开	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
○ 28 31	最大针线张力		0	99	50	%	当转速达到上限值时，应取得最大针线张力。
○ 28 32	最小缝纫速度		0	4000	1000	rpm	针线张力应开始增加时的转速。
○ 28 33	最大缝纫速度		0	4000	3000	rpm	针线张力应停止增加时的转速。
	根据缝纫速度的缝线张力修正 (左侧)					根据缝纫速度的左侧针线缝线张力修正设置	
○ 28 40	根据缝纫速度的缝线张力修正模式		关	第 2 种开	关	-	可在不同模式下识别修正高转速影响，并根据设置对此作出相应反应。 针线张力修正 (左侧) 有以下模式可供选择： - 关 - 直线 - 第 2 个值 开/关 - 第 2 个值 开
○ 28 41	最大针线张力 (左侧)		0	99	50	%	当转速达到上限值时，应取得最大左侧针线张力。
○ 28 42	最小缝纫速度		0	4000	1000	rpm	左侧针线张力应开始增加时的转速。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
0 28 43	最大缝纫速度		0	4000	3000	rpm	左侧针线张力应停止增加时的转速。	
	根据缝纫速度的缝纫压脚压力修正							根据缝纫速度的缝纫压脚压力修正设置
0 28 50	根据缝纫速度的缝纫压脚压力修正模式		关	直线	关	-	可在不同模式下识别修正高转速影响，并根据设置对此作出相应反应。 缝纫压脚压力有以下模式可供选择： - 关 - 直线	
0 28 51	最大缝纫压脚压力		0	20	15	-	当转速达到上限值时，应取得最大缝纫压脚压力。	
0 28 52	最小缝纫速度		0	4000	1000	rpm	缝纫压脚压力应开始调整时的转速。	
0 28 53	最大缝纫速度		0	4000	1000	rpm	缝纫压脚压力应停止调整时的转速。	
	附加值 (+)							线迹长度、缝纫压脚行程和针线张力的附加值 (第二个值) 设置
0 30 02	线迹长度附加值 (+)		0.0	6.0	4.5	mm	线迹长度的第二个值。可通过按键/开关启用该值	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
	电机式缝边限位器							电机驱动式缝边限位器设置
○ 32 01	边缘距离		8.0	45.0	10.0	mm	考虑到与缝纫压脚的限定安全距离，电机驱动式缝边限位器与机针的距离	
○ 32 02	边缘距离 (第 2 个值)		8.0	45.0	10.0	mm	考虑到与缝纫压脚的限定安全距离，电机驱动式缝边限位器与机针的距离 (第二个值)	
○ 32 11	缝边限位器高度		0.1	12.0	12.0	mm	电机驱动式缝边限位器相对于针板的高度	
○ 32 12	缝边限位器高度 (第 2 个值)		0.1	12.0	12.0	mm	电机驱动式缝边限位器相对于针板的高度 (第 2 个值)	
	输出							该参数所指的是虚拟输出端，可根据客户特定需求进行配置。当客户特定的应用需要一个从机器控制装置发出的信号时，可以使用这些输出端。只有当技术员层级中将虚拟输出端分配给一个物理输出端时，方可使用该参数。
○ 59 01	○ 01		0	1	0	-	输出 1 0 = 关 1 = 开	
○ 59 02	○ 02		0	1	0	-	输出 2 0 = 关 1 = 开	
○ 59 03	○ 03		0	1	0	-	输出 3 0 = 关 1 = 开	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
○ 59 04	○ 04		0	1	0	-	输出 4 0 = 关 1 = 开
○ 59 05	○ 05		0	1	0	-	输出 5 0 = 关 1 = 开
○ 59 06	○ 06		0	1	0	-	输出 6 0 = 关 1 = 开
○ 59 07	○ 07		0	1	0	-	输出 7 0 = 关 1 = 开
○ 59 08	○ 08		0	1	0	-	输出 8 0 = 关 1 = 开
○ 59 09	○ 09		0	1	0	-	输出 9 0 = 关 1 = 开
○ 59 10	○ 10		0	1	0	-	输出 10 0 = 关 1 = 开
○ 59 11	○ 11		0	1	0	-	输出 11 0 = 关 1 = 开
○ 59 12	○ 12		0	1	0	-	输出 12 0 = 关 1 = 开
○ 59 13	○ 13		0	1	0	-	输出 13 0 = 关 1 = 开

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
O 59 14	O 14		0	1	0	-	输出 14 0 = 关 1 = 开
O 59 15	O 15		0	1	0	-	输出 15 0 = 关 1 = 开
O 59 16	O 16		0	1	0	-	输出 16 0 = 关 1 = 开

3.2 技术员层面

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
	机器配置						机器配置设置
T 01 00	电子夹线器模式		0	10	6	-	电子夹线器模式
							0 = FK 接通角度 = T 01 01 , FK 关断角度 = T 01 02 , 无 FL ;
							1 = FK 接通角度 = 213° , FK 关断角度 = 13° , 无 FL ;
							2 = FK 接通角度 = 154° , FK 关断角度 = 225° , 无 FL ;
							3 = FK 接通角度 = 154° , FK 关断角度 = 295° , 无 FL ;
							4 = FK 接通角度 = 213° , FK 关断角度 = 13° , FL 接通角度 = 213° , FL 关断角度 = 259° ;

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
							5 = FK 接通角度 = 213° , FK 关断角度 = 13° , FL 接通角度 = 149° , FL 关断角度 = 259° ;
							6 = FK 接通角度 = 180° , FK 关断角度 = 320° , FL 接通角度 = 165° , FL 关断角度 = 225° , FL 关断角度, 另外视行程而定 ;
							7 = 无 FK , FL 接通角度 = T 01 11 , FL 关断角度 = T 01 12 ,
							8 = FK 接通角度 = T 01 01 , FK 关断角度 = T 01 02 , FL 接通角度 = T 01 11 , FL 关断角度 = T 01 12 ;
							9 = 无 FK , FL 接通角度 = T 01 11 , FL 关断角度 = 5,2,2,3,2 , FL 关断角度, 另外视行程而定 ;
							10 = FK 接通角度 = T 01 01 , FK 关断角度 = T 01 02 , FL 接通角度 = T 01 11 , FL 关断角度 = T 01 12 , FL 关断角度, 另外视行程而定

