

一、JK-1000A操作系统参数说明（适用于JK-迅利II、JK-迅利III）

1.1操作面板按键说明



序号	按键	功 能	显示屏显示图标
1		进入技术员参数和系统参数的功能选择键	
2		增大参数值	无
3		减小参数值	无
4		前双固缝键：设置前单、双固缝	
5		前四固缝键：设置前四固缝	
6		后双固缝键：设置后单、双固缝	
7		后四固缝键：设置后四固缝	
8		自由缝纫键：选择自由缝纫模式	
9		W 缝纫键	
10		一段缝纫键	
11		四段缝纫键	
12		定长缝纫六段缝、七段缝、八段缝及自动缝纫模式选择键	
13		设置自动抬压脚	
14		设置自动剪线.	
15		触发键：选择/不选择触发方式	
16		选择上或下停针位置	
17		加速键：提高运行速度	无
18		减速键：降低运行速度	无

1.2 技术员参数设定与参数表

第一步：在操作员模式下，先按下  键不放，再按  键，液晶会显示 psd-0000，键入系统员设置的密码。

第二步：使用后四个  键和  键输入密码，然后按下  键。如果密码正确，即进入技术员模式，否则退回到操作员模式。

第三步：技术员模式下，使用第二个和第三个  键和  键来改变技术员参数索引。技术员参数详见表 3。

第四步：使用后四个  键和  键更改参数值。

第五步：在技术员模式下，按下  键，操作面板退回到操作员模式。

技术员参数表

显示	参数说明	参数范围	缺省值	备注
P01	起缝速度	100~300	200	rpm
P02	自由缝最高速	100~5000	3500	rpm
P03	踏板曲线斜率	1~100	80	
P04	定长缝最高速	100~4000	3000	rpm
P05	前加固速度	200~2200	1800	rpm
P06	后加固速度	200~2200	1800	rpm
P07	连续回缝速度	200~2200	1800	rpm
P08	手动倒回缝最高速	200~4000	4000	rpm
P09	补针速度	100~300	200	rpm
P10	剪线速度	100~300	250	rpm
P11	慢速起缝选择	0~1	0	
P12	慢速起缝针数	1~9	2	针
P13	慢速起缝速度	100~300	200	rpm
P14	前固缝针迹补偿1	0~50	24	ms
P15	前固缝针迹补偿2	0~50	20	ms
P16	后固缝针迹补偿1	0~50	24	ms

显示	参数说明	参数范围	缺省值	备注
P17	后固缝针迹补偿2	0~50	20	ms
P18	连续回缝针迹补偿1	0~50	24	ms
P19	连续回缝针迹补偿2	0~50	20	ms
P20	调速步幅	0~200	50	rpm
P21	恢复出厂参数		0	
P22	加油后运行时间恢复			

出厂参数恢复：

进入技术员参数模式，并修改技术员参数P21的后两位为88即可立即恢复出厂参数（恢复出厂参数后，P21参数的值也会立即恢复为初始设置值）

1.3 系统员参数设定与参数表

第一步：在操作员模式下，先按下  键不放，再按  键进入系统员模式。

第二步：使用第二个和第三个  键和  键来改变系统员参数索引。
系统员参数详见表 4。

第三步：使用后四个  键和  键更改参数值。

第四步：按下  键，操作面板退回到操作员模式。

*** JK1000A系列操作密码可使用“1028”作为万能操作密码**

系统员参数表

显示	参数说明	数值范围	缺省值	备注
P31	剪线角度 1	100~200	175	度
P32	剪线角度 2	10~90	60	度
P33	剪线角度 3	100~200	120	度
P34	拨线维持时间	5~80	30	ms
P35	抬压脚脉冲启动时间	50~300	150	ms
P36	抬压脚脉冲开通时间	1~20	5	ms
P37	抬压脚脉冲关断时间	1~20	6	ms
P38	抬压脚保护时间	2~60	20	s
P39	倒缝保护时间	2~60	20	s
P40	放压脚延迟缝纫时间	0~800	200	ms
P41	踏板抬压脚命令时间	0~800	300	ms
P42	按钮补一针命令时间	0~800	150	ms
P43	自动测试间隔时间	1~100	10	100ms
P44	上电自动找上针位	0~1	1	自动找上针位
P45	倒缝按钮功能切换	0~1	1	HMI 补针
P46	特殊运行模式选择	0~2	0	0—操作工选择
				1—简易缝模式
				2—测电机初始角
P47	电机/机头传动比	800~1200	1000	0.001
P48	密码	0~9999	****	进入技术员/系统员参数的四位数字密码，需要时可向厂方索取。
P49	倒缝电磁铁脉冲延迟时间	70~500	100	ms

1.4 参数监控功能与监控参数表

操作员模式下，先按下  键和  键进入监控模式。使用第三个  键和  键改变监控参数索引。

监控参数表

参数显示	参数说明	正常数值范围	单 位
SP01	母线电压	270~350	伏 (V)
SP02	电机电流	xxx	0.01安 (A)
SP03	电机转速	xxx	rpm
SP04	电机初始角度	xxx	度
SP05	系统版本号		实际值
SP06	轮带传动比	1000	

1.5故障代码表与处理方法

故障代码	代码含义	解决措施
01	硬件过流	关闭系统电源，30秒后重新接通电源，控制器若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
02	软件过流	
03	系统欠压	断开控制器电源，检查输入电源电压是否偏低（低于190V）。若电源电压偏低，请在电压恢复正常后重新启动控制器。若电压恢复正常后，启动控制器仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
04	停机时过压	断开控制器电源，检查输入电源电压是否偏高（高于245V）。若电源电压偏高，请在电压恢复正常后重新启动控制器。若电压恢复正常后，启动控制器仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
05	运行时过压	
06	电磁铁回路故障	关闭系统电源，检查电磁铁连线是否正确，是否有松动、破损等现象。若有则及时更换。确认无误后重启系统，若仍不能工作，可寻求技术支持。
07	电流检测回路故障	关闭系统电源，30秒后重新接通电源观察是否能正常工作。不行的话重试几次，若该故障频繁出现，需请求技术支持。
08	电机堵转	断开控制器电源，检查电机电源输入插头是否脱落、松动、破损，是否有异物缠绕在机头上。排除后重启系统仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
09	制动回路故障	关闭系统电源，检查电源板上白色的制动电阻接头是否松动或脱落，将其插紧后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。

故障代码	代码含义	解决措施
10	HMI 通讯故障	检查控制面板与控制器的连线是否脱落、松动、断裂，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
11	机头停针 信号故障	检查机头同步信号装置与控制器的连线是否松动，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
12	电机初始角 度检测故障	请断电后再尝试2~3次，若仍报故障，请更换控制器并通知厂方。
13	电机 HALL故障	关闭系统电源，检查电机传感器接头是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
14	DSP读写 EEPROM 故障	请断电后再尝试1次，若仍报故障，请更换控制器并通知厂方。
15	电机超速 保护	关闭系统电源，30秒后重新接通电源观察是否能正常工作。不行的话重试几次，若该故障频繁出现，请更换控制器并通知厂方。
16	电机反转	关闭系统电源，30秒后重启系统，若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
17	HMI51读写 EEPROM 故障	关闭系统电源，30秒后重启系统，若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
18	电机过载	关闭系统电源，30秒后重启系统，若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。

