

Tabla de contenido

1. Motor-----	3
2. Arranque suave-----	4
3. Elevador del pie de costura (FL)-----	4
4. Reversión-----	4
5. Cortador de hilo (FA)-----	4
6. Tensión del hilo-----	5
7. Pedal-----	6
8. Posición-----	7
9. Inicio de la presilla-----	7
10.Presilla manual-----	7
11.Presilla final-----	8
12.Presilla ornamental-----	8
13.Zurcido-----	8
14.Presilla-----	8
15. Ajuste de carrera-----	9
16. Interruptor de longitud de puntada-----	10
17. Aguja fresca-----	10
18. Abrazadera de hilo-----	10
19.Barrera de luz-----	11

20. Limpiador de hilo-----	12
21. Monitor de subprocesos-----	12
22. Rodillo portador/tirador/guía intermedia de costura-----	13
23. Configuración del sistema-----	13
24. Desarrollador-----	14

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
Motor					
Velocidad máxima 500	3000	2500		rpm	
Velocidad mínima 100	300		150	rpm	
Velocidad de posición	180	1000	180	rpm	
Rampa de aceleración	1	30	20	rpm/ms	
Rampa de declive	1	30	20	rpm/ms	
Dirección	0	1	0	-	Dirección de rotación del motor 0 = CW 1 = CCW
Relación de transmisión	1	9999	100	-	Relación de transmisión = (Diámetro de la máquina/diámetro del motor)*100
Límite de velocidad DB3000	180	3000	3000	rpm	
Límite de velocidad DB3000	180	3000	1800	rpm	
Velocidad de puntada única	180	500	180	rpm	
Velocidad manual	180	3000	180	rpm	
Freno de motor durante la parada	0	1	0	-	Freno de motor durante parada normal 0: sin par de freno 1: freno activo continuamente cuando se detiene
Corriente de freno	50	500	200	-	Corriente de freno = (Par de freno/par nominal del motor) *1000
Respuesta pos Cambiar	0	255	40	-	Reservado, inválido
Tiempo de frenado	0	999	200	EM	Reservado, inválido
Antes del ángel de freno	20	40	20	°	
Posición externa sensor	0	1	0	-	Sensor de posición externo 0: deshabilitar sensor de posición externo 1: habilitar sensor de posición externo

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
Arranque suave					
velocidad	180	1000 400		rpm Velocidad de arranque suave	
Puntada	1	99	1	Puntadas Número de puntadas de inicio suave	
Elevador del pie de costura					
permitir	0	1	1	-	
Retraso de inicio después de que el pie esté listo	0	255	80	EM	
Sostener el pie retraso del ascensor	0	255	40	EM	
Fin del retraso en la elevación del pie	0	255	50	EM	
Tiempo 1	0	999	200	EM	Tiempo de activación del elevador del prensatelas Imán en el periodo t1
Tiempo 1 deber	5	100	100	%	Ciclo de trabajo en el periodo t1
Tiempo 2	0	60000 10000		EM	Tiempo de activación del elevador del prensatelas Imán en el periodo t2
Tiempo 2 de servicio	5	100	100	%	Ciclo de trabajo en el periodo t2
Inversión					
Permitir	0	1	1	-	Habilitar reversa después de finalizar la costura
Ángulo de inversión	10	180	45	°	
Retardo de inicio de inversión	10 255		40	EM	Tiempo de espera hasta la reversión
Corte de hilo					
Velocidad	100 750		150	rpm Velocidad de corte del hilo	
Pedal de corte pos 0		1	0	-	Reservado, inválido
Encender el ángulo 0		359	25	°	Interruptor de solenoide de corte en ángulo Punto muerto inferior<Ángulo de activación <Apagar el ángulo