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 00 47	最大缝纫速度		0	4000	0	rpm	手动缝制加固缝时的速度限制 0 = 关	
	电子夹线器角度							电子夹线器启用和停用时的位置。
T 01 01	开		0	359	180	°	电子夹线器启用时的位置。	
T 01 02	关		0	359	320	°	电子夹线器停用时的位置。	
	针线夹							针线夹设置
T 01 03	针线夹		0	1	1	-	针线夹 0 = 关; 1 = 开	
T 01 04	布料厚度补偿		0	1	1	-	布料厚度补偿 0 = 关; 1 = 开	
	抬压脚角度							抬起/降下缝纫压脚以释放夹在下面的缝线时的停针位置。
T 01 11	开		0	359	165	°	抬起缝纫压脚以释放夹在下面的缝线时的位置。	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 01 12	关		0	359	260	°	降下缝绉压脚以释放夹在下面的缝线时的位置。
T 01 13	高度		1.0	12.0	10.0	-	缝绉压脚抬起高度
T 01 14	夹紧循环缝绉压脚压力		0	20	1	-	夹紧循环期间缝绉压脚压力的减 (0 = 关)
T 01 15	夹紧循环缝绉压脚行程		0	9.0	1	-	夹紧循环期间缝绉压脚行程的减 (0 = 关)
T 01 20	选项		0	3	0	-	电子夹线器模式 0 - 仅在始缝处 1 - 在始缝处和反转期间 2 - 在始缝处和抬压脚期间 3 - 在始缝处、反转期间和抬压脚期间
T 01 30	开		0	1	0	-	针对 NSB 电子夹线器开/关 0 = 关； 1 = 开
T 01 31	时间延迟		0	1000	40	ms	剪线后 NSB 启用的时间延迟。
T 01 32	关		0	359	49	°	在第一针中关闭割线刀的位置。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 01 34	关		0	359	52	°	在第二针中割线刀夹的关闭位置。	
	抽吸装置							剪切余线抽吸装置
T 01 35	开		0	359	167	°	启动抽吸装置的位置	
T 01 36	关		0	99999	500	ms	抽吸持续时间	
	电子夹线器 PWM 配置							脉宽调制 电子夹线器的磁铁通电
T 01 50	时间 (t1)		0	1000	200	ms	t1 [ms] 在时间段 t1 内电子夹线器启用的持续时间。	
T 01 51	占空比 (t1 %)		0	100	100	%	占空比 t1 [%] 在时间段 t1 内的占空比	
T 01 52	时间 (t2)		0	600	60	ms	t2 [s] 在时间段 t2 内剪线器启用的持续时间。	
T 01 53	占空比 (t2)		0	100	30	%	占空比 t2 [%] 在时间段 t2 内的占空比	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 01 54	电压提升		0	1	0	-	剪线器启用时电压过高 0= 否 1= 是	
T 02 00	转速		50	250	150	rpm	剪线时机器的运行转速。	
	剪线器							剪线器设置
T 02 03	剪线器		0	1	1	-	剪线 0 = 关； 1 = 开	
T 02 04	剪线 回车针		0	1	2	-	回车针期间剪线 0 = 关； 1 = 开	
T 02 10	启动剪线器		0	359	125	°	剪线器磁铁启用时的位置。	
T 02 11	停止剪线器		0	359	20	°	剪线器磁铁停用时的位置。	
	线迹长度变化							剪线过程中的线迹长度变化。较短线迹长度将减小送料牙与反刀的距离，并且剪下的线迹变短。较长线迹长度使线迹变长。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 02 20	线迹长度变化		0	1		-	线迹长度调整设置 0 = 关； 1 = 开	
T 02 21	线迹长度值		1	10	1	-	针对剪线系统对余线长度的优化 (KFA = 1, 非常短; LFA = 10, 非常长)	
T 02 22	开		0	359	180	°	线迹长度变化启用时的位置。	
T 02 23	关		0	359	60	°	线迹长度变化停用时的位置。	
	剪线器 PWM 配置							脉宽调制 剪线器的磁铁通电
T 02 50	时间 (t1)		0	1000	500	ms	t1 [ms] 在时间段 t1 内剪线器启用的持续时间。	
T 02 51	占空比 (t1)		0	100	100	%	占空比 t1 [%] 在时间段 t1 内的占空比	
T 02 52	时间 (t2)		0	600	20	ms	t2 [s] 在时间段 t2 内剪线器启用的持续时间。	
T 02 53	占空比 (t2)		0	100	40	%	占空比 t2 [%] 在时间段 t2 内的占空比	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 02 54	电压提升		0	1	0	-	剪线器启用时电压过高 0 = 关； 1 = 开	
	抬压脚							抬压脚设置
T 03 01	最大抬压脚高度		1.0	20.0	20.0	mm	系统允许缝纫压脚抬起的最大抬起高度。 (使用普通剪线器时的数值范围 01.0 ~ 20.0 [mm]) (使用 KFA 时的数值范围 01.0 ~ 18.0 [mm] 由于针板加高)	
T 03 02	步进电机速度		1	60	20	-	缝纫压脚的抬起速度。	
	穿线模式							穿线模式设置
T 03 03	缝纫压脚位置		下方	踏板	下方	-	下方 = 缝纫压脚在穿线模式中降下。 上方 = 缝纫压脚在穿线模式中抬起。 踏板 = 缝纫压脚可在穿线模式中通过踏板抬起或降下。	
T 05 00	软启动缝纫速度		10	1000	500	rpm	软启动转速。	
T 05 01	软启动针数		0	10	1	针	在软启动中应缝纫的针数。	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
	RFW / SDÜ / UK						余线监控器、梭芯旋转监控和跳针识别设置
T 06 00	余线监控器		0	1	0	-	梭芯旋转监控启用 0 = PCB 9850 867003 1 = CAN 版本 (右侧梭芯)
T 06 05	剪线后出现信息						缝绉中显示的错误信息在剪线后再次出现。 0 = 关 ; 1 = 开
T 06 06	缝绉停止期间确认错误		0	1	0	-	只有当缝绉停止期间在操作面板上确认错误后，方可继续缝绉过程 0 = 关 ; 1 = 开
T 06 10	跳针识别		0	1	0	-	跳针识别 0 = 关 ; 1 = 开
	梭芯旋转监控						梭芯旋转监控设置
T 06 11	梭芯旋转监控		0	1	0	-	梭芯旋转监控 0 = 关 ; 1 = 开
T 06 12	针数		0	255	11	针	梭芯旋转监控启动前的延迟针数。机器的软件根据输入值自动算出针数。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 07 00	踏板中断		0	1	1	-	通过两次踩下踏板到位置 -2 中断程序。 0 = 关； 1 = 开	
T 07 02	声音信号		0	1	1	-	切换分段时的声音信号 0 = 关； 1 = 开	
T 07 04	剪线器		0	1	1	-	线缝段被中断时，剪线器将启用或仍未启用。 0 = 关； 1 = 开	
	程序中中断							程序中中断设置
T 07 05	程序中中断模式		0	1	1	-	程序中中断模式 位置 = 中断后，仅机针被放在其终端位置并剪线（若启用） 缝段末端 = 含有为该线缝段设置的所有配置的程序结束。	
T 07 06	用踏板切换分段		0	1	1	-	正常情况下，通过 ► 按键在两个线缝段之间切换。该功能也可以配置给踏板的位置 -2。 0 = 关； 1 = 开	
	线迹功能							如果根据缝绉程序通过踏板缝合，机器会同时计算针数。如果操作人员手动缝制半针或全针，则也可按需将其一并计入。为此必须启用此功能。电子手轮不受此设置影响。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 07 07	计算针数		0	1	1	-	计算针数 0 = 关； 1 = 开	
T 07 08	修正回车针		0	1	1	-	手动进行的回车针在针数计数中根据所需前进针数修正 0 = 关； 1 = 开	
	线缝段模式							线缝段模式设置
T 07 10	分段长度		长度	针数	针数	-	长度 = 通过长度信息测量线缝段 (mm) 针数 = 通过针数计数测量线缝段。	
	程序默认值	P DEFAULT						可在此进行定制化设置，在创建新程序时作为第一个线缝段的预设值使用。
T 07 20	线迹长度默认值		0.0	6.0	4.5	mm	新建程序时作为默认值使用的线迹长度	
T 07 22	缝纫压脚压力默认值		1	20	5	-	新建程序时作为默认值使用的缝纫压脚压力	
T 07 23	针线张力默认值		1	99	20	%	新建程序时作为默认值使用的针线张力	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 07 24	针线张力 (左侧)		1	99	20	%	新建程序时作为默认值使用的针线张力 (左侧)
T 07 28	缝纫压脚行程		0.5	9.0	2.0	-	新建程序时作为默认值使用的缝纫压脚行程
T 07 30	始缝加固缝		0	1	0	-	设置在新程序中是否自动启用始缝加固缝。 始缝加固缝数值取自手动模式。 0 = 关 ; 1 = 开
T 07 31	终缝加固缝		0	1	0	-	设置在新程序中是否自动启用终缝加固缝。 终缝加固缝数值取自手动模式。 0 = 关 ; 1 = 开
T 07 32	剪线器		0	1	1	-	设置在新程序中是否自动启用剪线器。 0 = 关 ; 1 = 开
T 07 40	计数器模式		关	向上	关	-	日加工件数计数器，可设置应向上或向下计数。当启用日加工件数计数器时，必须在输入数值后将其复位一次，以便其正确计数。
T 07 41	复位		-999	999	0	-	日加工件数计数器复位回到的数值。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
	缝纫速度							缝纫速度设置
T 08 00	最大缝纫速度		500	3800	3000	rpm	在操作人员层面无法再超过的最大允许转速。 (数值范围不同, 视分机型而定)	
T 08 01	最小缝纫速度		50	400	150	rpm	在操作人员层面无法再低于的、执行单一针的最小转速。	
T 08 02	定位速度		10	700	150	rpm	定位速度, 最后一针在缝纫过程停止时放慢执行。	
T 08 03	加速性能		1	40	30	rpm/ms	加速斜坡的陡度	
T 08 04	制动性能		1	40	30	rpm/ms	制动斜坡的陡度	
	保持力							电机保持力设置
T 08 06	保持力模式		关	保持位置	开	-	关 = 保持力未启用 开 = 保持力启用 保持位置 = 位置控制, 检查位置并自行回位	
T 08 07	最大电流		0	50	25	-	电机的保持电流	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 08 08	响应		0	100	30	-	连续电流的响应时间
T 08 12	下方停针位置		0	359	120	°	在缝纫期间停止缝纫时的下方停针位置。
T 08 13	剪线器后停针位置		0	359	120	°	剪线后、反转前的停针位置。
T 08 15	穿线位置		0	359	60	°	用于穿线帮助功能的停针位置，例如当挑线杆位于上止点时。
T 08 16	停针位置在上方		0	359	30	°	机针的保持位置在布料之外。
T 08 20	踏板		-	-	-	-	踏板校准
T 08 21	踏板等级		0	64	24	-	踏板处理的速度级数。
T 08 22	踏板速度曲线		0	7	0	-	踏板的速度曲线。0 到 7 速度级数。
T 08 23	t 位置 -1		0	255	50	ms	位置 -1 的消抖

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 08 24	t 位置 -2		0	255	15	ms	位置 -2 的消抖	
T 08 25	踏板类型		DA 模拟式	数字式	DA 模拟式	-	DA 模拟式/数字式 在模拟式与数字式踏板之间选择。	
T 08 26	反向		0	1	1	-	反转踏板提供的信号 (可能为数字式额定值编码器所需)。 0 = 关; 1 = 开	
T 08 40	DB3000		150	9999	3000	rpm	速度限制	
T 08 41	DB2000		150	9999	2000	rpm	速度限制	
T 08 44	t 位置 0		0	255	10	ms	位置 0 的消抖	
	针线张力							抬压脚启用时的针线张力设置。
T 09 00	抬压脚时针线张力模式		0	3	0	-	抬压脚启用时, 针线张力提升模式。 0 = 不提升针线张力 1 = 在缝纫期间抬起缝纫压脚时, 提升针线张力 2 = 剪线后提升针线张力 3 = 在缝纫期间抬起缝纫压脚时和剪线后提升针线张力	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 09 01	预紧夹线器		0	99	0	%	剪线期间的预张力设置。推荐数值为 0，即通过机械夹线器产生预张力。
T 09 02	延迟时间		0.1	7.5	5.0	s	剪线后针线张力仍保持关闭一定时间，以防止取出布料时带出针线。如无剪线器，则将该菜单项设置为一个非常小的数值。
	缝纫压脚行程					第 2 种缝线张力启用时的缝纫压脚行程高度设置	
T 09 03	附加缝线张力		0	1	0	-	若开启第 2 种缝纫压脚行程，将自动启用第 2 种针线张力（布料厚度识别除外）。 0 = 关； 1 = 开
T 09 10	打开针线张力		0	359	340	°	针线张力切换到剪线所需数值时的停针位置。
T 09 11	闭合夹线器		0	359	71	°	剪线后重新使用正常针线张力的位置。
T 09 12	剪线器针线张力		0	50	0	%	剪线期间的针线张力
T 09 13	剪线器针线张力（左侧）		0	5	0	%	剪线期间的针线张力（左侧）

