




















Hướng dẫn HL989 v1.1














1. Hướng dẫn an toàn

- Vui lòng đọc kỹ hướng dẫn vận hành và bảng dữ liệu máy may liên quan trước khi sử dụng đúng cách.
- (1) Điện áp và tần suất: vui lòng tham khảo bảng tên động cơ và hộp điều khiển.
- (2) Nhiều sóng điện từ: vui lòng tránh xa môi trường từ tính mạnh hoặc bức xạ cao để tránh va chạm và hoạt động sai.
- (3) Nồi đất: để tránh tiếng ồn cần trở hoặc rò rỉ tai nạn điện (bao gồm máy may, động cơ, hộp điều khiển và bộ phận v).
 12 Hãy đảm bảo tắt nguồn ít nhất 1 phút và sau đó có thể mở nắp hộp điều khiển, vì có điện áp cao nguy hiểm tại.
- 13 Vui lòng tắt nguồn trong khi sửa chữa hoặc đeo kim để bảo vệ an toàn cho người vận hành.
- 1.4  Được sử dụng ở những nơi có nguy cơ tiềm ẩn.
-  Được sử dụng ở những nơi có điện áp cao và nguy hiểm về điện.
- 1.5 Thời gian bảo hành sản phẩm một năm với điều kiện máy này được vận hành chính xác và không có hư hỏng do con người gây ra.

2. Sử dụng hộp hoạt động

Gia có-may phía trước		Lưu thông: Mặt trước Gia có-may / đối phía trước Gia có-may / phía trước Bên rấn Gia có-may / tất
Gia có-may phía sau		Lưu thông: mặt sau Gia có-may / trở lại đối Gia có-may / trở lại Bên rấn Gia có-may / tất
Phím mẫu đường may có định		Sau khi chức năng này được bật, các đường may có định phía trước và phía sau có thể được may theo mẫu tự chính sửa
Gia có-may liên tục		Lưu thông: W may Đường may miễn phí
Phím chu kỳ chức năng chân vịt		Chu kỳ chức năng vị chân: dừng giữa chân nâng / đường cắt sau khi nâng chân / đường cắt dừng giữa sau khi nâng chân / động
Phím cài đặt thông số		1. Nhập mức độ của các thông số khác nhau (thông số được chia thành 3) giao diện bộ may bằng cách nhấn nhanh P vào giao diện tham số, mức cho danh sách thông số hiển thị thông số 1. Nhấn và giữ nút "P" trong giao diện cài đặt may để vào "giao diện nhập mật khẩu". Sau khi nhập đúng mật khẩu bảo trì, nhấn nút "P" để Vào "Giao diện thông số". Lúc này, các thông số của cấp I và II trong danh sách tham số được hiển thị
Xác định chia khóa		1) Xác định chia khóa 2) đối với kiểu chức năng đồng kẹp tất lưng, cường độ nhấn và giữ nút này để hiển thị key chi, màn hình LCD "[_7_]".
Phím trái hoặc phải		1. Tại giao diện may miễn phí, có thể điều chỉnh tốc độ bằng phím trái phải, nút trái giảm tốc độ, nút phải tăng tốc độ. 2. Tại giao diện may miễn phí, nhấn S để nhập 3333, đặt số mũi may có định là phím trái và phải. 3. Khi thiết lập đường may dài có định, nhiều đoạn được hiển thị để chuyển sang trái và phải. 4. Khi thiết lập đường may đẹp, nhiều phân đoạn được hiển thị để chuyển sang trái và phải.