二、JK-2000A操作系统参数说明

2.1 技术员操作模式及参数表

在操作员模式下，先按下  键不放，再按  键，液晶会显示 PD-0000，按  键进入参数，调整好参数按  键确认。

参数	默认值	参数范围	注 释
P00	200	100-800	起始缝纫速度
P01	3500	200-5000	自由缝最高速度
P02	3000	200-5000	定长缝最高速度
P03	3000	200-5000	手动倒缝最高速度
P04	200	100-800	补针速度
P05	250	100-50	剪线速度
P06	0	0-1	慢速启动选择；0：仅剪线后有慢速启动，1：剪线后，中间停止都有慢速启动
P07	2	2	慢速起缝针数
P08	200	100-800	慢速起缝速度
P09	20	1 - 20	系统加速灵敏度
P0A	20	1 - 20	系统减速灵敏度
P0B	800	200-1200	中速数值
P0C	50	25-200	低速数值（剪线不顺畅时可把此参数适当调大）
P10	1800	200-2200	前加固缝速度
P11	1800	200-2200	后加固缝速度
P12	1800	200-2200	连续回缝（W缝）速度
P13	24	0-70	前加固缝针迹补偿1
P14	20	0-70	前加固缝针迹补偿2
P15	24	0-70	后加固缝针迹补偿1
P16	20	0-70	后加固缝针迹补偿2
P30	0	0-3	脚踏板控速曲线模式。0：自动线性斜率，1：两段斜率，2：幂次曲线，3：S型曲线
P34	90(350)	0-1024	踏板剪线位置设定（不能高于35）在调整此参数时要把P35调数值到接近P36的数值。剪线灵敏度
P35	300(400)	0-1024	踏板抬压脚位置（设定值在P34和P36之间）
P36	419	0-1024	脚踏板回中位置（设定值在P35和P37之间）

参数	默认值	参数范围	注 释
P37	510	0-1024	踏板前踩运行位置（设定值在P36和P38之间）反应快要把数值小，但是一定要比P36大。
P38	578	0-1024	脚踏板低速运行位置（设定值在P37和P39之间）
P39	962	0-1024	脚踏板模拟量最大值（设定值不低於参数38）
P40	100	0-800	脚踏板抬压脚确认时间
P40	1	0-1	上电自动找上针位（0：不找，1：找）
P41	1	0-1	自动加固功能选择
P42	0	0-1	手动倒缝开关功能选择（0：重机模式在缝纫中途停止时均有动作。1：兄弟模式仅在缝纫中途有动作）
P43	0	0-3	特殊运行模式；0：操作工选择。1：简易缝模式。2：测电机初始角度。3：计算传动比模式
P44	0	0-31	电机低速加力功能开关（0：正常功能。1：低速加力功能档位）
P45	1	0-1	停针模式
P46	100	0-31	按钮补半针命令时间
P47	150	0-800	按钮补一针命令时间
P61	0	0-2	参数传输方式：（0：无动作；1：下传参数（自操作面板向控制器传参数）2：上传参数（自控制器向操作面板传参数）。
P62	0	0-2	恢复出厂参数（皮带：1000。直驱：2000。标准6611：2202。标准6730-MD3:2200。标准6730-HD3:2201。杰克无油：2002。）
P63	0	0-2	保存当前自定参数
P64	0	0-9999	密码（切记没有万能密码）

注：P62到P64都需要按住P键5秒才能储存。

二、JK-2000A操作系统参数说明（适用于JK-迅利II、JK-迅利III）

2.2系统员操作模式及参数表



在操作员模式下，先按下  键不放，再按  键，液晶会显示 PD-0000，在按  键进入，调整好按  键确认。

参数	默认值	参数范围	注 释
P02	1	0-3	剪线时序选择：0：按系统员参数【03】设定的角度进行剪线，直至上停针后延时系统员参数【06】设定的时间为止。1：按系统员参数【03】设定的角度进行剪线，直至系统员参数【04】设定角度为止。2：按系统员参数【03】设定的角度进行剪线，延时系统员参数【06】设定的为止。3：下针位信号后延迟系统员参数【05】设定的时间进行剪线，延时系统员参数【06】设定的时间为止。
P03	10	5-359	剪线开始角度（相对于下针位角度）
P04	120	10-359	剪线结束角度（相对于下针位角度，需大于系统员参数【03】）
P05	10	1-999	剪线开始延时
P06	60	1-999	剪线结束延时
P07	30	1-999	下停针剪线延迟时间
P08	90	1-9999	下停针剪线持续时间
P09	120	1-999	下停针剪线复原时间
POA	60	7-359	剪线加力角度
P10	0	0-4	松线电磁铁时序选择：0：按系统员参数【11】设定的角度后进行松线动作，直至上针位再延迟系统员参数【14】所设定的时间为止。1：按系统员参数【11】设定的角度后进行松线动作，直至系统员参数【12】设定的角度为止。2：按系统员参数【11】设定的角度后进行松线动作，延迟系统员参数【14】所设定的时间为止。3：下针位信号后延迟系统员参数【13】设定的时间进行松线动作，延迟系统员参数【14】所设定的时间为止。4：上针位信号后延迟系统员参数【13】设定的时间进行松线动作，延迟系统员参数【14】所设定的时间为止。
P11	25	5-359	松线电磁铁启动角度（相对于下针位角度）

参数	默认值	参数范围	注 释
P12	350	10-359	松线电磁铁结束角度（相对于下针位角度）需大于系统员参数【11】
P13	1	1-999	松线电磁铁启动延迟时间T1（ms）
P14	10	1-999	松线电磁铁上针位后延迟时间T2（ms）
P15	1	0-1	扫线功能选择：0：关闭，1：打开。
P16	10	1-999	拨线 / 扫线延迟时间ms
P17	70	1-9999	拨线 / 扫线持续时间ms
P18	50	1-999	拨线 / 扫线复原时间ms
P19	0	0-1	钳线功能选择：0：关闭，1：打开。（杰克使用）
P1A	70	0-359	钳线开始角度
P1C	140	0-359	钳线结束角度
P31	0	0-1	自动测试模式选择：0：定针数，1：定时间。
P32	300	0-1000	安全开关报警确认时间ms（不区分直驱翻台开关和绷缝剪刀保护开关，统一处理方式）
P33	50	0-1000	安全开关恢复确认时间ms
P34	0	0-1	电机转向：1：反转，0：正转。
P40	1000	0-9999	电机/机头传动比：单位0.001（如果自动计算过传动比，控制器内的该参数可能与操作面板上的参数不同）
P42	0	0-359	上停针位调整角度（相对于上针位传感器的位置偏移）
P43	175	0-359	下针位机械角度
P44	200	0-800	放压脚延迟时间（ms）（如果没有安装台压脚电磁铁应该调整为0001）
P45	9	0-359	厚料加力开始角度
P46	57	0-359	厚料加力结束角度
P47	0	0-2000	加油提醒时间（小时，0关闭此功能）
P48	0	0-4000	加油报警，禁止运行时间（小时。0关闭此功能）