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 09 21	t 剪线器针线张力		0	200	20	ms	重新使用正常针线张力前的延迟持续时间。	
	缝纫压脚行程速度调整							与缝纫压脚行程相结合的速度调整设置
T 10 01	转速		0	4000	1800	rpm	自设置的缝纫压脚行程值（最小行程）起，转速降低至缝纫压脚行程的所需值（最大行程）。 （数值范围视分机型而定）	
T 10 02	最小缝纫压脚行程		0	9.0	3.0	行程	开始减速时的缝纫压脚行程。	
T 10 03	最大缝纫压脚行程		0	9.0	7.0	行程	实现减速时的缝纫压脚行程。	
T 10 08	第 2 种行程关闭的针数		0	255	0	针	第 2 种缝纫压脚行程自动停用前的针数。	
	自动切换行程							根据缝纫速度自动切换行程
T 10 10	缝纫速度阈值，		0	4000	0	rpm	第 2 种缝纫压脚提升高度自动启用前的转速。 （数值范围视分机型而定）	
T 10 11	缝制加固缝时的行程快速调整		0	1	0	-	第 2 种缝纫压脚提升高度也在缝制加固缝时自动启用。 0 = 关； 1 = 开	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 12 00	反转		0	1	1	-	剪线后反转启用或未启用。 0 = 关； 1 = 开	
T 12 01	反转后停针位置		0	359	30	°	剪线后的停针位置（反转位置），机针被向上放置以实现最大抬起高度，然后挑线杆不再位于上止点。	
	机针冷却							机针冷却设置
T 13 00	机针冷却模式		开	切边刀	关	-	关 = 机针冷却已停用。 开 = 机针冷却已启用。 根据转速 = 自某一转速起机针冷却启用 切边刀 = 当切边刀也被启用后，机针冷却启用。	
T 13 01	机针冷却 t 惯性运行		0.0	10.0	2.5	ms	机针冷却停用前的惯性运行时间。	
T 13 02	机针冷却转速		0	6000	2000	rpm	机针冷却启用时的转速。	
	线缝中心导向							线缝中心导向设置

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 14 00	线缝中心导向自动模式		关	FL + RA	关	-	线缝中心导向自动抬起模式。 关 = 线缝中心导向抬起已停用，其不会自动抬起。 缝制加固缝时 = 缝制加固缝时线缝中心导向抬起。 抬压脚时 = 抬压脚时线缝中心导向抬起。 FL + RA = 缝制加固缝和抬压脚时线缝中心导向抬起。	
T 14 01	快速调节行程时线缝中心导向抬起		0	1	0	-	开启第 2 种行程高度时，线缝中心导向自动抬起。 0 = 关； 1 = 开	
	轧辊送料							轧辊送料设置
T 14 02	轧辊送料		0	1	0	-	轧辊送料	
T 14 03	轧辊送料自动模式		关	FL+RA	关	-	拉出器自动抬起模式。 关 = 拉出器抬起已停用，其不会自动抬起。 抬压脚时 = 抬压脚时拉出器抬起。 缝制加固缝时 = 缝制加固缝时拉出器抬起。 FL + RA = 缝制加固缝和抬压脚时拉出器抬起。	
T 14 04	快速调节行程时抬起		0	1	0	-	开启第 2 种行程高度时，轧辊送料自动抬起。 0 = 关； 1 = 开	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 14 05	延迟		0	999.9	115.0	mm	始缝后降下轧辊，视线迹长度和使用目的而定。
T 14 06	线缝中心导向		0	1	0	-	线缝中心导向 0 = 关； 1 = 开
T 14 10	轧辊模式		机械	上方+ 下方	上方+ 下方	-	设置拉出器的哪个轧辊应一起运行。 机械 = 两个轧辊仅被动空转运行，纯机械联接 上方+下方 = 两个轧辊在驱动下主动一起运行 上方 = 上方轧辊在驱动下主动一起运行
T 14 11	送料方法		0	1	0	-	轧辊的送料模式 连续 = 均匀送料 间歇 = 与机器送料牙的节奏相适应的送料
T 14 12	开始		0	359	135	°	间歇轧辊送料的启动与停止角度设置。 启动/停止与机器相适应。数值不得更改。
T 14 13	停止		0	359	155	°	间歇轧辊送料的启动与停止角度设置。 启动/停止与机器相适应。数值不得更改。
T 14 14	压力		是	否	是	-	设置拉出器压力 是 = 压力始终存在，通过拉出器上的压力表调整。 HPNo = 主动产生压力，但不在第 2 种行程高度下。 否 = 拉出器不主动产生压力。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 14 15	电流切断		0	1	0	-	当缝切电机停止时，拉出器不启用。轧辊的保持力取消，可从轧辊之间抽出缝料。 0 = 关； 1 = 开	
T 14 16	电流始终接通		0	1	0	-	拉出器始终启用，即使在抬起后。 0 = 关； 1 = 开	
	上方送料轧辊							上方送料轧辊设置
T 14 20	上方送料轧辊传动比		0	65.0	1.0	-	拉出器传动比	
T 14 22	通电 (主动)		0	5.0	3.5	A	拉出器电机电流	
T 14 23	通电 (被动)		0	5.0	1.0	A	拉出器保持电流	
T 14 24	上方轧辊直径		0	9999	50	mm	轧辊直径	
T 14 25	旋转方向		0	1	0	-	轧辊旋转方向 0 = 向右 1 = 向左	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 14 26	电机控制		0	1	1	-	0 = 不调节 (受控运行) 1 = 可调节	
	下方送料轧辊							下方送料轧辊设置
T 14 30	下方轧辊传动比		0	65.0	1.0	-	拉出器传动比	
T 14 32	通电 (主动)		0	5.0	3.5	A	拉出器电机电流	
T 14 33	通电 (被动)		0	5.0	1.0	A	拉出器保持电流	
T 14 34	下方轧辊直径		0	9999	49	mm	轧辊直径	
T 14 35	旋转方向		0	1	1	-	轧辊旋转方向 0 = 向右 1 = 向左	
T 14 36	电机控制		0	1	1	-	0 = 不调节 (受控运行) 1 = 可调节	
	光眼							光眼设置

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 16 00	转速		10	2000	1000	rpm	识别到布料末端后的最后几针 (约 50 mm) 可以限定转速缝纫。	
T 16 01	光眼		0	1	0	-	光眼 0 = 关; 1 = 开	
T 16 02	踏板启动		0	1	0	-	空闲 = 踏板启动 开 = 踏板可被踩下; 一旦布料挡住光眼, 机器立即工作 关 = 踏板被踩下, 但机器未开始缝纫, 必须从中间位置启动	
T 16 04	灵敏度		0	1	0	-	暗 = 若光眼被挡住, 则发出信号。 亮 = 若光眼不受遮挡, 则发出信号。	
T 16 05	自动		0	1	0	-	只有当在操作人员层面启用布料末端识别后, 该设置才有用。 开 = 通过踏板启动程序, 程序自动运行。 关 = 通过踏板启动程序, 操作人员自行确定速度直到程序结束。	
T 17 00	电子手轮		0	1	1	-	电子手轮 0 = 关; 1 = 开	
	布料厚度识别							布料厚度识别设置