phím add-subtract		Trong giao diện may bình thường 2. Theo một số và từ (chế độ không có đường may phím S vào phân đoạn số hiển thị) 1. Điều chỉnh kích thước đường may 3. Giá trị tham số cộng hoặc trừ 4. Chính sửa mẫu giá trị cộng và trừ
Cài đặt phím chức năng kích hoạt		1. Hiệu quả (bật / tắt) ở chế độ đường may có chiều dài có định (đường may một phần, đường may nhiều phần, mẫu tự đan đường may nhiều phần) 2. Chế độ đường may W Mờ tự động
Tốc độ và phím		Tăng tốc. Tiếp tục nhấn để tăng tốc độ, màn hình sẽ tự động chuyển sang cài đặt tốc độ. Đường may đơn giản, đường may tự do hiệu quả
Phím giảm tốc độ		Giảm tốc độ. Tiếp tục nhấn để giảm tốc độ, màn hình sẽ tự động chuyển sang cài đặt tốc độ. Đường may đơn giản, đường may tự do hiệu quả
Chế độ tự đan mẫu khâu phân		Lưu thông: tự khâu nhiều phần / khâu miễn phí Có thể thiết lập một số phần của số lần may, mỗi lựa chọn có thể đặt phạm vi 0-99 mũi may, mỗi phần của mẫu chiều dài đường may có thể được đan.
Phím chọn kim dùng		Phím chọn kim lên xuống
Điều chỉnh góc động cơ / day thứ Chức năng		1. Phím tắt chế độ giới hạn ở chế độ đường may miễn phí (nhấn và giữ trong 3 giây) 2. Ở chế độ đường may có độ dài có định, hãy thử chế độ day (nhấn lâu hơn 1 giây)
Chuyển đổi chế độ ba đoạn		Nhấn nhanh để chuyển đổi may một mũi / may nhiều mũi / may tự do
Phím chức năng kéo		Chức năng bật và tắt kéo

3. Cài đặt chế độ

Chế độ gỡ lỗi: Sau khi vào chế độ may bình thường, nhấn vào bên phải 4 giây "", Vào chế độ gỡ lỗi. Nếu bạn muốn mẫu này trở về chế độ bình thường. Ấn Bản "".
 phím để thoát sang chế độ bình thường
 Chế độ điều chỉnh độ dài đường may: Sau vào chế độ may bình thường, nhấn và giữ "" 3 giây, Vào chế độ gỡ lỗi, nhấn "" hoặc "", chuyển sang thông số P-6, nhấn, sau đó mcachine có thể được điều chỉnh vị trí bằng không, chuyển sang tham số P-7, Nhấn có thể sửa đường khâu đi: chuyển sang tham số P-8, Nhấn có thể sửa chiều dài đường may ngược. Tất cả các chỉnh sửa đều được lưu để thoát bằng cách nhấn "".
Khởi phục cài đặt gốc: Nhấn và giữ "" vào giao diện tham số, nhập "P79" sẽ hiển thị "0". Nhấn "+- " để "8", nhấn "hiện thị "không", Sau đó nhấn "+- " đến "co", nhấn "".
Giao diện cài đặt chỉnh sửa mẫu: Sau khi vào chế độ may bình thường, nhấn nút "". Phím trong 2 giây, Màn hình hiển thị "d1". Ấn Bản "+- " Chuyển đổi mẫu D1-D9. Chọn mẫu sẽ được đặt Nhấn "" để vào cài đặt. Màn hình hiển thị "1 3.0.01", Trong trường hợp này, số mũi khâu và chiều dài mũi của giai đoạn đầu tiên có thể được thực hiện, số mũi khâu và chiều dài mũi của giai đoạn đầu tiên có thể được thực hiện, Nhấn trái hoặc phải để chọn mục cần đặt. Đoạn đầu tiên được thiết lập. Nhấn trái hoặc phải để chuyển sang trái, số nhập nhảy, Nhấn phím cộng hoặc "-" để chuyển sang cài đặt phân đoạn khác. Nếu số mũi khâu nhập tại bằng không. Không thể thực hiện cài đặt tiếp theo. Sau khi tắt cả các cài đặt khoảng cách kim và số khung hình toán tắt, hãy nhấn "" phím để lưu và quay lại màn hình "L1", Nhấn "" chia khóa để thoát mà không cần lưu. Nếu bạn muốn mẫu này trở về chế độ bình thường, Ấn Bản "" phím để thoát sang chế độ bình thường.

4. Mã lỗi

Mã lỗi	Nội dung	Lý do có thể	Kiểm tra và điều trị
E 011	Lỗi tín hiệu động cơ	Lỗi tín hiệu cảm biến vị trí động cơ	Nếu phích cắm động cơ điện được tiếp xúc tốt; nếu thiết bị phát hiện tín hiệu động cơ điện bị hỏng; nếu tay quay máy may được lắp đặt đúng cách.