2.3 监控模式及监控参数表

在操作面板空闲状态时，先按住  键，再按  键，即可进入监控模式。用第一个和第二个  键和  键可以切换需要观看的监控参数。

监控参数表

参数	默认值	参数范围	注 释
P10	0		针数计数
P11	1		剪线计数
P20	****		母线电压（实际值乘以0.7等于交流电压）
P21	****		机头转数
P22	****		电流
P23	****		电机初始角度
P24	****		机械角度（调针杆高低时可用此参数来看角度是多少来设定实际角度）
P25	****		踏板电压采样值
P26	****		传动比
P27	****		电机累计运行时间
P28	****		机头交互速度信号采样值
P30	****		历史故障代码（P30到P39都是历史故障代码）

2.4故障代码表及解决方案

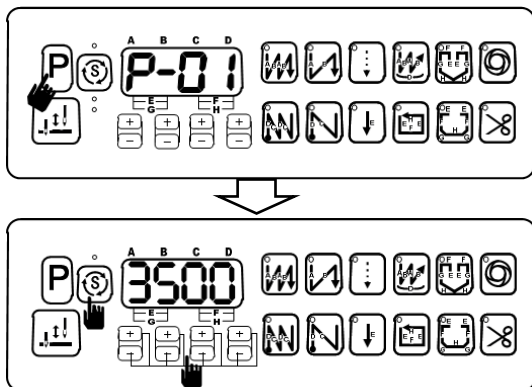
故障代码	代码含义	解决措施
Err-01	硬件过流	检查步骤：1电压是否正常。2电源板是否故障。3. 电机是否故障
Err-03	系统欠压	系统检测输入电压低于正常工作电压
Err-04	停车时过压	系统检测输入电压高于正常工作电压
Err-05	运行时过压	检查步骤：1. 电机运转过程中系统检测到内部电压过高。2. 更换水泥电阻.3电源板故障
Err-06	电磁铁回路故障	检查步骤：1. 系统检测到控制器各电磁铁回路电流超过正常范围，更换电磁铁，2，更换驱动板。
Err-07	电流检测回路故障	系统检测电路板电流传感器已损坏,更换电源板。
Err-08	电机堵转	检查步骤：1、在首先要排除缝纫机是否卡死或其他机械因素造成，排除机械故障。2、重新检测初始角度。3、以上原因都排除后，还报可能是电路板的损坏及电机的缺相等原因造成此故障，逐个更换排除故障。
Err-09	放电回路故障	更换水泥电阻
Err-10	通讯故障	检查步骤：1. 操作面板插头接触不良，2，更换操作面板。3. 更换控制板

故障代码	代码含义	解决措施
Err-11	同步故障	检查步骤：1. 磁钢位置太远，超出感应距离。 2、同步器出现故障。（定位器）
Err-12	电机初始角度检测故障	检查步骤：1. P43值为2时。2. 更换电机编码器，3. 更换驱动板。
Err-13	电机HALL故障	检查步骤：1. 重新检测初始角度（技术员P43参数，具体见说明书）。2. 更换电机编码器。3. 更换电机
Err-15	超速故障	检查步骤：1、首先重新检测初始角度即可（P36设为2）2、问题依旧，请依次更换编码器、电机、控制板，直到故障排除。
Err-16	电机反转故障	检查步骤：1、首先重新检测初始角度即可（P46设为2） 2、问题依旧，请依次更换编码器、电机、控制板，直到故障排除。
Err-18	电机过载	检查步骤：1、查看其报故障时所缝制的布料是否过厚，如过厚，则可能电机功率不够，更换为薄料。2、重新检测初始角度，如故障依旧，请依次更换电机编码器、电机、控制板。

三 JK-1000Q操作系统参数说明(适用于JK-迅利IIQ、JK-迅利IIIQ等)

3.1用户操作模式及参数表

在待机模式下，先按下 **P** 键，进入用户参数区，再按 **S** 键，进入参数设置，应用 **+**、**-** 修改参数值。调整完毕后，按 **S** 键保存设置。



3.2用户参数表

参数项目内容	中文说明	范围	初始值	内容值名称说明与备注
P01	最高转速 (spm)	100~7500	3700	车缝时的最高转速设定
P02	加速曲线调整 (%)	1~100%	80	控速器爬升斜率设定 斜率值愈大，速度愈陡；斜率值愈小，速度愈慢
P03	针停定位选择 UP: 上 DN: 下	UP / DN	DN	同按键面板上之快速功能键 UP: 上停针 DN: 下停针
P04	起始回缝速度 (spm)	200~2200	1800	前段回缝 (起始回缝) 时的速度设定
P05	终止回缝速度 (spm)	200~2200	1800	后段回缝 (终止回缝) 时的速度设定
P06	连续回缝速度 (spm)	200~2200	1800	连续回缝时的速度设定

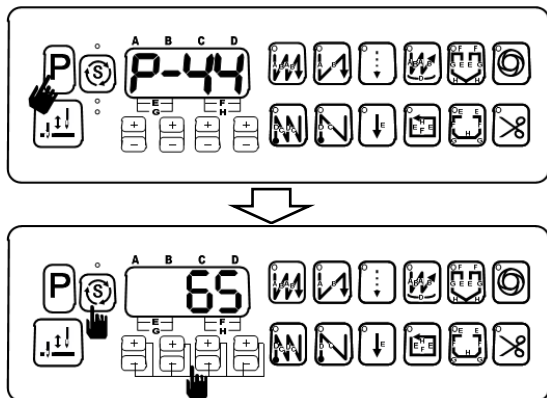
参数 项目 内容	中文说明	范围	初始 值	内容值名称说明与备注
P07	慢速起缝速度 (spm)	200~1500	400	慢速起缝时的速度设定
P08	慢速起缝针数 (针)	0~99针	4	慢速起缝时的针数设定, 每一单位代表半针
P09	自动定针缝速度 (spm)	200~4000	3700	定针缝【034.SMP】设定在A状态的速度设定(或选针盒AUTO键有按下时的速度设定)
P10	定针缝后自动 执行终止回缝 功能(不补针 功能设定)	ON / OFF	ON	车缝途中停止, 进行补针时机: 注意: 【011.RVM】必须设定在B时, 始有效 ON: 不补针(定针缝时, 可自动连贯动作CD功能) OFF: 要补针(无法连贯执行CD功能)
P11	手按回缝时功 能模式选择	J / B	J	手按车头回缝开关动作时机: J: JUKI方式(在车缝中或中途停止时具有动作) B: BROTHER方式(在车缝中始有动作)
P12	起始回缝运动 模式选择	A / M	A	起始回缝段, 倒退电磁线圈动作时机: A: 轻触踏板, 即自动执行起始回缝 M: 受踏板控制, 可任意停止
P13	起始回缝结束 点操作模式选 择	CON / STP	CON	CON: 起始回缝段完成后, 自动连续下一段功能 STP: 起始回缝段针数完成后自动停止
P14	慢速启动	ON / OFF	Off	加全功能选针盒下始有效 ON: 慢速启动功能开启 OFF: 慢速启动功能关闭
P15	起始回缝功能A 段针数之设定	1~15针	3	在无外加选针盒下, 且须【014.SBT】设定在ON状态始有效 起始回缝A、B段的针数设定
P16	起始回缝功能B 段针数之设定	1~15针	3	
P17	起始回缝功能 来回次数之设 定	1~4回	2	在无外加选针盒下, 且须【014.SBT】设定在ON状态始有效 起始回缝来回次数设定