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 27 00	布料厚度识别		0	1	1	-	布料厚度识别 0 = 关； 1 = 开	
T 27 01	滞后		0.0	2.0	0.2	mm	布料厚度识别从第 2 种线迹长度、第 2 种针线张力或第 2 种缝纫压脚行程切换回来时的公差。 公差应避免在边界范围内在启用与停用之间不断切换。	
T 27 02	缝纫压脚压力补偿		0	1	0	-	若布料非常厚，则压脚压力将因布料厚度而增加到正常设置的数值之上。机器可在一定程度上自行平衡厚料对压脚压力的影响。 0 = 关； 1 = 开	
T 28 01	滞后		0	2000	100	rpm	修正高转速影响从第 2 种线迹长度、第 2 种针线张力或第 2 种缝纫压脚行程切换回来时的公差。公差应避免在边界范围内在启用与停用之间不断切换。	
	线迹长度						线迹长度设置	
T 30 10	最大线迹长度		2.0	12.0	6.0	mm	可以缝制的最大线迹长度根据缝纫配件情况有所不同，必须在更换缝纫配件时予以调整。 更改数值后，需要通过关闭再接通来复位机器。 (数值范围视分机型而定)	
T 30 11	手动线迹调整		0	1	1	-	用于手动调整线迹长度的线迹调节器杆启用或未启用，可选装备。 0 = 关； 1 = 开	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
	线迹长度速度调整							与线迹长度相结合的速度调整设置
T 30 12	与线迹长度相结合的转速		0	4000	3000	rpm	自某一可调线迹长度起的转速限值。 (数值范围视分机型而定)	
T 30 13	用于速度调整的线迹长度		2.0	12.0	6.0	mm	自设置的线迹长度值起限制缝纫时的转速。 (数值范围视分机型而定)	
	短针							短针设置
T 31 00	始缝处的短针数		0	99	0	针	始缝处的短针数，有助于整齐地起缝	
T 31 01	终缝处的短针数		0	99	0	针	终缝处的短针数，以便针线与梭芯线之间的长度差异（在视觉上）尽可能小。	
T 31 10	短针线迹长度		-12.0	12.0	1.5	-	短针的线迹长度 (通常介于 1.0 ~ 1.5 mm)	
	缝边限位器							缝边限位器设置
T 32 00	缝边限位器		0	1	0	-	缝边限位器 0 = 关； 1 = 开	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 32 01	缝边限位器速度		5000	60000	25000	Hz	缝边限位器的移动速度。	
T 32 02	缝边限位器最小距离		1.0	36.0	8.0	mm	缝绉压脚与缝边限位器之间的最小可能距离。其根据缝绉配件情况有所不同，必须在更换缝绉配件时予以调整。 注意 输入值是在机针与缝边限位器之间测得的距离。	
T 32 03	缝边限位器电机		0	1	1	-	0 = 气动式 1 = 步进电机	
T 32 11	速度 (高度)		5000	60000	2500	Hz	针对高度的缝边限位器的移动速度	
T 32 12	最小高度		0.1	12.0	1.0	mm	针板与边缘导板或滚轮之间的最小可能间距。	
T 32 20	模式		0	2	0	-	缝边限位器模式 0 = 1 轴, 内 (内卡) 1 = 1 轴, 外 (外卡) 2 = 2 轴, 外 (外卡)	
	运行锁定						组合保养停止按键设置	
T 50 03	运行锁定模式 (保养停止)		0	1	0	-	运行锁定期间的缝绉压脚位置 0 = 缝绉压脚固定在原位 1 = 缝绉压脚可通过踏板移动	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 50 04	手动加固缝功能键		0	1	1	-	运行锁定期间功能按键启用 0 = 开 1 = 关	
T 50 05	所有输入		0	1	0	-	机器卡死期间所有输入启用 0 = 关 1 = 开	
T 51 02	语言		-	-	英文	-	选择语言	
	QONDAC							机器可相互连接以实现联网工作。可进行不同联网设置。
T 51 08	QONDAC		0	1	1	-	QONDAC 0 = 开 1 = 关	
T 51 09	客户 ID		-	-	-	-	用于设置客户 ID 的编辑器	
T 51 10	QONDAC		-	-	-	-	以太网配置调整	
T 51 12	语言		-	-	英文	-	选择语言	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
	锁定						可限制操作人员访问特定功能和区域。
T 51 17	密码		0	99999	0	-	设置技术员层面的单独密码。Dürkopp Adler 的预设密码是 00000。请勿丢失新密码！
T 51 18	密钥		0	2	0	-	技术员层面访问模式 密码 = 仅通过指定密码访问 USB = 仅通过含有访问文件的 U 盘访问 USB + 密码 = 通过指定密码访问或含有访问文件的 U 盘访问。
T 51 19	安全密钥		-	-	-	-	指定密码以文件形式存储在 U 盘上。U 盘通过该密码允许访问所有机器的技术员层面。无法复制 U 盘上的此文件。
	复位						可在此复位机器数据。可进行不同数据复位设置。
T 51 20	复位参数		0	1	0	-	所有参数恢复出厂状态，不涉及程序和校准值。
T 51 21	复位程序		0	1	0	-	所有已创建程序被删除。
T 51 22	复位校准		0	1	0	-	所有校准值恢复出厂状态。
T 51 23	全部复位		0	1	0	-	所有参数、程序和校准值恢复出厂状态。
	数据传输						数据传输设置
	所有数据						所有数据，也就是参数设置、程序和校准值，被传输到 U 盘或控制器。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 51 30	从 USB 加载		0	1	0	-	从 U 盘到控制器的数据传输
T 51 31	备份到 USB		0	1	0	-	从控制器到 U 盘的数据传输
	仅参数						仅参数设置和校准值的数据被传输到 U 盘或控制器。
T 51 32	从 USB 加载		0	1	0	-	从 U 盘到控制器的数据传输
T 51 33	备份到 USB		0	1	0	-	从控制器到 U 盘的数据传输
	程序						仅程序被传输到 U 盘或控制器。
T 51 34	从 USB 加载		-	-	-	-	从 U 盘到控制器的数据传输
T 51 35	备份到 USB		-	-	-	-	从控制器到 U 盘的数据传输
T 51 36	信息列表		-	-	-	-	信息列表可存储至 U 盘。
T 51 40	机器灯光		1	10	6	-	机器臂亮度
T 51 41	缝纫照明灯		1	10	6	-	缝纫照明灯亮度
T 52 00	对比度		10	255	32	-	可在此根据用户需要设置操作面板的对比度。
T 52 01	亮度		0	255	224	-	可在此根据用户需要设置操作面板的亮度。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 52 40	程序切换		0	1	0	-	最近使用的程序固定在操作人员层面。不能切换到其他程序。 0 = 关 1 = 开
	手动模式						在手动模式下选择性限制区域 R/W = Read/Write, 允许读取和写入 关 = 隐藏区域 R/O = Read/Only, 仅允许读取
T 52 41	缝纫参数		0	1	0	-	限制访问其他缝纫参数 0 = R/W 1 = 关
T 52 42	线迹长度		0	2	0	-	限制访问线迹长度 0 = R/W 1 = R/O 2 = 关
T 52 43	针线张力		0	2	0	-	限制访问针线 张力 0 = R/W 1 = R/O 2 = 关
T 52 44	缝纫压脚压力		0	2	0	-	限制访问缝纫压脚压力 0 = R/W 1 = R/O 2 = 关
T 52 45	缝纫压脚行程		0	2	0	-	限制访问缝纫压脚行程 0 = R/W 1 = R/O 2 = 关

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
	程序						选择性限制访问现有程序及其参数 R/W = Read/Write, 允许读取和写入 关 = 隐藏区域 R/O = Read/Only, 仅允许读取
T 52 60	编程		0	1	0	-	不能新建程序， 不能编辑现有 程序 0 = 关 1 = 开
T 52 61	线迹长度修正		0	2	0	-	限制访问修正系数， 针对线迹长度 0 = R/W 1 = R/O 2 = 关
T 52 62	针线张力 校正		0	2	0	-	限制访问修正系数， 针对针线张力 0 = R/W 1 = R/O 2 = 关
	输入/输出配置						在此可对输入和输出进行配置和分配。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 53 00	X120B.2 输入模式		0	58	20	-	<p>可为每个输入分配一种模式：</p> <p>0 = 无功能</p> <p>1 = 穿线位置</p> <p>2 = 加固缝启用/停用</p> <p>3 = 手动加固缝</p> <p>4 = 半针</p> <p>5 = 全针</p> <p>6 = 定位位置</p> <p>7 = 无功能</p> <p>8 = 机针高度</p> <p>9 = 无功能</p> <p>10 = 无功能</p> <p>11 = 第 2 种针线张力</p> <p>12 = 切换线迹长度</p> <p>13 = 无功能</p> <p>14 = 无功能</p> <p>15 = 线缝中心导向/拉出器</p> <p>16 = 无功能</p> <p>17 = 无功能</p> <p>18 = 光眼</p> <p>19 = 无功能</p> <p>20 = 触点正常打开时 (常开) 运行锁定</p> <p>21 = 行程高度快速调整</p> <p>22 = 无功能</p> <p>23 = 切换至下一个线缝段</p> <p>24 = 无功能</p> <p>25 = 第 2 种缝边限位器位置</p> <p>26 = 缝纫压脚抬起位置 (鞋类缝机)</p> <p>27 = 附加丰满度</p> <p>28 = 衬条夹</p> <p>29 = 拉出器</p> <p>31 = 触点闭合时 (常闭) 运行锁定</p> <p>32 = 缝纫中运行锁定 (加固缝后停止或剪线器后停止 (常闭))</p> <p>33 = 程序选择触发器</p>