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
Apagar ángulo 0		359	265	°	Ángulo de apagado del interruptor del solenoide de corte Encender ángulo < Apagar ángulo < punto muerto superior del hilo
Tiempo de corte	100	1000 1000		EM	Tiempo máximo de trabajo del solenoide de corte, luego del corte apagado automático.
Tensión del hilo					
Modo	0	3	2	-	Modo de tensión del hilo y del hilo Reducción de la tensión al coser el pie El ascensor está activo. 0: Sin elevación de tensión del hilo; 1: Elevación de la tensión del hilo en la costura; 2: Levantamiento de tensión del hilo después corte de hilo; 3: Elevación de la tensión del hilo en la costura. Y después de cortar el hilo;
Encender el ángulo 0		359	255	°	ángulo de apagado de la tensión del hilo Punto muerto inferior < Encender ángulo < Apagar el ángulo
Apagar ángulo 0		359	325	°	ángulo de apagado de la tensión del hilo Encender ángulo < Apagar ángulo < punto muerto superior del hilo
Res de subprocesos Tensión	0	1	0	-	Reservado, inválido
HP añade tensión	0	1	1	-	Abra la tensión del hilo adicional Durante el ajuste rápido de la carrera 0:NO 1:SÍ
Inicio de la presilla añadir tensión	0	1	0	-	Abra la tensión del hilo adicional Durante el remate inicial 0:NO 1:SÍ
El remate final añade tensión	0	1	0	-	Abra la tensión del hilo adicional Durante el remate final 0:NO 1:SÍ
presilla manual Añadir tensión	0	1	0	-	Abra la tensión del hilo adicional Durante el presillado manual 0:NO 1:SÍ

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
La abrazadera del hilo añade tensión	0	1	0	-	Abra la tensión del hilo adicional Para abrazadera de hilo 0:NO 1:SÍ
El arranque suave añade tensión	0	1	0	-	Abra la tensión del hilo adicional Durante el arranque suave 0:NO 1:SÍ
Puntada corta añadir tensión	0	1	0	-	Reservado, inválido
Puntada simple Añadir tensión	0	1	0	-	Reservado, inválido
Agregar manualmente Tensión	0	1	0	-	Abra la tensión del hilo adicional para la llave externa 0:NO 1:SÍ
Tiempo 1	0	999	40	EM	Tiempo de activación de la tensión del hilo Imán en el periodo t1
Tiempo 1 deber	5	100	100	%	Ciclo de trabajo en el período t1
Tiempo 2	0	60000 0		EM	Tiempo de activación de la tensión del hilo Imán en el periodo t2.(si es 0, el imán tensor del hilo permanece encendido continuamente)
Tiempo2 de servicio	5	100	100	%	Ciclo de trabajo en el período t2
Pedal					
Número de nivel de velocidad	0	64	0	-	Reservado, inválido
Curva de velocidad	0	7	0	-	Reservado, inválido
Antirrebote de Pos. 0	1	255	5	EM	Cuando el pedal esté en la posición 0 durante más de este tiempo, se activará la <u>retención.</u>
Antirrebote de Posición -1()	1	255	80	EM	Cuando el pedal esté en la posición -1 durante más de este tiempo, se activará la <u>elevación del pie.</u>
Antirrebote de Posición -2	1	255	100	EM	Cuando el pedal esté en la posición -2 durante más de este tiempo, se activará el <u>corte.</u>
Ajuste de voltaje Pos -2	-5 5		-4	0,01 V	Ajuste la sensibilidad del disparador de posición -2 (corte), cuanto menor sea el valor,