E 021 E 023	Quá tải động cơ	quá tải động cơ dừng động cơ	Nếu phích cắm động cơ điện được tiếp xúc tốt; nếu đầu máy hoặc cơ cấu cắt ren đã bị chặn hoàn toàn; f vật liệu quá dày; Tín hiệu phát hiện tín hiệu điện có bình thường hay không.
E 101	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Phát hiện dòng điện bất thường Lỗi phản ứng lái xe	Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù thiết bị đối với trình điều khiển thiết bị.
E 111 E 112	Chuyển baytage quá cao	Vol đầu vào caotage Lỗi mạch phản Voltage lỗi phát hiện	Hệ thống vòng lặp điện áp quá cao; Lưu các phân đoạn hoạt động bình thường; Hệ thống voltage mạch phát hiện đang hoạt động bình thường.
E 121 E 122	Chuyển baytage quá thấp	Vol thấp thực tếtage Chuyển baytage phát hiện sai	Nếu voltage trên dây đầu vào quá thấp Cho dù hệ thống voltage mạch phát hiện công việc bình thường.
E 131	Lỗi mạch hiện tại	Phát hiện hiện tại bất thường	Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường.
E 133	Lỗi mạch Oz	Lỗi mạch Oz	Hệ thống mạch Oz đang hoạt động bình thường.
E 134	Trục tải DBFLT	Lỗi mạch điện trở tự động	Phích cắm điện trở phanh tiếp xúc tốt Điện trở thanh bị hỏng
E 201	quá dòng	Lỗi phát hiện hiện tại	Hệ thống vòng lặp phát hiện dòng điện đang hoạt động bình thường; Tín hiệu điện bình thường.
E 211 E 212	Động cơ hoạt động bất thường	Lỗi phát hiện hiện tại áp hợp điện áp	Nếu phích cắm động cơ điện được tiếp xúc tốt Nếu tín hiệu động cơ điện
E 301	Lỗi giao tiếp	Lỗi mạch khoa học	Nếu phích cắm hộp vận hành được tiếp xúc tốt; nếu các thành phần hộp vận hành bị hỏng.
E 302	Hoạt động bên trong thất bại	Lỗi mạch khoa học	Kiểm tra xem hộp vận hành có bị hỏng không.
E 303	Sự cố giao tiếp SPI	Lỗi mạch khoa học	Kiểm tra xem bảng điều khiển chính có bị hỏng không.
E 304	HMI TV chip chính Lỗi giao tiếp	Lỗi mạch khoa học	Kiểm tra xem hộp vận hành có bị hỏng không.
E 402	Lỗi ID bàn đạp	Lỗi xác minh bàn đạp	Kết nối bàn đạp bị rời lỏng. Bàn đạp bị hỏng hoặc không ở trạng thái đúng khi sửa chữa
E 403	Lỗi vị trí không của bàn đạp	Vị trí bàn đạp không trên phạm vi	Bàn đạp vị trí không đúng vị trí
E 501	Lỗi công tác an toàn	Công tác an toàn hiệu quả	Đặt đầu hướng hoặc kiểm tra công tác đã bắt.
E 502	Bảo động lỗi nhiên liệu	Bảo động lỗi nhiên liệu	Thêm dầu Mepo
E 601	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Động cơ cấp dữ liệu STEP2 quá đồng phân cứng	Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù làm hỏng trình điều khiển thiết bị.
E 602	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Quá dòng phần mềm động cơ cấp liệu STEP2	Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù thiết bị đối với trình điều khiển thiết bị.
E 603	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Động cơ cấp liệu STEP2 Mạch phát hiện dòng điện	Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù thiết bị đối với trình điều khiển thiết bị.
E 604	Lỗi tín hiệu động cơ	Động cơ cấp liệu STEP2 Góc cơ học ban đầu	Đầu nối động cơ cấp dữ liệu là một tiếp xúc tốt
E 605	Lỗi tín hiệu động cơ	Nạp động cơ STEP2 khi khởi động, Bộ mã hóa hoặc rôto bị kẹt	Đầu nối động cơ cấp dữ liệu là một tiếp xúc tốt Máy móc bị kẹt
E 606	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Động cơ cấp liệu STEP2 Mạch cuộn dây động cơ	Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù làm hỏng trình điều khiển thiết bị.