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 53 00	X120B.2 输入模式		0	58	20	-	34 = 程序选择位 0 35 = 程序选择位 1 36 = 程序选择位 2 37 = 程序选择位 3 38 = 程序选择位 4 39 = 程序选择位 5 40 = 程序选择位 6 41 = 程序选择位 7 42 = 程序选择位 8 43 = 程序选择位 9 44 = 短针长度 45 = 第 2 种缝边限位器位置 (高度) 46 = 第 2 种缝边限位器位置 (间距和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯光 58 = 机器灯光
T 53 04	锁定 (针对 X120B.2)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 10	X120B.3 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 53 14	锁定 (针对 X120B.3)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 20	X120B.4 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 53 24	锁定 (针对 X120B.4)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 53 30	X120B.5 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 53 34	锁定 (针对 X120B.5)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 40	X120B.15 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 53 44	锁定 (针对 X120B.15)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 50	X120B.16 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 53 54	锁定 (针对 X120B.16)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 60	X120B.17 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 53 64	锁定 (针对 X120B.17)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 70	X120B.18 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 53 74	锁定 (针对 X120B.18)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 00	X120T.2 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 54 04	锁定 (针对 X120T.2)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 10	X120T.3 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 53 14	锁定 (针对 X120T.3)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 20	X120T.4 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 54 24	锁定 (针对 X120T.4)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 30	X120T.5 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 54 34	锁定 (针对 X120T.5)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 40	X120T.15 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 54 44	锁定 (针对 X120T.15)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 50	X120T.16 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 54 54	锁定 (针对 X120T.16)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 60	X120T.17 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 54 64	锁定 (针对 X120T.17)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 70	X120T.18 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 54 74	锁定 (针对 X120T.18)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 00	X100B.4 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 55 04	锁定 (针对 X100B.4)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 10	X100B.7 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 55 14	锁定 (针对 X100B.7)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 20	X100B.11 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 55 24	锁定 (针对 X100B.11)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 30	X100B.15 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 55 34	锁定 (针对 X100B.15)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 40	X100T.4 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 55 44	锁定 (针对 X100T.4)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 50	X100T.7 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 55 54	锁定 (针对 X100T.7)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 60	X100T.11 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 55 64	锁定 (针对 X100T.11)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 70	X100T.15 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 55 74	锁定 (针对 X100T.15)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 56 00	X120B.9 输出模式		0	51	3	-	可为每个输出分配一种模式： 0 = 无功能 1 = 机针冷却 2 = 余线监控器清洁信号 3 = 位置 1 4 = 位置 2 5 = 电机运行 6 = 线缝中心导向拉出器 7 = 抬压脚信号 8 = 拉出器 9 = 拉出器压力 10 = 加固缝 11 = 加固缝过程 12 = 剪线器 13 = 缝纫中 14 = 分段输出 1 15 = 分段输出 2 16 = 分段输出 3 17 = 分段输出 4 18 = 分段输出 5 19 = 分段输出 6 20 = 分段输出 7 21 = 分段输出 8 22 = 分段输出 9 23 = 分段输出 10 24 = 分段输出 11 25 = 分段输出 12 26 = 分段输出 13 27 = 分段输出 14 28 = 分段输出 15 29 = 分段输出 16 30 = 针线张力 31 = 手动加固缝启用

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 56 00	X120B.9 输出模式		0	51	3	-	32 = LED, 手动加固缝 33 = LED, 第 2 种线迹长度 34 = LED, 附加缝线张力 35 = LED, 行程快速调整 36 = LED, 线缝中心导向 37 = LED, 轧辊送料/拉出器 38 = LED, 第 2 种边缘距离 39 = LED, 线迹功能 (半针、全针) 40 = LED, 运行锁定 41 = 缝边限位器 开/关 42 = 第 2 种缝边限位器高度 43 = 功能模块输出 1 44 = 功能模块输出 2 45 = 功能模块输出 3 46 = 功能模块输出 4 47 = 功能模块输出 5 48 = 功能模块输出 6 49 = 功能模块输出 7 50 = 功能模块输出 8 51 = 机器臂灯光
T 56 10	X120B.10 输出模式		0	21	1	-	模式选择参照 T 56 00
T 56 20	X120B.12 输出模式		0	21	2	-	模式选择参照 T 56 00
T 56 30	X120B.22 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00
T 56 40	X120B.23 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00
T 56 50	X90.12 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00
T 56 60	X90.15 输出模式		0	21	6	-	模式选择参照 T 56 00
T 57 00	X83B.2 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 57 04	锁定 (针对 X83B.2)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 10	X83B.3 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 57 14	锁定 (针对 X83B.3)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 20	X83B.4 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 57 24	锁定 (针对 X83B.4)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 30	X83B.5 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 57 34	锁定 (针对 X83B.5)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 40	X83B.15 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 57 44	锁定 (针对 X83B.15)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 50	X83B.16 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 57 54	锁定 (针对 X83B.16)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 60	X83B.17 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 57 64	锁定 (针对 X83B.17)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 70	X83B.18 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 57 74	锁定 (针对 X83B.18)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 00	X83T.2 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 58 04	锁定 (针对 X83T.2)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 10	X83T.3 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 58 14	锁定 (针对 X83T.3)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 20	X83T.4 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 58 24	锁定 (针对 X83T.4)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 30	X83T.5 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 58 34	锁定 (针对 X83T.5)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 40	X83T.15 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 58 44	锁定 (针对 X83T.15)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 50	X83T.16 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 58 54	锁定 (针对 X83T.16)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 60	X83T.17 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 58 64	锁定 (针对 X83T.17)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 70	X83T.18 输入模式		0	32	0	-	模式选择参照 T 53 00
T 58 74	锁定 (针对 X83T.18)		0	1	0	-	开 = 锁定 关 = 自动复位
T 59 00	X83B.9 输出模式		0	21	1	-	模式选择参照 T 56 00
T 59 10	X83B.10 输出模式		0	21	1	-	模式选择参照 T 56 00
T 59 20	X83B.11 输出模式		0	21	2	-	模式选择参照 T 56 00
T 59 30	X83B.12 输出模式		0	21	2	-	模式选择参照 T 56 00

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 59 40	X83B.22 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00
T 59 50	X83B.23 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00
T 59 60	X83B.24 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00
T 59 70	X83B.25 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00
	综合测试						在该参数中，可测试例如磁铁、驱动装置和输入或输出是否正常工作。
T 60 00	输出测试		-	-	-	-	输出检查 1 = X120B.9 ; 2 = X120B.22 3 = X120B.10 ; 4 = X120B.23 5 = X120B.11 ; 6 = X120B.24 7 = X120B.12 ; 8 = X120B.25 9 = X120T.9 ; 10 = X120T.22 11 = X120T.10 ; 12 = X120T.23 13 = X120T.11 ; 14 = X120T.24 15 = X120T.12 ; 16 = X120T.25 17 = X100B.2 ; 18 = X100B.3 19 = X100B.5 ; 20 = X100B.6 21 = X100B.9 ; 22 = X100B.10 23 = X100B.13 ; 24 = X100B.14 25 = X100T.2 ; 26 = X100T.3 27 = X100T.5 ; 28 = X100T.6 29 = X100T.9 ; 30 = X100T.10 31 = X100T.13 ; 32 = X100T.14 97 = X83B.9 ; 98 = X83B.22 99 = X83B.10 ; 100 = X83B.23 101 = X83B.11 ; 102 = X83B.24 103 = X83B.12 ; 104 = X83B.25 105 = - ; 106 = X83T.22 107 = - ; 108 = X83T.23 109 = - ; 110 = X83T.24 111 = - ; 112 = X83T.25

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 60 01	PWM 测试		-	-	-	-	脉宽调制检查 1 = X90.12 2 = X90.13 3 = X90.14 4 = X90.15 5 = X90.16 6 = X90.18 7 = X83T.9 8 = X83T.10 9 = X83T.11 10 = X83T.12
T 60 02	输入测试		-	-	-	-	输入检查 1 = X120B.2 ; 2 = X120B.15 3 = X120B.3 ; 4 = X120B.16 5 = X120B.4 ; 6 = X120B.17 7 = X120B.5 ; 8 = X120B.18 9 = X120T.2 ; 10 = X120T.15 11 = X120T.3 ; 12 = X120T.16 13 = X120T.4 ; 14 = X120T.17 15 = X120T.5 ; 16 = X120T.18 17 = X100B.11 ; 18 = X100B.7 19 = X100T.11 ; 20 = X100T.7 21 = - ; 22 = - 23 = - ; 24 = - 33 = - ; 34 = - 35 = - ; 36 = - 37 = - ; 38 = - 39 = - ; 85 = X90.8 97 = X83B.2 ; 98 = X83B.15 99 = X83B.3 ; 100 = X83B.16 101 = X83B.4 ; 102 = X83B.17 103 = X83B.5 ; 104 = X83B.18 105 = X83T.2 ; 106 = X83T.15 107 = X83T.3 ; 108 = X83T.16 109 = X83T.4 ; 110 = X83T.17 111 = X83T.5 ; 112 = X83T.18

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 60 03	模拟输入测试		-	-	-	-	模拟输入检查 1 = X120B.7 2 = X120T.7 3 = X120B.20 4 = X120T.20 5 = X90.17 6 = X90.19
T 60 04	自动输入测试		-	-	-	-	输入检查 1 = X120B.2 ; 2 = X120B.15 3 = X120B.3 ; 4 = X120B.16 5 = X120B.4 ; 6 = X120B.17 7 = X120B.5 ; 8 = X120B.18 9 = X120T.2 ; 10 = X120T.15 11 = X120T.3 ; 12 = X120T.16 13 = X120T.4 ; 14 = X120T.17 15 = X120T.5 ; 16 = X120T.18 17 = X100B.11 ; 18 = X100B.7 19 = X100T.11 ; 20 = X100T.7 21 = - ; 22 = - 23 = - ; 24 = - 33 = - ; 34 = - 35 = - ; 36 = - 37 = - ; 38 = - 39 = - ; 85 = X90.8 97 = X83B.2 ; 98 = X83B.15 99 = X83B.3 ; 100 = X83B.16 101 = X83B.4 ; 102 = X83B.17 103 = X83B.5 ; 104 = X83B.18 105 = X83T.2 ; 106 = X83T.15 107 = X83T.3 ; 108 = X83T.16 109 = X83T.4 ; 110 = X83T.17 111 = X83T.5 ; 112 = X83T.18
T 60 05	缝纫电机测试		-	-	-	-	在该子项中，可检查缝纫电机的功能。