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
					Cuanto menor sea la sensibilidad.
Tipo de pedal	0	1	0	-	0: Pedal analógico 1: pedal digital
Posición					
Posición de referencia	0	359	-	°	No modificar
Fondo muerto centro	0	359	19	°	Aguja en la posición baja (punto muerto inferior)
Rosca en punto muerto superior	0	359	326	°	Palanca de rosca en el punto muerto superior
Punto muerto superior de la aguja	0	359	245	°	Posición de enhebrado (hilo de la aguja)
Cur pos	0	359	-	°	Muestra el ángulo actual en tiempo real
Calibrar Pos	-	-	-	-	Corrija manualmente la posición, Consulte el manual del usuario para conocer las operaciones específicas.
Inicio de la presilla					
Encender ángulo -100 60			10	°	Ángulo de avance cuando el remate El imán está encendido (cambia de adelante hacia atrás durante el remate)
Ángulo de apagado -100 60			-75	°	Ángulo de avance cuando el remate El imán está apagado (cambia de atrás hacia adelante durante el remate)
Detenerse cuando el pedal esté en la posición 0	0	1	0	-	Reservado, inválido
Modo de presilla final	0	2	0	-	0:La costura continúa después del final; 1:La máquina se detiene y debe reiniciarse utilizando el pedal; 2:Corte de hilo después de iniciar el remate.;
Tiempo de retención de velocidad 0		500	0	EM	Tiempo de retardo para acelerar la liberación después del remate inicial
presilla manual					
Modo	-	-	-	-	0: La presilla manual se activa inmediatamente 1: El remate manual se activa

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
					dependiendo del ángulo
Encender el ángulo 0		60	10	°	
Apagar ángulo 0		60	10	°	
Modo de límite de velocidad	300 3000 0			rpm	Límite de velocidad de presilla manual, si = 0 Límite de velocidad no válido
Presilla final					
Encender ángulo -100 60			10	°	Ángulo de avance cuando el remate El imán está encendido (cambia de adelante hacia atrás durante el remate)
Ángulo de apagado -100 60			-75	°	Ángulo de avance cuando el remate El imán está apagado (cambia de atrás hacia adelante durante el remate)
Aguanta la diversión	0	1	0	-	Reservado, inválido
Presilla ornamental					
Permitir	0	1	1	-	0:Apagado 1:En
Velocidad	180 1500 800			rpm	Velocidad de la presilla de puntada ornamental
Tiempo de espera	0	1000 50		EM	Hora de finalización durante el remate de puntada ornamental
Zurcidura					
Permitir	0	1	0	-	Reservado, inválido
Velocidad	300 3000 2800			rpm	Reservado, inválido
Modo de velocidad	0	1	0	-	Reservado, inválido
Encender el ángulo 0		254	10	°	Reservado, inválido
Apagar ángel 0		254	10	°	Reservado, inválido
Presilla					

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
Disminución de velocidad cuando se reposiciona el diente de arrastre	0	1	1	-	Disminución de la velocidad cuando el diente de arrastre está reposicionado
Velocidad	180 3000	500		rpm	Nivel al que se supone que debe estar la velocidad debe reducirse cuando el transportador está reposicionado
Tiempo1	0	999	100	EM	Tiempo de activación del imán de presilla en el período t1
Tiempo 1 deber	5	100	100	%	Ciclo de trabajo en el período t1
Tiempo2	0	60000 30000		EM	Tiempo de activación del imán de presilla en el periodo t2.(si es 0, el imán de presilla permanece encendido continuamente)
Tiempo2 de servicio	5	100	100	%	Ciclo de trabajo en el período t2
Ajuste de carrera					
Permitir	0	1	1	-	0:Apagado 1:En
Velocidad	180 3000	1800		rpm	Velocidad de entrada de ajuste de carrera
Tipo de potenciómetro	0	9999 0		-	Reservado, inválido
Número de puntos para Apagado automático de HP	0	9999 0		Puntos de sutura	Número de puntadas para automático Desactivación del ajuste rápido de carrera (cuando está en 0, el ajuste rápido de carrera está desactivado)
Modo de límite de velocidad	0	1	0	-	Reservado, inválido
Tiempo de retención de velocidad después de apagar HP	0	6000 100		EM	Tiempo de retardo para la liberación de velocidad después del apagado automático del ajuste de carrera rápida
Umbral inferior 0		20	5	-	
Umbral superior 0		20	17	-	
Umbral inferior velocidad	180 3000	3000		rpm	
Umbral superior velocidad	180 3000	1800		rpm	
Tipo de señal HP 0		1	0	-	0:Señal de tienda