E 607	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Phần cứng động cơ cắt chân vịt STEP1 quá dòng	Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù làm hỏng trình điều khiển thiết bị.
E 608	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Động cơ cắt chân vịt phần mềm STEP1 quá dòng	Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù thiết bị đối với trình điều khiển thiết bị.
E 609	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Động cơ cắt chân vịt STEP1 Mạch phát hiện dòng điện	Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù thiết bị đối với trình điều khiển thiết bị.
E 610	Lỗi tín hiệu động cơ	Động cơ cắt chân vịt STEP1 Góc cơ học ban đầu	Đầu nối động cơ cắt chân vịt là một tiếp xúc tốt
E 611	Lỗi tín hiệu động cơ	Động cơ cắt chân vịt STEP1 khi khởi động, Bộ mã hóa hoặc rôto bị kẹt	Đầu nối động cơ cắt chân vịt là một tiếp xúc tốt Máy móc bị kẹt
E 612	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Động cơ cắt chân vịt Động cơ STEP1 mạch cuộn dây	Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù làm hỏng trình điều khiển thiết bị.
E 613	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Động cơ cấp dữ liệu STEP2 đang chạy, Bộ mã hóa hoặc rôto bị kẹt	Đầu nối động cơ cấp dữ liệu là một tiếp xúc tốt Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù thiết bị đối với trình điều khiển thiết bị.
E 614	Lỗi trình điều khiển phản ứng	Động cơ cắt chân vịt STEP đang chạy, Bộ mã hóa hoặc rôto bị kẹt	Đầu nối động cơ cấp dữ liệu là một tiếp xúc tốt Hệ thống vòng lặp phát hiện hiện tại đang hoạt động bình thường; Cho dù thiết bị đối với trình điều khiển thiết bị.
P.off	Tắt nguồn Màn hình	Tắt nguồn	Chờ nguồn điện trở lại.
E.Val	Bàn đạp thứ đã hết hạn	Bàn đạp thứ đã hết hạn	Liên hệ với đại lý xử lý
L.bob	Các memo máy chốt	Giá trị số lượng đồng dưới cùng là âm	Sau khi thử để đồng dưới cùng, nhấn P để hủy Trạng thái cảnh báo
P.bob	Nhắc nhở đếm theo mảnh	Số lần đếm là 0	Nhấn phím S để vào giao diện và nhấn và giữ nút "đường may phía trước" trong 2 giây để hủy trạng thái nhắc nhở

Lưu ý: Các thông số trong bảng được chuẩn hóa. Nếu có bất kỳ sự khác biệt nào, dựa trên thực tế.

5. Bảng thông số hệ thống:

Dự án	Nội dung	Phạm vi cài đặt	Bước cao độ	Mức định Giá trị	Cấp độ	
P-01	Tốc độ may	Đặt tốc độ may	200 ~ 5000 (vòng / phút)	100	3700	1
P-02	Chức năng khời động mềm	1 ~ 9: Khấu bắt đầu mềm	0 ~ 9	2	1	1
P-04	Tốc độ may đường may có chiều dài có định	Đặt tốc độ may đường may có chiều dài có định	200 ~ 4000 (vòng / phút)	100	3000	1
P-06	Giá trị hiệu chỉnh cao độ bằng không	Khi bước kim được đặt thành 0mm, hãy tinh chỉnh giá trị sao cho cao độ kim may thực tế bằng không	50 ~ 150	1	100	1