参数项目内容	中文说明	范围	初始值	内容值名称说明与备注
P18	起始回缝补偿1	0~31	10	①0 15动作逐步延迟
P19	起始回缝补偿2		11	②16 31动作逐步提前 ③0比16的动作要延迟
P20	终止回缝运动模式选择	A/M	M	终止回缝段，倒退电磁线圈动作时机： A：车缝后踏板全后踏，即自动执行终止回缝 M：受踏板控制，可任意停止
P21	终止回缝功能选择	ON / OFF	ON	在无外加选针盒下始有效 ON：终止回缝功能开启 OFF：终止回缝功能关闭
P22	终止回缝功能C段针数之设定	1~15针	3	在无外加选针盒下，且须【021.EBT】设定在ON状态始有效 终止回缝C、D段针数设定
P23	终止回缝功能D段针数之设定	1~15针	3	
P24	终止回缝功能来回次数之设定	1~4回	2	在无外加选针盒下，且须【021.EBT】设定在ON状态始有效 终止回缝来回次数设定
P25	终止回缝补偿3	0~31	10	①0 15动作逐步延迟 ②16 31动作逐步提前 ③0比16的动作要延迟
P26	终止回缝补偿4		11	
P27	终止回缝时C段自动在+1针	ON / OFF	ON	终止回缝时C段自动再加1针 ON：有效 OFF：无效
P28	连续回缝运动模式选择	A/M	A	连续回缝段，倒退电磁线圈动作时机： A：轻触踏板，即自动执行连续回缝 M：受踏板控制，可任意停止
P29	连续回缝功能选择	ON / OFF	OFF	在无外加选针盒下始有效 ON：连续回缝功能开启 OFF：连续回缝功能关闭
P30	连续回缝针数设定	1~99针	4	在无外加选针盒下，且须【029.BAR】设定在ON状态始有效。 连续回缝来回针数设定
P31	连续回缝来回次数设定	1~15次	4	在无外加选针盒下，且须【029.BAR】设定在ON状态始有效。 连续回缝来回次数的设定

参数 项目 内容	中文说明	范围	初始值	内容值名称说明与备注
P32	连续回缝补偿5	0~31	10	①0 15动作逐步延迟
P33	连续回缝补偿6		11	②16 31动作逐步提前 ③0比16的动作要延迟
P34	定针缝运动模式选择	A / M	M	A: 轻触脚踏板, 即自动执行定针缝动作 M: 受脚踏板控制, 可任意停止与启动
P35	定针缝功能设定	ON / OFF	OFF	在无外加选针盒下始有效 ON: 定针缝功能开启 OFF: 定针缝功能关闭
P36	定针缝段数选择 P1	1~250针	00	在无外加选针盒下始有效: 且须【035. PM】设定在ON状态下, 始能 执行各段所设定的针数 (P1~P4段于出厂 时已被预设15针)
P37	拨线出力功能设定 (夹线器力道设置)	ON / OFF (0—10)	ON (7)	ON: 有扫线动作 (0无夹线动作) OFF: 无扫线动作 (1-10力道逐步增大)
P38	切线出力功能设定	ON / OFF	ON	ON: 有切线动作 OFF: 无切线动作
P39	车缝途中停止时 压脚出力选择 UP: 上 DN: 下	UP / DN	DN	同按键面板上之快速功能键 UP: 车缝停止时, 自动抬起压脚 DN: 车缝停止时, 不自动抬压脚 (由踏板 后踏控制)
P40	切完线停止时, 压脚出力选择 UP: 上 DN: 下	UP / DN	DN	同按键面板上之快速功能键 UP: 切完线后, 自动抬起压脚 DN: 车切完线后, 不自动抬压脚 (由踏板 后踏控制)
P41	车缝完成件数显示	0~9999	0	自动累计完成件数
P42	车缝速度显示		0	自动显示车缝时的转速状况 (速度值仅供参考)
P43	马达转动方向设定 (正反转)	CW / CCW	CCW	CW: 顺时针方向 CCW: 逆时针方向

3.3 技术员操作模式及参数表

在关机模式下，按下 **P** 键，同时上电，进入技术员参数区，再按 **S** 键进入参数设置，应用 **+**、**-** 修改参数值。调整完毕后，按 **S** 键保存设置。



3.4 技术员参数表

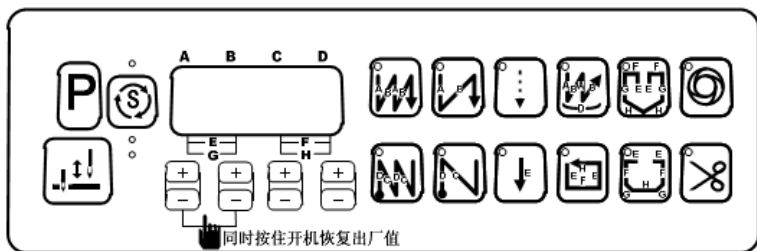
参数项目内容	中文说明	范围	初始值	内容值名称说明与备注
P44	车头皮带轮之尺寸 (mm)	50~200	15	随车头机型码之设定，已预置车头皮带轮尺寸
P45	马达皮带轮轮之尺寸 (mm)	50~150	65	随车头机型码之设定，已预置马达皮带轮尺寸
P46	切线后，反转提针角度的功能选择	ON / OFF	OFF	ON：切完线后，自动作反转的功能（角度由【047.TR8】调整决定） OFF：无作用
P47	切线后，反转提针角度的调整	50~200	160	切完线后，由针上算起以反向运转作提针的角度调整
P48	低速（定位速度） (spm)	200~300	230	定位速度设定
P49	切线速度 (spm)	200~300	300	调整切线周期时的电机速度
P50	压脚全额初始出力的动作时间 (ms)	10~990	250	压脚开始动作时，全额出力的动作时间