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
					1: No hay señal de tienda
Nivel Cur	0	20	-	-	Visualización del nivel actual, Cuanto mayor sea el nivel, mayor será el recorrido del prensatelas.
Límite de velocidad	180 3000	-		-	Velocidad máxima permitida por el nivel actual
Interruptor de longitud de puntada					
Límite de velocidad para puntadas largas	180 3000 0			rpm	Límite de velocidad para puntadas largas, (cuando es 0, el límite de velocidad no es válido)
Longitud de puntada en la presilla	0	2	0	-	0: Longitud de puntada preestablecida (Larga/Normal) 1:Longitud de puntada normal 2:Longitud de puntada larga
Longitud de puntada 0		1	0	-	0:Longitud de puntada normal 1:Longitud de puntada larga
Cortocircuito de puntada en Comienzo de la costura	0	1	0	-	Reservado, inválido
Cortocircuito de puntada en Corte de hilo	0	1	0	-	0: Longitud de puntada preestablecida (Larga/Normal) 1:Longitud de puntada corta
Aguja fresca					
Modo de enfriamiento de la aguja	0	1	0	-	0: Enfriamiento normal de la aguja 1: Enfriamiento de la aguja dependiente de la velocidad
Retardo de apagado De aguja fresca	0	6000 2500		EM	Desactivación del retardo de enfriamiento de la aguja
Velocidad para interruptor Enfriar la aguja	180 3000 2000			rpm	Velocidad para encender el enfriamiento de la aguja
Aguja fría durante el levantamiento del pie	0	1	0	-	0:Apagado 1:En
Aguja fresca	0	1	0	-	0:Apagado 1:En
Abrazadera de hilo					
Modo	0	2	0	-	0:Apagado 1:solo TC 2:TC y FL
Opción	0	3	0	-	0: Abrazadera de hilo solo al comienzo de la costura 1: Abrazadera de hilo al inicio de la costura y reverso

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
					2: Abrazadera de hilo al inicio de la costura y durante la elevación del prensatelas 3: Abrazadera de hilo al inicio de la costura y durante la marcha atrás y la elevación del prensatelas
Ángulo de encendido del interruptor FK	0	359	75	°	
Interruptor FK encendido ángulo	0	359	215	°	
Interruptor FL encendido ángulo	0	359	60	-	
Ángulo de apagado de FL	0	359	120	-	
Interruptor FL en servicio	0	100	100	%	
NSB	-	-	-	-	Reservado, inválido
Encender el ángulo de la abrazadera adicional	-	-	-	-	Reservado, inválido
Apagar el ángulo De añadir abrazadera	-	-	-	-	Reservado, inválido
Encender el ángulo de la rosca dispositivo de avance	-	-	-	-	Reservado, inválido
Desactivar el ángulo del dispositivo de avance del hilo	-	-	-	-	Reservado, inválido
Encender de tensión del hilo elevar	-	-	-	-	Reservado, inválido
Desactivación del elevador de tensión del hilo	-	-	-	-	Reservado, inválido
Tiempo 1	-	-	-	-	Reservado, inválido
Tiempo 1 deber	-	-	-	-	Reservado, inválido
Tiempo 2	-	-	-	-	Reservado, inválido

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
Tiempo 2 de servicio	-	-	-	-	Reservado, inválido
Barrera de luz					
Igualación de puntadas para una longitud de puntada normal	0	255	0	puntos de sutura	Al detectar la desaparición de la señal de barrera, continúe corriendo hasta Igualar las puntadas y luego finalizar la costura.
Puntadas de igualación para prendas largas Longitud de puntada	0	255	0	puntos de sutura	Al detectar la desaparición de la señal de barrera, continúe corriendo hasta Igualar las puntadas y luego finalizar la costura.
Número de barreras costura	0	255	1	puntadas	Reservadas, inválidas
Puntadas de igualación para filtro de prendas de punto	0	255	0	puntadas	Reservadas, inválidas
Velocidad para puntadas de igualación de barrera	180	3000	1000	rpm	
Modo barrera	1	3	3	-	1: Detección del inicio de la costura 1: Detección del final de la costura 3: Detección del inicio y el final de la costura
Modo para inicio de costura	0	1	0	-	Reservado, inválido
Filtro de prendas de punto	0	1	0	-	Reservado, inválido
Detección de barrera de luz	0	1	0	-	0: Brillante 1: Oscuro
Auto	0	1	0	-	0: Apagado 1: Modo semiautomático 2: Modo completamente automático
Limpiador de hilo					
Permitir	0	1	0	-	0: Apagado 1: En
Hora de encendido	10	255	100	EM	Periodo de encendido del limpia hilos
Tiempo sin levantar el pie	10	255	100	EM	Cuando se quita el limpiador de hilo, después del tiempo sin elevación del prensatelas, se permite que el prensatelas se levante.