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
T 60 06	步进电机测试		-	-	-	-	在该子项中测试用于线迹长度调整、抬压脚或缝纫压脚压力和行程调节的步进电机。可靠近设定位置（步进），在此 2000 步 = 360°
T 60 07	踏板测试		-	-	-	-	在该子项中，可检查模拟踏板 (X6b) 的不同踏板位置。显示内容取决于测得的和自动确定的校准值。
T 60 08	布料厚度传感器测试		-	-	-	-	在该子项中，可检查布料厚度识别的功能。
T 60 09	SSD 测试		-	-	-	-	在该子项中，可检查 SSD 传感器的功能。
	设置						为了在机器上没有危险地进行设置，可调用相应保养程序。
	送料牙						送料牙设置
T 61 00	安装送料牙		-	-	-	-	送料牙的拆卸和安装
T 61 01	对准机针		-	-	-	-	送料牙对准机针
T 61 02	移动		-	-	-	-	设置送料牙进给运动

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
	弯针						弯针设置
T 61 10	循环行程		-	-	-	-	设置循环行程位置
T 61 11	针杆行程		-	-	-	-	设置针杆高度
	缝纫压脚行程						交替缝纫压脚设置
T 61 20	均匀的缝纫压脚行程		-	-	-	-	设置输送脚与连压脚均匀的缝纫压脚行程
T 61 21	送料运动		-	-	-	-	设置输送脚提升运动
T 61 30	针线张力		-	-	-	-	针线张力设置
	校准						设置校准参数
T 62 00	线迹长度校准		-	-	-	-	线迹长度或送料校准

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明	
T 62 01	布料厚度识别		-	-	-	-	布料厚度识别校准	
T 62 02	手动线迹调整		-	-	-	-	线迹调节器杆校准 (可选装备)	
T 62 03	校准电机式缝边限位器		-	-	-	-	电机驱动式缝边限位器校准 (可选装备)	
T 62 04	缝边限位器高度		-	-	-	-	电机式缝边限位器高度校准 (辅助装备)	
T 62 30	缝线张力		-	-	-	-	用于缝线张力设置的窗口	
T 62 31	缝线张力 (左侧)		-	-	-	-	用于缝线张力 (左侧) 设置的窗口	
	手持扫描仪							手持扫描仪设置
T 63 00	手持扫描仪		0	1	0	-	手持扫描仪 0 = 关 1 = 开	
	BDE							BDE 接口配置
T 63 10	BDE 模式		0	1	0	-	BDE 接口配置 0 = 关 1 = 手持扫描仪	

编号	参数	图标	最小	最大	默认值	单位	说明
	X170T						X170T 接口配置
T 63 11	X170T 模式		0	1	0	-	X170T 接口配置 0 = 关 1 = 手持扫描仪
T 63 12	波特率		19400	250000	115200	-	扫描仪传输速率
T 63 13	波特率		19400	250000	115200	-	扫描仪传输速率
	输出配置						在此可对输出进行配置和分配。
T 64 00	X83T.9 输出模式		0	21	1	-	模式选择参照 T 56 00
T 64 10	X83T.10 输出模式		0	21	1	-	模式选择参照 T 56 00
T 64 20	X83T.11 输出模式		0	21	2	-	模式选择参照 T 56 00
T 64 30	X83T.12 输出模式		0	21	2	-	模式选择参照 T 56 00
T 64 40	X83T.22 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00
T 64 50	X83T.23 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00
T 64 60	X83T.24 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00
T 64 70	X83T.25 输出模式		0	21	0	-	模式选择参照 T 56 00

4 多机型比较

编号	参数	867 - 190922-M	867 - 190929-M	867 - 190942-M	867 - 190945-M	867 - 290922-M	867 - 290942-M	867 - 290945-M	667	669
T 08 00	最大速度 (默认值)	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
T 08 02	定位速度	150	150	150	150	150	150	150	150	150
O 01 00	电子夹线器 (默认值)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
O 03 10	停止时抬压脚高度 (最大值)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
O 03 11	剪线器后抬压脚高度 (最大值)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 02 10	启动剪线器 (默认值)	125	225	125	125	125	125	125	160	125
T 08 13	剪线器后 (默认值)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 09 11	闭合夹线器 (默认值)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 31 01	终缝针数 (默认值) (短针)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
T 08 00	最大速度 (最大值)	3800	3800	3400	3400	3500	3200	3200	3000	3000
T 08 12	机针止点 (默认值)	120	220	120	120	120	120	120	120	120

输入	参数	867 – 190922-M	867 – 190929-M	867 – 190942-M	867 – 190945-M	867 – 290922-M	867 – 290942-M	867 – 290945-M	667	669
T 12 01	机针反转 (默认值)	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	最大抬压脚高度 (默认值) (最大值)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 30 10	最大线迹长度 (最大值)	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	9.0	6.0

5 警告、错误和通知信息

代码	类型	可能的原因	补救措施
1000	故障	缝纫电机编码器的插头 (Sub-D , 9 针) 未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 编码器电缆插到控制器上, 确保接口正确
1001	故障	缝纫电机故障 缝纫电机的插头 (AMP) 未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 检查并插入接头 • 测量缝纫电机相位 ($R = 2.8 \Omega$, 对 PE 置高阻抗) • 更换编码器 • 更换缝纫电机 • 更换控制器
1002	故障	缝纫电机绝缘故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 • 更换编码器 • 更换缝纫电机
1004	故障	缝纫电机旋转方向错误	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器 • 检查电机插头配置, 必要时更改 • 检查机器配电盘中的布线, 必要时更改 • 测量电机相位并检查测量值
1005	故障	电机锁死	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换缝纫电机
1006	故障	超过最高转速	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器 • 执行复位 • 检查缝机型号 (t 51 04)
1007	故障	回归基准点运行时发生故障	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器 • 排除机器中导致运行困难的原因
1008	故障	缝纫电机编码器故障	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器
1010	故障	外部同步器插头 (Sub-D , 9 针) 未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 外部同步器电缆插到控制器上, 确保接口 (Sync) 正确 • 仅推荐用于带变速装置的机器!

代码	类型	可能的原因	补救措施
1011	故障	缺少编码器的 Z 脉冲	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭控制器，转动手轮，重新接通控制器 • 若故障仍存在，则检查编码器
1012	故障	同步器故障	<ul style="list-style-type: none"> • 更换同步器
1054	故障	内部短路	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
1055	故障	缝纫电机过载	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换缝纫电机
1060	故障	缝纫电机过载/过电流/过电压	<ul style="list-style-type: none"> • 检查缝机型号选择 • 更换控制器 • 更换电机 • 更换编码器
1061	故障	缝纫电机过载/过电流/过电压	<ul style="list-style-type: none"> • 检查缝机型号选择 • 更换控制器 • 更换电机 • 更换编码器
1120	故障	缝纫电机初始化故障	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
1121	故障	缝纫电机看门狗	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
1203	故障	未到达位置（在剪线、反转等期间）	<ul style="list-style-type: none"> • 检查调节器设置，必要时更改（如剪线器设置、皮带张力等） • 检查挑线杆上止点位置
1302	故障	缝纫电机电流故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查保养停止 • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机

代码	类型	可能的原因	补救措施
1330	故障	缝纫电机不应答	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 更换控制器
2101	故障	步进电机卡 X30 回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> • 检查基准运行传感器
2105	故障	步进电机卡 X30 卡死	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因
2121	故障	步进电机卡 X30 编码器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 编码器电缆插到控制器上, 确保接口正确
2122	故障	步进电机卡 X30 磁极转子位置未知	<ul style="list-style-type: none"> • 检查步进电机 1 是否活动困难
2130	故障	步进电机卡 X30 未响应	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 更换控制器
2131	故障	步进电机卡 X30 初始化故障	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2152	故障	步进电机卡 X30 过电流	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因
2171	故障	步进电机卡 X30 看门狗 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2172	故障	步进电机卡 X30 步进电机过载/过电流/过电压 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查缝机型号选择 • 更换控制器 • 更换编码器 • 更换步进电机
2173	故障	步进电机卡 X30 缝纫电机编码器未连接 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2174	故障	步进电机卡 X30 缝纫电机编码器未初始化 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择

代码	类型	可能的原因	补救措施
2175	故障	步进电机卡 X30 初始化位置未找到 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2176	故障	步进电机卡 X30 未启用 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2177	故障	步进电机卡 X30 过载 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2178	故障	步进电机卡 X30 编码器损坏 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器
2179	故障	步进电机卡 X30 电流传感器损坏 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2180	故障	步进电机卡 X30 步进电机的旋转方向不正确 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器 • 检查插头布线 • 检查机器配电盘中的布线，必要时更改
2181	故障	步进电机卡 X30 回归基准点运行失败 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2183	故障	步进电机卡 X30 过电流 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2184	故障	步进电机卡 X30 初始化参数 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2185	故障	步进电机卡 X30 绝缘故障 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 • 更换编码器 • 更换缝纫电机
2187	故障	步进电机卡 X30 间歇送料失败 (线迹长度)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择