P-07	Giá trị hiệu chỉnh khoảng cách kim đường	Độ phóng đại khoảng cách may đường (Khoảng cách có định kim khâu)	50 ~ 150 (%)	1	100	1
P-08	Giá trị hiệu chỉnh khoảng cách chông kim	Phong to các mũi khâu ngược / thang đo khoảng cách (Khoảng cách có định kim khâu)	50 ~ 150 (%)	1	100	1
P-09	Giới hạn tốc độ khâu lai	Có thể giữ cho kim không bị gãy trong khi khâu ngược	300 ~ 1500 (vòng / phút)	50	800	1
P-10	Đặt độ dài của đường may từ số đã đặt	0: Đặt số mũi khâu để đặt giá trị 1: Khi độ dài được đặt thành tự làm, số là số của mẫu, tức là tổng số mũi khâu là số mũi khâu x đặt giá trị	0/1	1	1	1
P-12	Chiều cao của chân vịt giữa nâng (hộp lệ bước)	Cài đặt chiều cao nâng chân vịt khi may một nửa	0 ~ 100	1	60	Thứ hai
P-13	Chiều cao tối đa của việc nâng chân vịt (bước hộp lệ)	Cài đặt chiều cao tối đa của việc nâng chân vịt sau khi cắt tia	0 ~ 100	1	65	Thứ hai
P-14	Tốc độ nâng chân vịt (hộp lệ bước)	Tốc độ bước nâng chân vịt	20 ~ 300 (vòng / phút)	10	200	Thứ hai
P-15	Tốc độ nhà chân vịt (hộp lệ)	Tốc độ bước của việc nhà chân vịt	20 ~ 300 (vòng / phút)	10	120	Thứ hai
P-16	Chu kỳ nhiệm vụ nam châm điện dây long leo	Điều chỉnh cường độ nam châm điện dây long leo (Vai mong)	0 ~ 100	1	8	Thứ hai
P-17	Cắt và nối lỏng chu kỳ nhiệm vụ	Dây chuyển cắt nam châm điện: Khi tỷ lệ nhiệm vụ của đường cắt long leo (quá nhỏ sẽ ảnh hưởng đến cường độ hút của nam châm điện đường cắt) Đường cắt cho bước: Nó lưu đường long leo để điều chỉnh (ánh sáng)	0 ~ 100	1	50	Thứ hai
P-18	Cài đặt may gia có phía trước sau khi khớp có định phía trước được kết nối	Ngay sau khi kết thúc quá trình may cốt thép phía trước, bước lên đường cắt mà không cắt đặt chức năng của may cốt thép phía sau 0: không khóa dụng 1: có khóa	0/1	1	0	1
P-19	Ràn sau khi dùng may	0: không có sẵn 1: có sẵn	0/1	1	0	1
P-20	Lựa chọn chức năng của nút đầu máy	0: không hợp lệ 1: Cắt ren thủ công trong khi chờ 2: Máy ép thủ công chân sau khi cắt tia	0/1/2	1	0	1
P-21	Tốc độ khời động mềm 1	tốc độ của kim thứ 1 của khời động mềm	100 ~ 3000 (vòng / phút)	50	400	1
P-22	Tốc độ khời động mềm 2	tốc độ của kim thứ 2 của khời động mềm	100 ~ 3000 (vòng / phút)	50	1000	1
P-23	Tốc độ khời động mềm 3	tốc độ của kim thứ 3 ~ thứ 9 của khời động mềm	100 ~ 3000 (vòng / phút)	50	1500	1
P-24	Chức năng hạ thấp chân vịt mềm	Cài đặt để bảo vệ vai bị hư hỏng để làm chậm tốc độ hạ chân vịt	0/1	1	1	1
P-25	Chức năng nâng chân vịt	0: không có sẵn 1: có sẵn	0/1/2	1	1	1
P-26	Chức năng của độ dày quá mức	Cài đặt chức năng quá dày 0: không có sẵn 1: có sẵn	0/1	1	0	1
P-27	Bật nguồn và định vị	Cài đặt chức năng tự động tìm vị trí kim khi Nguồn đang bật 0: không khóa dụng 1: có sẵn	0/1	1	0	1
P-28	Chế độ tín hiệu cho công tác rẽ / nâng	Cài đặt chế độ tín hiệu của công tác rẽ / nâng của Đầu máy 0: Luôn mở 1: Luôn đóng 2: Cấm bảo vệ	0/1/2	1	0	1