参数 项目 内容	中文说明	范围	初始值	内容值名称说明与备注
P51	压脚出力动作的周期信号 (%)	10~90	30	压脚动作时, 以周期性省电输出, 避免压脚发烫
P52	延迟马达起动, 保护压脚下放时间	10~990	120	踩下时延迟起动时间, 以配合压脚放下之确认
P53	半后踏取消抬压脚功能	ON / OFF	ON	ON: 半后踏时, 无抬压脚出力 OFF: 半后踏时, 有抬压脚出力
P54	切线动作时间 (ms)	5~100	15	切线时序所需的动作时间
P55	拨 / 扫线 (或吹风动作时间 / (夹线器动作角度)	10~990 (1-360)	30 (270)	拨 / 扫时序的动作时间 (夹线器松开定位角度)
P56	开后自动找上定位	ON / OFF	ON	ON: 开启电源后, 自动找到上定位信号后停止 OFF: 无作用
P57	车头最高速度限制 (spm)	100~7500	3700	最高速度总限制 ∴ 【0.01.H】速度值受此控制
P58	上定位调整	40~180	40	上定位调整, 数值减少时会提前停针 数值增加时会延迟停针
P59	下定位调整	40~180	50	下定位调整, 数值减少时会提前停针 数值增加时会延迟停针
P60	测试速度 (spm)	100~7500	2000	设置测试速度
P61	A项测试	ON / OFF	OFF	A项测试选项, 设定后将按【060. TV】所设定之速度持续运行
P62	B项测试	ON / OFF	OFF	B项测试选项, 设定后将按【060. TV】所设定之速度执行启动-车缝-停车-剪线的循环
P63	C项测试	ON / OFF	OFF	C项测试选项, 设定后将按【060. TV】所设定之速度执行无定位功能的启动-车缝-停车的循环
P64	测试B、C导通时间	1~250	20	B、C项测试中, 设置导通时间
P65	测试B、C停车时间	1~250	20	B、C项测试中, 设置停车时间

参数 项目 内容	中文说明	范围	初始值	内容值名称说明与备注
P66	机头保护开关检测	0~2	1	0: 不检测, 1: 检测零信号, 2: 检测正信号
P67	剪线保护开关检测	ON / OFF	OFF	0: 不检测, 1: 检测
P68	最高转速限速项	100~7500	3700	
P69	预留			
P70	机型选择			

3.5 恢复出厂设置

同时按住第1、2个“-”号上电, 即可恢复出厂设置 (如下图)



3.5 参数存储

参数设定后, 按 **S** 键确认, 按 **P** 调至P28, 确认在上停针状态下 (或做一次前踏再后踏的动作), 按补针键  两秒, 窗口显示P29, 关闭电源。待所有的显示完全消失后, 再开启电源, 系统已储存设定的参数。

四 众邦电控（K906）操作系统参数说明

(适用于杰克DI系列平缝机、杰克DI系列直驱包缝机、众邦节能电机等)

4.1 双显操作面板

本控制器使用双位数数码管显示实现参数调整，两个数码管和2个按键。



双显数码管操作界面

4.2 参数表

参数	参数作用	参数说明
用户参数		
P	用户参数设置界面 初始化显示界面	
V	速度参数	速度=显示值x100（转/分）
Y	自动停针参数	数码管笔断在上表示上针位 数码管笔断在下表示下针位 注意：当M参数设置为0时，Y参数将不显示。
b	电机转动方向	数码管笔断转动方向表示电机转动方向
厂商参数		
F	系统参数设置界面	
M	自动停针功能开关	0：关闭自动停针功能 1：打开自动停针功能
Z	速度范围参数	系统参数，禁止用户修改
L	最高转速限制参数	系统参数，禁止用户修改
n	点针参数	系统参数，禁止用户修改
A	默认出厂设置保存参数	系统参数，禁止用户修改

4.3 双显管操作方法

4.3.1 用户参数界面（开机界面P）

开机显示为工作界面，左数码管显示“P”，右数码管段位不停旋转（旋转的方向代表电机的旋转方向）。



用户参数界面（正常开机显示界面）

4.3.2 系统参数界面（F界面）



系统参数设置界面

从P界面切换到F界面的方法：

先按住右键S，然后按住左键P，同时长按两键约3秒，当左数码管显示F的时候，同时松开两个按键，即进入系统参数设置状态F。如上图所示。

从F界面回到P界面的方法为：

在F界面（如上图）直接按右键S，即可回到P界面。

如果在5秒内没有对按键进行任何操作，将自动从F界面返回到P界面。

4.3.3 参数调整注意：

修改参数和保存参数的时候请保证电机处于停止状态

修改和保存参数后请重启机器（关闭电源约20秒等数码管熄灭后再打开电源）

用按键P切换参数或者用按键S调整参数过程中，请不要过快按动键盘

不管在任何状态，如果5秒钟内没有对按键进行操作，将自动显示开机P界面

4.3.4速度参数调整

在开机界面按左键P，然后左数码管显示V，约1秒后自动显示速度值，如下两图：



左数码管显示V
(请忽略右数码管)



自动显示的速度值

如果要保存修改的参数，请按左键P。显示oK（如下左图）表示保存成功。显示Er（如下右图）表示保存失败。

如果要放弃修改的参数，请直接关闭电源，等待数码管熄灭（约需20秒），然后重新开机。



OK显示界面



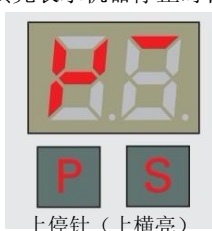
Er显示界面

4.3.4停针模式调整

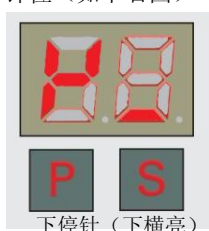
在开机界面按左键P数下，左数码管显示Y，然后通过按动右键调整右数码管笔断的位置来调整针位。

数码管上横亮表示机器停止时自动停在上针位（如下左图）

数码管下横亮表示机器停止时自动停在下针位（如下右图）



上停针（上横亮）



下停针（下横亮）

如果要保存修改的参数，请按左键P。显示oK表示保存成功。显示Er表示保存失败。

如果要放弃修改的参数，请直接关闭电源，等待数码管熄灭（约需20秒），然后重新开机。

4-3-5电机转向调整

在开机界面按左键P数下，直到左数码管显示b，然后通过按动右键调整右数码管笔断的旋转方向来调整电机的旋转方向。如下图所示。



电机方向调整参数b

注意：

- 1、使用电机前请确认缝制设备主轴转向（顺时针或逆时针）。
- 2、当电机用于不同的缝制设备上时，请在使用前及时调整“电机转向控制参数”