代码	类型	可能的原因	补救措施
2188	故障	步进电机卡 X30 回归基准点运行失败（线迹长度）	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2201	故障	步进电机卡 X40 回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> • 检查基准运行传感器
2205	故障	步进电机卡 X40 步进电机卡死	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因
2221	故障	步进电机卡 X40 编码器插头（Sub-D，9 针）未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 编码器电缆插到控制器上，确保接口正确
2222	故障	步进电机卡 X40 磁极转子位置未知	<ul style="list-style-type: none"> • 检查步进电机 1 是否活动困难
2230	故障	步进电机卡 X40 未响应	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 更换控制器
2231	故障	步进电机卡 X40 初始化故障	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2252	故障	步进电机卡 X40 过电流	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因
2271	故障	步进电机卡 X40 看门狗（抬压脚）	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2272	故障	步进电机卡 X40 步进电机过载/过电流/过电压（抬压脚）	<ul style="list-style-type: none"> • 检查缝机型号选择 • 更换控制器 • 更换编码器 • 更换步进电机
2273	故障	步进电机卡 X40 缝纫电机编码器未连接（抬压脚）	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2274	故障	步进电机卡 X40 缝纫电机编码器未初始化（抬压脚）	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择

代码	类型	可能的原因	补救措施
2275	故障	步进电机卡 X40 初始化位置未找到 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2276	故障	步进电机卡 X40 未启用 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2277	故障	步进电机卡 X40 过载 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2278	故障	步进电机卡 X40 编码器损坏 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器
2279	故障	步进电机卡 X40 电流传感器损坏 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2280	故障	步进电机卡 X40 步进电机的旋转方向不正确 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器 • 检查插头布线 • 检查机器配电盘中的布线，必要时更改
2281	故障	步进电机卡 X40 回归基准点运行失败 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2283	故障	步进电机卡 X40 过电流 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2284	故障	步进电机卡 X40 初始化参数 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2285	故障	步进电机卡 X40 绝缘故障 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 • 更换编码器 • 更换缝纫电机
2287	故障	步进电机卡 X40 间歇送料失败 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择

代码	类型	可能的原因	补救措施
2288	故障	步进电机卡 X40 回归基准点运行失败 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2301	故障	步进电机卡 X50 回归基准点运行超时 (压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查基准运行传感器
2305	故障	步进电机卡 X50 步进电机卡死	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因
2321	故障	步进电机卡 X50 编码器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 编码器电缆插到控制器上, 确保接口正确
2322	故障	步进电机卡 X50 磁极转子位置未知	<ul style="list-style-type: none"> • 检查步进电机 1 是否活动困难
2330	故障	步进电机卡 X50 未响应	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 更换控制器
2331	故障	步进电机卡 X50 初始化故障	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2352	故障	步进电机卡 X50 过电流	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因
2371	故障	步进电机卡 X50 看门狗 (抬压脚)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2372	故障	步进电机卡 X50 步进电机过载/过电流/过电压 (缝绉压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查缝机型号选择 • 更换控制器 • 更换编码器 • 更换步进电机
2373	故障	步进电机卡 X50 缝绉电机编码器未连接 (缝绉压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2374	故障	步进电机卡 X50 缝绉电机编码器未初始化 (缝绉压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择

代码	类型	可能的原因	补救措施
2375	故障	步进电机卡 X50 初始化位置未找到 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2376	故障	步进电机卡 X50 未启用 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2377	故障	步进电机卡 X50 过载 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2378	故障	步进电机卡 X50 编码器损坏 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器
2379	故障	步进电机卡 X50 电流传感器损坏 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2380	故障	步进电机卡 X50 步进电机的旋转方向不正确 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器 • 检查插头布线 • 检查机器配电盘中的布线，必要时更改
2381	故障	步进电机卡 X50 回归基准点运行失败 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2383	故障	步进电机卡 X50 过电流 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2384	故障	步进电机卡 X50 初始化参数 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2385	故障	步进电机卡 X50 绝缘故障 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 • 更换编码器 • 更换缝纫电机
2387	故障	步进电机卡 X50 间歇送料失败 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择

代码	类型	可能的原因	补救措施
2388	故障	步进电机卡 X50 回归基准点运行失败 (缝纫压脚行程)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2401	故障	步进电机卡 X60 回归基准点运行超时 (缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查基准运行传感器
2405	故障	步进电机卡 X60 步进电机卡死 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因
2421	故障	步进电机卡 X60 编码器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 编码器电缆插到控制器上, 确保接口正确
2422	故障	步进电机卡 X60 磁极转子位置未知	<ul style="list-style-type: none"> • 检查步进电机 1 是否活动困难
2430	故障	步进电机卡 X60 未响应	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 更换控制器
2431	故障	步进电机卡 X60 初始化故障	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2471	故障	步进电机卡 X60 看门狗 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2472	故障	步进电机卡 X60 步进电机过载/过电流/过电压 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查缝机型号选择 • 更换控制器 • 更换编码器 • 更换步进电机
2473	故障	步进电机卡 X60 缝纫电机编码器未连接 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2474	故障	步进电机卡 X60 缝纫电机编码器未初始化 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择

代码	类型	可能的原因	补救措施
2475	故障	步进电机卡 X60 初始化位置未找到 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2476	故障	步进电机卡 X60 未启用 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2477	故障	步进电机卡 X60 过载 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2478	故障	步进电机卡 X60 编码器损坏 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器
2479	故障	步进电机卡 X60 电流传感器损坏 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2480	故障	步进电机卡 X60 步进电机的旋转方向不正确 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器 • 检查插头布线 • 检查机器配电盘中的布线，必要时更改
2481	故障	步进电机卡 X60 回归基准点运行失败 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2483	故障	步进电机卡 X60 过电流 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2484	故障	步进电机卡 X60 初始化参数 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2485	故障	步进电机卡 X60 绝缘故障 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 • 更换编码器 • 更换缝边电机

代码	类型	可能的原因	补救措施
2487	故障	步进电机卡 X60 间歇送料失败 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2488	故障	步进电机卡 X60 回归基准点运行失败 (电机式缝边限位器)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2501	故障	步进电机卡 X70 回归基准点运行超时 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查基准运行传感器
2505	故障	步进电机卡 X70 步进电机卡死 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因
2521	故障	步进电机卡 X70 编码器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 编码器电缆插到控制器上, 确保接口正确
2522	故障	步进电机卡 X70 磁极转子位置未知	<ul style="list-style-type: none"> • 检查步进电机 1 是否活动困难
2530	故障	步进电机卡 X70 未响应	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 更换控制器
2531	故障	步进电机卡 X70 初始化故障	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2571	故障	步进电机卡 X70 看门狗 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2572	故障	步进电机卡 X70 步进电机过载/过电流/过电压 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查缝机型号选择 • 更换控制器 • 更换编码器 • 更换步进电机
2573	故障	步进电机卡 X70 缝纫电机编码器未连接 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器

代码	类型	可能的原因	补救措施
2574	故障	步进电机卡 X70 缝纫电机编码器未初始化 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2575	故障	步进电机卡 X70 初始化位置未找到 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2576	故障	步进电机卡 X70 未启用 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2577	故障	步进电机卡 X70 过载 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2578	故障	步进电机卡 X70 编码器损坏 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器
2579	故障	步进电机卡 X70 电流传感器损坏 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2580	故障	步进电机卡 X70 步进电机的旋转方向不正确 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器 • 检查插头布线 • 检查机器配电盘中的布线, 必要时更改
2581	故障	步进电机卡 X70 回归基准点运行失败 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2583	故障	步进电机卡 X70 过电流 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2584	故障	步进电机卡 X70 初始化参数 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2585	故障	步进电机卡 X70 绝缘故障 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 • 更换编码器 • 更换缝纫电机

代码	类型	可能的原因	补救措施
2587	故障	步进电机卡 X70 间歇送料失败 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2588	故障	步进电机卡 X70 回归基准点运行失败 (上方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2601	故障	步进电机卡 X80 回归基准点运行超时 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查基准运行传感器
2605	故障	步进电机卡 X80 步进电机卡死 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因
2621	故障	步进电机卡 X82 编码器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 编码器电缆插到控制器上, 确保接口正确
2622	故障	步进电机卡 X80 磁极转子位置未知 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查步进电机 6 是否活动困难
2630	故障	步进电机卡 X80 未响应 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 更换控制器
2631	故障	步进电机卡 X80 初始化故障 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2671	故障	步进电机卡 X80 看门狗 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2672	故障	步进电机卡 X80 步进电机过载/过电流/过电压 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查缝机型号选择 • 更换控制器 • 更换编码器 • 更换步进电机
2673	故障	步进电机卡 X80 缝纫电机编码器未连接 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2674	故障	步进电机卡 X80 缝纫电机编码器未初始化 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择

代码	类型	可能的原因	补救措施
2675	故障	步进电机卡 X80 初始位置未找到 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2676	故障	步进电机卡 X80 未启用 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2677	故障	步进电机卡 X80 过载 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2678	故障	步进电机卡 X80 编码器损坏 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器
2679	故障	步进电机卡 X80 电流传感器损坏 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2680	故障	步进电机卡 X80 步进电机的旋转方向不正确 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换编码器 • 检查插头布线 • 检查机器配电盘中的布线, 必要时更改
2681	故障	步进电机卡 X80 回归基准点运行失败 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2683	故障	步进电机卡 X80 过电流 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
2684	故障	步进电机卡 X80 初始化参数 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择
2685	故障	步进电机卡 X80 绝缘故障 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 • 更换编码器 • 更换缝纫电机
2687	故障	步进电机卡 X80 间歇送料失败 (下方拉出器轧辊)	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新 • 检查缝机型号选择