P-29	Thời gian hạ chân vịt mềm	Đề xuất thời gian hạ chân vịt mềm Thời gian căng lâu thì tốc độ thấp hơn của chân vịt	100 ~ 500 (mili giây)	5	50	Thứ hai
P-30	Bật so lượng đường cơ sở	0: không có sẵn 1: có sẵn	0/1	1	0	1
P-31	Cài đặt giá trị ban đầu cơ sở	Cài đặt giá trị ban đầu cơ sở	20 ~ 4000 (0,1m)	20	1600	1
P-34	Lựa chọn chế độ tốc độ khớp tiêu chuẩn	Chọn 0 tự động chế độ tốc độ khớp tiêu chuẩn	0/1	1	0	Thứ hai
P-35	Nhiều tỷ lệ đếm theo mảnh	Cài đặt nhiều tỷ lệ đếm theo mảnh	0 ~ 50	1	0	1
P-36	Đặt giá trị ban đầu của việc đếm theo mảnh	Đặt giá trị ban đầu của việc đếm theo mảnh	0 ~ 1000	5	100	1
P-37	Thời gian của cần gạt nước	Thời gian của cần gạt nước	0 ~ 800 (mili giây)	10	40	Thứ hai
P-38	Cài đặt chức năng đếm theo mảnh	0: công 1: trừ	0/1	1	0	1
P-41	Tốc độ thấp	Tốc độ thấp nhất của bàn đạp	100 ~ 500 (vòng / phút)	10	200	1
P-42	Lựa chọn đường cong bàn đạp	Điều chỉnh tốc độ bàn đạp 0: bình thường 1: Tăng tốc chậm 2: Tăng tốc nhanh	0/1/2	1	2	1
P-44	Tốc độ cắt ren	Tốc độ cắt ren	100 ~ 500 (vòng / phút)	10	300	1
P-45	Chức năng giới hạn tốc độ theo dõi ngược	Xử lý tốc độ theo dõi ngược có thể ngăn chặn gây kim may ngược 0: 1: giới hạn tốc độ 2: bàn 2: giới hạn tốc độ	0/1/2	1	0	1
P-46	chân vịt nâng tự hoàn may	Đặt tự khi hạ chân vịt xuống	0 ~ 800 (mili giây)	10	100	Thứ hai
P-47	Khi chạy, đầu gối ăn chân để đánh giá tốc độ	Khi chạy, đầu gối ăn chân để đánh giá tốc độ	200 ~ 1000 (vòng / phút)	50	500	Thứ hai
P-48	Khi chạy, đầu gối được nâng lên bằng chân	Khi chạy, đầu gối được nâng lên bằng chân	1 ~ 100	1	0	Thứ hai
P-49	Nhấn thời gian giữ chân	Nhấn chân áp lực sau thời gian giữ để buoc tắt	1 ~ 60 (giây)	1	25	Thứ hai
P-50	Thời gian đưa ra của tổng áp suất nâng chân vịt	Thời gian đưa ra của tổng áp suất nâng chân vịt	0 ~ 800 (mili giây)	10	150	Thứ hai
P-51	Chu kỳ nhiệm vụ đầu ra của chân vịt nâng Thời gian giữ của nâng chân vịt	Chu kỳ nhiệm vụ đầu ra của chân vịt nâng Thời gian giữ của nâng chân vịt	0 ~ 100	1	40	Thứ hai
P-53	bắt đầu gia có tốc độ may	bắt đầu gia có tốc độ may	100 ~ 3000 (vòng / phút)	50	2200	1
P-56	kết thúc tốc độ gia có-may	kết thúc tốc độ gia có-may	100 ~ 3000 (vòng / phút)	50	2200	1
P-59	Tốc độ gia có-may liên tục	Tốc độ gia có-may liên tục	100 ~ 3000 (vòng / phút)	50	2200	1
P-60	Giới hạn tốc độ hủy bỏ khâu Bartack	0: Phần mềm có tốc độ giới hạn 1: Không giới hạn tốc độ (Chiều dài đường may có thể không ổn định khi chiều dài đường may lớn và tốc độ cao)	0/1	1	0	1
P-61	Một công tác để hủy giới hạn góc khi thay đổi độ dài đường may	0: Thay đổi chiều dài đường may trong góc giới hạn 1: Chiều dài đường may ở bất kỳ góc độ nào (Chiều dài đường may có thể không trùng khớp, hoặc kim có thể bị gãy)	0/1	1	0	1