4-3-6停针位调整

启动自动停针功能：修改M值为1

停止自动停针功能：修改M值为0

第一步：进入F界面：先按住右键S，然后按住左键P，同时长按两键约3秒，当左数码管显示F的时候，同时松开两个按键，即进入工厂参数设置状态F。（如下左图）。

第二步：按左键P切换到M参数（如下右图），通过按右键S修改M的值（这时右数码管不停闪烁，表示数据还没有保存）。



F界面



M参数

如果要保存修改的参数，请按左键P。显示oK表示保存成功。显示Er表示保存失败。

如果要放弃修改的参数，请直接关闭电源，等待数码管熄灭（约需20秒），然后重新开机。

4.3.6 一键恢复出厂设置

当控制器无法正常操作使用或者错误修改参数导致不能正常工作时，可以使用一键恢复出厂参数功能恢复出厂时配置的参数。

在P界面（开机界面），长时间按下右键S（约3秒钟），数码管显示oK后放开按键，所有的参数就恢复到了出厂时设置的值。如果显示Er表示恢复参数失败

4.3.7 错误代码表

错误码	原因	解 决 方 法
E1	电机发生堵转故障	电机负荷过大，请减轻负荷后重启电机 请检查缝料是否太厚 机器是否缺少润滑 检查10芯电机插件是否松动或者脱落
E2	过流或者欠压	请检查供电电压是否正常 一般是负荷过大或者控制器故障引起的，若重启后也不能解决，建议联系经销商解决 检查10芯电机插件是否松动或者脱落
E3	主板读参数错误	出现此种状况，需要关闭电源，稍后再打开电源开关即可 若重启后也不能解决，建议联系经销商解决
E4	电机霍尔信号出错	请检查电机十芯插头连接是否可靠，霍尔信号线是否有断线，插针是否退出或者变形

注意：系统报错后，机器将无法运行，显示面板持续显示错误码，请排除故障后再上电。

五 JK-1000Q6操作系统参数说明

(适用于杰克798DIII、安可信、798E等系列包缝机)



1.1 用户参数表

序号	功能参数	范围	默认值	参数说明
用户区				按住“P”键4秒进入
1	最高转速	100 - 7000	5500	
2	停针定位选择	0 - 1	0	0: 上定位, 1: 下定位
3	起缝速度	100 - 7000	3500	
4	启动模式	0 - 1	0	0: 自动模式 1: 脚控模式
5	自动半自动模式选择	0 - 1	1	0: 半自动 1: 自动
6	自动感应开关	0 - 1	1	0: 关闭 1: 开启
7	自动剪线	0 - 3	3	0: 关闭 1: 前剪 2: 后剪 3: 前后剪
8	自动吸气	0 - 3	1	0: 关闭 1: 前吸 2: 后吸 3: 前后吸
9	自动拉布	0 - 2	0	0: 关闭 1: 缝中拉 2: 缝后拉
10	自动抬压脚	0 - 3	3	0: 关闭 1: 前抬 2: 后抬 3: 前后抬
11	车缝中途停止时抬压脚	0 - 1	0	
12	剪完线停止时抬压脚	0 - 1	0	
13	半反踏抬压脚	0 - 2	2	0: 半反踏, 反踏抬 1: 不抬 2: 反踏抬
14	手动吸气	0 - 2	1	0: 不吸 1: 吸 2: 前后吸
15	机头灯亮度	0 - 8	3	
16	保留			
17	半自动连续缝制	0 - 1	0	1: 前踏可连续缝制
18	半自动恒速剪线	0 - 1	1	1: 固定前后剪线速度
19	版本			电控软件版本号
22	前接收器(接收器1#关闭选项)	0—1	0	0: 表示未关闭1: 表示关闭
23	前吸气打开时间(100ms)	0001—600	5	前吸气打开的时间
24	前吸气关闭时间(100ms)	0001—600	0	前吸气关闭时间, 0表示无关闭

5.1.2 技术员参数表

序号	功能参数	范围	默认值	参数说明
技术员区				上电按住“P”键进入
26	两传感器间针数	1 — 600	100	
27	前剪线延迟针数	1 — 50	15	前剪线时间的调整
28	后剪线延迟针数	1 — 50	12	后剪线时间的调整
29	前吸气开启针数	1 — 50	10	
30	前吸气关闭针数	1 — 50	8	
31	后吸气关闭延时	100 — 5000	200	
32	中拉布轮启动针数	1 — 50	8	
33	后拉布轮启动针数	1 — 50	12	
34	拉布轮关闭针数	1 — 50	10	
35	停车延迟针数	1 — 99	10	
36	前传感器响应时间	10 — 990	50	感应到布料时机器响应启动时间
37	前传感器灵敏度	10 — 50	30	布料透光度不同可在此调整
38	后传感器灵敏度	10 — 50	30	布料透光度不同可在此调整
39	前抬压脚延迟时间	100 — 2000	100	感应到布料时压脚抬起后下放时间
40	后抬压脚启动时间	0 — 2000	120	剪线完成后压脚抬起的速度时间
41	压脚全始出力时间	10 — 990	100	
42	压脚出力周期信号	10 — 90	30	
43	压脚下放时间	10 — 990	100	压脚抬起后下放的时间
44	压脚保护时间	1 — 120	1	
45	剪线时间	10 — 990	40	
46	连续送布剪线吸气	0 — 2	1	
47	运转手动开关动作	0 — 1	0	
48	开机自动找上定位	0 — 1	1	
49	针迹	1.0 — 7	3	如机器调整针迹长度需要相对该调整此参数
50	上定位调整	40 — 180	40	
51	下定位调整	40 — 180	40	
52	测试速度	100 — 7000	2000	
53	测试工作时间	1 — 250	20	
54	测试停止时间	1 — 250	20	
58	缝台保护开关	0 — 1	0	
59	压脚保护开关	0 — 1	1	
60	电动/气动	0 — 1	1	0: 电动 1: 气动
61	每圈脉冲数	600 — 3000	1440	
62	转动方向	0 — 1	0	0: 正传 1: 反转
63	语言	0 — 1	1	0: 英文 1: 中文

5.1.3 系统员参数表

序号	功能参数	范围	默认值	参数说明
出厂区				上电同时按住“P”“S”两键进入
70	机型	1 - 40	1	
71	限速	100 - 7000	5500	

5.2 参数设置方法与恢复出厂

参数设置方法:

按住P键5秒，进入参数设置界面。按左、右键选择要设置的参数代码，按上、下键更改参数值，每更改一个参数后，按S键保存退出。要设置另外的参数时需重新进入，每次只能设置更改一个参数。

参数设置方法:

同时按住左右键上电开机可恢复出厂设置

六 杰克UT绷缝机操作系统参数说明

(适用于JK-8569、JK-8669、JK-8670系列UT绷缝机)