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
Monitor de subprocessos					
Permitir	0	4	0	-	Contador de puntadas de bobina/monitor de hilo restante 0:Apagado 1: Contador de puntadas de bobina A 2: Contador de puntadas de bobina B 3: Contador de puntadas de bobina C 4: monitor de hilo restante
Puntada de bobina Mostrador A	10 3000	6000		puntos de sutura	Restablecer el valor del contador de puntadas de la bobina A
Puntada de bobina Mostrador B	10 3000	6000		puntos de sutura	Restablecer el valor del contador de puntadas de la bobina B
Puntada de bobina Contador C	10 3000	6000		puntos de sutura	Restablecer el valor del contador de puntadas de la bobina do
Factor de bobina Contador de puntadas	1	255	10	-	Reservado, inválido
Número de puntadas para el resto Monitor de hilos	0	9999 0		puntos de sutura	Número de puntadas para el monitor de hilo restante
El motor se detiene cuando cnt llega a 0	0	1	1	-	Detenga el motor de costura cuando el contador Llega a 0 0:Apagado 1:En
Habilitar conteo de costura	0	1	1	-	Contador más uno después del corte 0:Apagado 1:En
Monitor de hilo de aguja arriba	0	1	0	-	Reservado, inválido
Monitor de velocidad activa ascendente	180 3000	180		rpm	Reservado, inválido
Monitor de arriba Puntos activos	0	255	2	puntadas	Reservadas, inválidas
Filtro de señal de monitor ascendente	0	1000 3		EM	Reservado, inválido
Monitor de hilo de aguja abajo	0	1	0	-	Reservado, inválido
Monitor de bajada Velocidad activa	180 3000	180		rpm	Reservado, inválido
Monitor de bajada de puntadas activas	0	1000 3		EM	Reservado, inválido

Nombre	Mín.	Máx.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
Rodillo portador/tirador/guía intermedia de costura					
Guía central de costura, seguimiento hp	0	1	0	-	0:Activado 1:Apagado
Configuración del sistema					
Número de marca -		-	-	-	Configuración de fábrica, los usuarios no deben modificar
Sistema para restablecer	-	-	-	-	Restablecimiento de parámetros a la configuración de fábrica
Wi-Fi	-	-	-	-	Configuración de WIFI
Idioma	0	1	0	-	0: chino 1:Inglés
Información del sistema	-	-	-	-	Mostrar información actual del software
Dispositivo	0	15	0	-	Seleccione el equipo especificado, los parámetros correspondientes se modificarán automáticamente.
Desarrollador, Ingrese después de ingresar 3692					
Comprobación de entrada	-	-	-	-	Comprobar la señal de entrada externa
Comprobación de salida	-	-	-	-	Comprobar la salida externa
Configuración de entrada	-	-	-	-	Configurar la función correspondiente para el puerto de entrada externo
Configuración de salida	-	-	-	-	Configurar la función correspondiente para el puerto de salida externo
Motor	0	10	0	-	0: VS-M00, velocidad máxima 3000 N/min, par , máximo 7,2 N/m 1: VS-M01, velocidad máxima 3000 N/min, par , máximo 7,2 N/m 2: VS-M02, velocidad máxima 3000 N/min, par , máximo 9,4 N/m 3: VS-M03, velocidad máxima 2500 N/min , máximo

Nombre	Min.	Max.	Valor preestablecido	Unidad	Descripción
					par motor 12 N/m 4~9: Reservado