P-62	Đạp đi chuyển khi bắt đầu	Vị trí bàn đạp khi bắt đầu Di chuyển so với bàn đạp trung bình	10 ~ 50 (0,1 °)	1	25	Thứ hai
P-63	Bàn đạp di chuyển khi tăng tốc	Vị trí bàn đạp khi bắt đầu tăng tốc Di chuyển so với bàn đạp trung bình	10 ~ 100 (0,1 °)	1	50	Thứ hai
P-64	Bàn đạp di chuyển ở tốc độ quay cao nhất	Vị trí bàn đạp ở tốc độ quay cao nhất Di chuyển so với bàn đạp trung bình	10 ~ 150 (0,1 °)	1	110	Thứ hai
P-65	Hành trình bàn đạp khi nâng chân vịt	Vị trí bàn đạp khi nâng bàn đạp Di chuyển so với bàn đạp trung bình	-100 ~ -10 (0,1 °)	1	-30	Thứ hai
P-67	Hành trình bàn đạp 1 khi cắt chỉ	Vị trí bàn đạp khi bắt đầu cắt tia mà không có chức năng chân vịt Di chuyển so với bàn đạp trung bình	-100 ~ -10 (0,1 °)	1	-30	Thứ hai
P-68	Hành trình bàn đạp 2 khi cắt chỉ	Vị trí bàn đạp khi bắt đầu cắt chỉ với chức năng chân vịt Di chuyển so với bàn đạp trung bình	-100 ~ -10 (0,1 °)	1	-60	Thứ hai
P-69	Vị trí định vị kim xuống	Đề xuất chính vị trí kim xuống	0 ~ 240	1	175	1
P-70	Chức năng nâng kim ngược	Đảo ngược chức năng nâng kim sau khi cắt chỉ 0: không khóa dụng 1: có sẵn	0/1	1	0	1
P-71	Đảo ngược góc nâng kim	Đảo ngược góc nâng kim	0 ~ 45 °	1	20	1
P-72	Điều chỉnh độ bền kẹp chủ đề	Điều chỉnh chỉ clamp kích thước độ bền 0: Chức năng đóng Cl p không hợp lệ 1 ~ 9: Điều chỉnh hạ cường độ	0 ~ 9	1	7	1
P-73	Góc truyền động ép ren	Góc truyền động ép ren	10 ~ 150 °	5	100	1
P-74	Góc nhà ep chi	Góc nhà ep chi	160 ~ 300 °	5	270	1
P-75	Điều chỉnh vị trí kim	Điều chỉnh vị trí kim	0 ~ 240	1	33	1
P-77	Cài đặt may đẹp	0: không có sẵn 1: có sẵn	0/1	1	0	1
P-78	Cài đặt chế độ may đẹp (may gân)	1: Đồng đường may khi bắt đầu may 2: Đồng đường may khi kết thúc may 3: Khấu chất chế trên cả hai bắt đầu và kết thúc may	1/2/3	1	2	Thứ hai
P-79	Quay lại thông số cài đặt gốc	Các thông số chức năng đặc biệt S/8: Khôi phục thông số xuất xưởng	0 ~ 15	1	0	1
P-80	tốc độ may cao nhất	tốc độ may cao nhất	300 ~ 5000 (vòng / phút)	100	4000	Thứ hai
P-81	Tỷ lệ phân trầm tốc độ bàn đạp	Tỷ lệ phân trầm tốc độ bàn đạp	50 ~ 100	1	100	Thứ hai
P-83	Chức năng số mảnh	Chỉ lưu nếu kim không thể xuyên qua vải. 0: không hợp lệ; 1 ~ 15: điều chỉnh cường độ	0 ~ 15	1	0	Thứ hai
P-84	Chức năng của đường cắt và thêm lực	Hiệu quả khi dây cắt là nam châm điện; 0: không hợp lệ; 1 ~ 15: điều chỉnh cường độ	0 ~ 15	1	0	Thứ hai
P-88	Góc nút đường long leo	Góc nút đường long leo	0 ~ 360	2	180	Thứ hai
P-89	Góc phát hành đường long leo	Góc phát hành đường long leo	0 ~ 360	2	350	Thứ hai
P-90	Cài đặt lựa chọn ngôn ngữ	Cài đặt ngôn ngữ: 0: Tất 1: Tiếng Trung 2: Tiếng Anh	0 ~ 2	1	1	Thứ hai
P-91	Thay đổi lựa chọn cao độ	Thay đổi lựa chọn cao độ 0: Cho phép thay đổi 1: Dừng phép thay đổi				