5.1.1 用户参数表

技术员参数	参数定义 (P加抬压脚键)	范围	默认
00	起缝速度	100~800	200
01	自由缝最高速	200~5000	3500
02	定长缝最高速	200~5000	3000
03	手动倒缝最高限速	200~5000	3000
04	补针速度	100~800	200
05	剪线速度	100~500	250
06	慢速启动模式	0 / 1	0
07	慢速起缝针数	1~9	2
08	慢速起缝速度	100~800	200
09	加速灵敏度	1~20	13
0A	减速灵敏度	1~20	13
0B	中速数值 (RPM)	200~1200	800
0C	低速数值 (RPM)	25~200	50
10	前固缝速度	200~2200	1500
11	后固缝速度	200~2200	1500
12	连续回缝速度	200~2200	1500
13	前固缝针迹补偿1	1~70	26
14	前固缝针迹补偿2	1~70	20
15	后固缝针迹补偿1	1~70	26
16	后固缝针迹补偿2	1~70	20
17	连续回缝针迹补偿1	1~70	26
18	连续回缝针迹补偿2	1~70	20
19	自动回缝段落停止时间CT设定	1~999	200
1A	针迹补偿参考角度	10~359	165
20	前加固工作模式	0 / 1 / 2 / 3	0
21	前固缝结束后操作模式选择	0 / 1 / 2	0
22	定长缝结束后操作模式选择	0/1	0
23	后加固工作模式	0/1/2/3	0
24	W加固工作模式	0/1 / 2 / 3	0
25	后固缝最后一个C段增加的针数	0~99	0
26	前固缝之前插入的针数	0~99	0
27	后固缝之后插入的针数	0~99	0

技术员 参数	参数定义 (P加抬压脚键)	范围	默认
30	脚踏板曲线模式	0 / 1 / 2 / 3	0
31	两段斜率	200~4000	3000
32	两段斜率	0~1024	800
33	幂次曲线	1 / 2	2
34	踏板剪线位置	0~1024	90
35	踏板抬压脚位置	0~1024	300
36	踏板回中位置	0~1024	480
37	踏板前踩运行位置	0~1024	580
38	踏板低速运行位置	0~1024	630
39	踏板模拟量最大值	0~1024	960
3A	踏板抬压脚确认时间	0~800	100
3B	踏板回中立刻剪线选择	0 / 1	0
3C	抬压脚位置抬压脚功能选择	0 / 1	1
3D	剪线位置抬压脚功能选择	0 / 1	1
3E	全后踏操作模式选择	0 / 1 / 2 / 3 / 4	0
40	上电自动找上针位	0 / 1	1
41	自动加固功能选择	0 / 1	0
42	手按回缝时功能模式选择	0 / 1	0
43	特殊运行模式	0 / 1 / 2 / 3	0
44	电机低速加力功能开关	0~31	0
45	停针模式	0 / 1	1
46	按钮补半针命令时间	1~800	150
47	按钮补一针命令时间	1~800	180
50	计数器功能比例值设定	1~100	1
51	计数值设定	1~9999	1
52	计数器模式选择	0~4	0
53	计数器功能比例值设定	1~100	1
54	计数值设定	1~9999	1
55	计数器模式选择	0~4	0
60	运行时间复位		0
61	参数传输	0 / 1 / 2	0
62	恢复出厂参数 (直驱电机恢复出厂3002, 调为3004是中间抬压脚)	0-9999	****
63	保存当前参数为用户自定义	1, 2	0
64	密码更改	0-9999	0

系统员参数表

系统 员参 数索 引	参数定义（P加圆圈键）	范围	默认
00	剪线电机运行模式选择	0 / 1 / 2 / 3 / 4	1
01	剪线结束时机械角度	0~359	0
02	剪线时序选择	0 / 1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6	4
03	剪线开始角度	5-359	180
04	剪线结束角度TE	10-359	330
05	剪线开始延时T1（ms）	1-999	10
06	剪线结束延时T2（ms）	1-999	60
07	下停针剪线延迟时间D1	1~999	30
08	下停针剪线持续时间D2	1~9999	90
09	下停针剪线复原时间D3	1~999	120
0A	剪线加力角度	7-359	300
10	松线电磁铁时序选择	0 / 1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6	0
11	松线电磁铁启动角度LS	5-359	180
12	松线电磁铁结束角度LE	10-359	350
13	松线电磁铁启动延迟时间T1（ms）	1-999	1
14	松线电磁铁上针位后延迟时间T2（ms）	1~999	10
15	扫线功能选择	0 / 1	1
16	拨线 / 扫线延迟时间ms	1~999	10
17	拨线 / 扫线持续时间ms	1~9999	70
18	拨线 / 扫线复原时间ms	1~999	50
19	钳线功能选择	0 / 1	0
1A	钳线开始角度	10-359	70
1B	钳线结束角度	11-359	140
1C	吹风开始延时ms	0~9999	0
1D	吹风持续时间ms	1~9999	50
20	剪线后停止位置	200~360	360
21	缝纫前反转角度	0~240	0
22	停针后D轴电流锁定选择	0 / 1	0
23	停针后D轴电流锁定时间（ms）	1~3000	300
24	紧急停车模式	0/1/2/3	0
25	紧急停车前继续缝纫的针数	0~999	0
26	紧急停车后再启动	0/1	0

系统 员参 数索 引	参数定义（P加圆圈键）	范围	默认
27	中间停上针位位置调整	200~360	360
30	压脚提升的控制模式	0 / 1	0
31	自动测试模式选择	0 / 1	0
32	安全开关报警确认时间	0~1000	300
33	安全开关恢复确认时间ms	0~1000	50
34	电机转向	0 / 1	1
3A	布边检测器工作模式	0/1/2/3	0
3B	自动模式启动确认时间ms	10~3000	50
3C	启动后不响应的针数	0~999	3
3D	双切线第一次切线的针数	0~999	3
3E	信号无效后继续缝纫的针数	0~999	3
3F	自动倒缝时的密缝模式	0 / 1	0
40	电机/机头传动比	0~9999	1000
41	传动模式设定	0 / 1	0
42	上停针位调整角度	0~359	0
43	下针位机械角度	0~359	175
44	放压脚延迟时间（ms）	0~800	200
45	厚料加力开始角度	0~359	9
46	厚料加力结束角度	0~359	57
47	加油提醒时间	0~2000	0
48	加油报警、禁止运行时间	0~4000	0

七 JK-1900百福操作系统参数说明

7.1 用户参数表

参数号	参数含义	调节范围	预设值
001	最高转速	500-2700	2700
002	起缝前5针速度设定: 第1针 第2针 第3针 第4针 第5针	500-2700 500-2700 500-2700 500-2700 500-2700	500 900 2700 2700 2700
003	缝制图案的封锁/解锁 用此参数设置单个缝制图（0-99）案封锁（OFF）与解锁（ON）	ON-OFF	ON
004	底线计数器开/关，预设值设定 在此参数设定底线倒计数的预设值，机器执行完设定的缝制个数后，会给出报警，提示底线用完	ON-OFF 1-9999	OFF 11
005	程序缝连接设置 运用此参数可将两个或多个“C”程序设为连接缝纫 0=无连接 1=C1+C2 2=C2+C3 3=C1+C3 4=C1+C2+C3	0-4	0
006	切线后反转提针与反转提针高度设定	ON-OFF 0-14	ON 11
007	起缝点（ON）与中心点零点（OFF）设定	ON-OFF	OFF
008	绕线转速设定	200-2700	1500
009	缝制结束后自动找原点设定开/关	ON-OFF	OFF
010	设定两次自动找原点动作之间的缝纫次数	ON-OFF 1-100	OFF
011	踏板模式选择	0-1	0
012	停车位调整（以度为单位）	0-360	11
013	送料时间调整 此参数需操作密码进入 调整时，转动手轮数值会发生变化，调整到合适位置，按“TE”键确认	65-166	107