代码	类型	可能的原因	补救措施
2688	故障	步进电机卡 X80 回归基准点运行失败（下方拉出器轧辊）	<ul style="list-style-type: none"> • 排除机器中导致运行困难的原因 • 更换编码器 • 更换电机
2901	故障	步进电机回归基准点运行一般超时	<ul style="list-style-type: none"> • 检查参考开关
3010	故障	U100 V 起动故障	<ul style="list-style-type: none"> • 脱开电机插头；若故障仍然存在，则更换控制器
3011	故障	U100 V 短路	<ul style="list-style-type: none"> • 脱开电机插头；若故障仍然存在：更换控制器
3012	故障	U100 V (I ² T) 过载	<ul style="list-style-type: none"> • 一个或多个步进电机损坏
3020	故障	U24 V 起动故障	<ul style="list-style-type: none"> • 脱开磁性插头；若故障仍然存在：更换控制器
3021	故障	U24 V 短路	<ul style="list-style-type: none"> • 脱开磁性插头；若故障仍然存在：更换控制器
3022	故障	U24 V (I ² T) 过载	<ul style="list-style-type: none"> • 一个或多个磁铁损坏
3030	故障	电机缺相	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
3104	警告	踏板位置不在位置 0	<ul style="list-style-type: none"> • 接通控制器时，脚从踏板上移开
3109	警告	运行锁定	<ul style="list-style-type: none"> • 检查缝纫机上的倾斜传感器
3110	信息	右侧夹线器磁铁未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 检查右侧夹线器磁铁的连接
3111	信息	左侧夹线器磁铁未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 检查左侧夹线器磁铁的连接
3150	信息	需要保养	<ul style="list-style-type: none"> • 关于机器保养的信息参见机器的保养说明书

代码	类型	可能的原因	补救措施
3217	信息	右侧 RFW	<ul style="list-style-type: none"> • 梭芯已空 • 装入新梭芯
3223	信息	跳针识别	-
3224	信息	梭芯旋转监控	<ul style="list-style-type: none"> • 梭芯未旋转 • 检查梭芯，拉出开始缝线
3225	信息	SSD 传感器脏污	<ul style="list-style-type: none"> • 用压缩空气或软棉布清洁传感器
3354	信息	剪线时出错	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新
3383	信息	电机回归基准点运行时出错	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电机 • 执行软件更新
4201	警告	SD 卡故障	<ul style="list-style-type: none"> • 插入 SD 卡 • 更换控制器
4430	警告	OP3000 : 失去连接	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4440	故障	OP3000 : DAC 接收缓冲区溢出	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4441	警告	OP3000 : DAC 接收超时	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4442	警告	OP3000 : DAC 未知信息	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器

代码	类型	可能的原因	补救措施
4443	警告	OP3000 : DAC 无效校验和	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4445	故障	OP3000 : DAC 发送缓冲区溢出	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4446	警告	OP3000 : DAC 无应答	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4447	警告	OP3000 : DAC 无效应答	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4450	故障	OP3000 : DAC OP 接收缓冲区溢出	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4451	警告	OP3000 : DAC OP 接收超时	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4452	警告	OP3000 : DAC OP 未知信息	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4456	警告	OP3000 : DAC 无应答	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP3000 连接 • 更换 OP3000 • 更换控制器
4460	警告	OP7000 失去连接	<ul style="list-style-type: none"> • 检查 OP7000 连接 • 更换 OP7000 • 更换控制器

代码	类型	可能的原因	补救措施
4906	信息		<ul style="list-style-type: none"> • 检查机器 ID 连接插口 • 需要复位或变换缝机型号
4907	信息		<ul style="list-style-type: none"> • 需要变换缝机型号
4908	信息		<ul style="list-style-type: none"> • 需要复位
4911	信息		<ul style="list-style-type: none"> • 需要复位
4918	警告	无效更新文件	<ul style="list-style-type: none"> • 联系 DA 客服
4919	警告	复位失败	<ul style="list-style-type: none"> • 联系 DA 客服
4920	警告	更新协议出错	<ul style="list-style-type: none"> • 联系 DA 客服
4921	警告	更新中断	<ul style="list-style-type: none"> • 联系 DA 客服
4922	故障	未找到用户数据库	<ul style="list-style-type: none"> • 联系 DA 客服
4923	故障	同步失败	<ul style="list-style-type: none"> • 联系 DA 客服
4930	信息	控制器已更换	<ul style="list-style-type: none"> • 从控制面板传输数据到控制器
4931	信息	控制器校验和错误	<ul style="list-style-type: none"> • 从控制面板传输数据到控制器
6353	故障	EEProm 超时	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭控制器，等待至 LED 熄灭，检查机器 ID 的连接，接通控制器
5001	信息	错误的缝机型号	<ul style="list-style-type: none"> • 变换缝机型号 • 执行复位
5002	信息	错误的缝机型号或机器 ID 连接故障	<ul style="list-style-type: none"> • 变换缝机型号 • 执行复位
5003	信息	数据版本过时	<ul style="list-style-type: none"> • 执行复位

代码	类型	可能的原因	补救措施
5004	信息	校验和错误	<ul style="list-style-type: none"> • 执行复位
6360	信息	外部 Eeprom 上无有效数据 (内部数据结构与外部数据存储单元不兼容)	<ul style="list-style-type: none"> • 更新软件
6361	信息	未连接外部 Eeprom	<ul style="list-style-type: none"> • 插入机器 ID
6362	信息	内部 Eeprom 上无有效数据 (内部数据与外部数据存储单元不兼容)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查机器 ID 连接 • 关闭控制器, 等待至 LED 熄灭, 重新接通控制器 • 更新软件
6363	信息	内部和外部 Eeprom 上均无有效数据 (软件版本与内部数据存储单元不兼容, 只有应急运行性能)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查机器 ID 连接 • 关闭控制器, 等待至 LED 熄灭, 重新接通控制器 • 更新软件
6364	信息	内部 Eeprom 上无有效数据并且未连接外部 Eeprom (内部数据结构与外部数据存储单元不兼容)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查机器 ID 连接 • 关闭控制器, 等待至 LED 熄灭, 重新接通控制器 • 更新软件
6365	信息	内部 Eeprom 损坏	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
6366	信息	内部 Eeprom 损坏并且外部数据无效 (只有应急运行性能)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
6367	信息	内部 Eeprom 损坏并且外部数据无效 (只有应急运行性能)	<ul style="list-style-type: none"> • 更换控制器
7270	信息	外部 CAN	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接线 • 执行软件更新 • 更换 CAN 从站
9310	故障	送料装置未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接线 • 执行软件更新 • 更换送料装置控制器

代码	类型	可能的原因	补救措施
9320	故障	送衬条装置在降下位置	
9330	信息	布料厚度传感器未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接线 • 执行软件更新 • 更换布料厚度传感器
9340	故障	余线监控器未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接线 • 执行软件更新 • 更换余线监控器
9910	警告	缝纫停止	<ul style="list-style-type: none"> • 检查缝纫机上的倾斜传感器 • 检查 24V • 更换控制器
9911	警告	电流切断	<ul style="list-style-type: none"> • 控制器已关闭
9912	警告	需要重启	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭控制器
9913	警告	空梭芯	<ul style="list-style-type: none"> • 请放入底线已绕满的梭芯
9914	警告	复位	<ul style="list-style-type: none"> • 请移除 U 盘！
9915	警告	请稍候！	<ul style="list-style-type: none"> • 请稍候，请勿移除 U 盘
9916	警告	删除内部存储器	<ul style="list-style-type: none"> • 删除 SD 卡。按下 OK 继续；按下 ESC 取消
9917	警告	删除 U 盘	<ul style="list-style-type: none"> • 删除 U 盘。按下 OK 继续；按下 ESC 取消
9918	警告	不存在 U 盘	<ul style="list-style-type: none"> • 请插入 U 盘
9919	警告	缝纫停止	<ul style="list-style-type: none"> • 在运行锁定下机器用于穿线
9920	警告	回归基准点运行	<ul style="list-style-type: none"> • 请等待电机回归基准点运行
9921	警告	显示 QONDAC 信息	<ul style="list-style-type: none"> • 消息

代码	类型	可能的原因	补救措施
9922	警告	保养停止	<ul style="list-style-type: none"> • 检查保养停止按键 • 检查 24V • 更换控制器
9923	警告	需要更新	<ul style="list-style-type: none"> • 按下 OK 确认重启或按下 ESC 取消
9924	警告	已创建安全密钥	<ul style="list-style-type: none"> • 在 U 盘上创建安全密钥
9925	警告	已更改安全密钥！	<ul style="list-style-type: none"> • 覆盖安全密钥？
9926	警告	请确认复位	<ul style="list-style-type: none"> • 确定执行复位？
9927	警告	复位	<ul style="list-style-type: none"> • 复位成功
9928	警告	执行基准运行？	<ul style="list-style-type: none"> • 向后踏下踏板（踏板位置 -2）
9929	警告	梭芯线量不足	<ul style="list-style-type: none"> • 请放入底线已绕满的梭芯
9930	警告	空梭芯	<ul style="list-style-type: none"> • 请放入底线已绕满的梭芯
9931	信息	绕线器模式	<ul style="list-style-type: none"> • 向后踏下踏板，以便退出绕线器模式
9932	信息	无可用程序	<ul style="list-style-type: none"> • 若无缝纫程序，则无法使用自动模式。请使用编程模式，以便创建新的缝纫程序。



DÜRKOPP ADLER GmbH

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

德国

电话 : +49 (0) 521 925 00

电子邮件 : service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com