参数号	参数含义	调节范围	预设值
014	切线速度调整	100-700	300
015	停车时步进电机电流下降的接通/断开设定	ON-OFF	ON
016	按键音响开关	ON-OFF	ON
017	定位框电磁铁完全接通的时间	5-100	10
018	定位框电磁铁接通与断开的节拍比例设定	5-100	20
019	剪线电磁铁完全通电时间设定	5-100	25
020	空		
021	放线器上死点设定	45-53	51
022	剪线电磁铁切入点相对主轴的角度. 需转动手轮调节	180-253	180
023	X轴缝纫区域设定	-200-200	-100-100
024	Y轴缝纫区域设定	-100-100	-15-15
025	拨线电磁铁接通时间10ms		
026	拨线电磁铁接通与断开的比例		
027	初始位置/装载点=零点	ON-OFF	OFF
101	主处理器软件版本		
102	缝纫驱动器的软件版本		
103	操作软件版本		
601	输入信号检测		
602	脚踏传感器输入信号检测 -1=后踏 0 =停机位置 1 =放压脚位置 2 =缝纫启动位置		
603	输出信号检测 1=抬压脚电磁铁输出 3=剪线电磁铁输出		
604	输出步进电机信号检测 SM1=X轴步进电机 SM2=Y轴步进电机 应用相应的加减号检测输出信号		
605	主轴电机测试速度设定	500-2700	500
606	剪线动作运行测试		
607	恢复出厂设置 需相应操作密码		

参数号	参数含义	调节范围	预设值
608	原点电控参数修正 应用此参数可对机械原定进行适当修正		
609	定位框X方向中心点设定		
610	定位框Y方向中心点设定		
611	切线完成时定位框的位置设定 设置机器停车时压脚是否自动抬起	ON-OFF	OFF
612	测试模式/缝制模式 ON=测试模式 OFF=缝制模式	ON-OFF	OFF
801	000组操作权限	ON-OFF	ON
802	100组操作权限	ON-OFF	ON
807	600组操作权限	ON-OFF	OFF
808	700组操作权限	ON-OFF	OFF
809	800组操作权限	ON-OFF	OFF
810	P、P1-P8、C1-C3的操作权限设定	ON-OFF	ON
811	操作密码设定 用此参数可修改操作密码		套结1900 钉扣1903

7.2 终极密码操作

在实际操作过程中，如遇到使用者无意将811中电控操作密码修改后忘记了修改后的操作密码而造成密码丢失的情况。在此种情况下，将无法对600参数组和800参数组进行修改，唯有进行一次终极密码操作，找回原操作密码，或将密码改回。具体操作如下：

1 • 对白色操作面板的操作步骤

- 按住  键同时上电开机，并保持按住3秒松开
- 当屏幕显示“0 0 0 0”时，输入密码“2000”，按“TE”确认
- 在次按“TE”键进入参数设置状态，进入“811”（此时界面会多显示出相应的“700”与“900”参数组），屏幕右下方显示****
- 按动“****”对应的“+”或“-”即可显示出更改后的密码“+1”或“-1”后的数字
- 改回原密码或记录更改后的密码即可找回操作密码

2 • 对蓝色操作面板的操作步骤

同时按住“P1、P2”键，上电开机，并保持按住3秒松开至显示“0 0 0 0”，输入“2000”。其后的操作方法同上。

注：进行此操作后将显示“700”参数组，该参数组为主轴电机相关设置，非专业人员切勿对“700”参数组进行修改，否则机器将出现异常。

7-3 错误代码表

ERROR 1---ERROR 8 处理器错误

ERROR 10	OTE没有安装
ERROR 11	OTE没有编程
ERROR 12	OTE总检错误
ERROR 13	OTE-Header无效
ERROR 14	OTE-Userdaten无效
ERROR 30	OTE没有安装
ERROR 30 (1)	读错误
ERROR 30 (2)	写错误
ERROR 30 (3)	OTE已满
ERROR 30 (4)	缺少OTE
ERROR 30 (5)	错误的尺寸
ERROR 30 (6)	错误的地址
ERROR 30 (7)	地址过盈
ERROR 30 (8)	总检错误
ERROR 30 (9)	错误的系列号
ERROR 31 (*)	缝纫电机错误, 括号内代码可参考 ERROR 201
ERROR 50	错误的操作面板
ERROR 51	在OTE中错误得机器类型
ERROR 52	错误的主驱动软件
ERROR 101	电源电压
ERROR 102	电源过载
ERROR 103	24V电压过低
ERROR 201 (1)	超时
ERROR 201 (2)	没有达到位置
ERROR 201 (33)	超参数值无效
ERROR 201 (34)	刹车距离太短
ERROR 201 (35)	通讯错误
ERROR 201 (36)	初始化没有完成
ERROR 201 (37)	指令溢出
ERROR 201 (64)	在初始化过程中电源关
ERROR 201 (65)	在电源开之后马上过电流
ERROR 201 (66)	短路
ERROR 201 (68)	运行过程中过电流

ERROR 201 (69)	没有增量器
ERROR 201 (70)	电机抱轴
ERROR 201 (71)	没有增量插头
ERROR 201 (73)	电机运行被干扰
ERROR 201 (74)	在升速比/降速比中缺少增量发生器
ERROR 201 (75)	控速器被封锁
ERROR 201 (170)	降速比无效
ERROR 201 (171)	零标记无效
ERROR 201 (173)	电机在第一针时抱轴
ERROR 201 (175)	启动错误
ERROR 201 (222)	紧急情况监控
ERROR 202	图像太大
ERROR 203	缝纫电机传输数据过载
ERROR 204	节拍被封锁
ERROR 205	运行被封锁
ERROR 206	没有NIS
ERROR 207	斜坡没结束
ERROR 208	没找到原点
ERROR 209	缝纫被封锁
ERROR 210	底线故障
ERROR 211	线迹过大
ERROR 301	定位压框抬起未完成
ERROR 302	定位压框放下未完成
ERROR 303	定位压框抬起被锁紧（针位置）
ERROR 304	定位压框抬起被锁紧（针位置）
ERROR 305	拨线器接通被锁紧（针位置）
ERROR 401	缝纫电机错误
ERROR 402	缝纫电机数据传输过载
ERROR 403	程序站没有编程
ERROR 404	程序被封锁
ERROR 405	程序不存在
ERROR 406	无NIS
ERROR 407	零点无效
ERROR 408	机器不在初始位置
ERROR 409	没找到零点
ERROR 416	SD存储卡错误

ERROR 416 (1)	没插入SD存储卡
ERROR 416 (2)	错误的SD存储卡
ERROR 416 (3)	SD存储卡没插好
ERROR 416 (4)	SD存储卡防写入锁住
ERROR 416 (5)	在SD存储卡上的错误
ERROR 416 (6)	格式化错误
ERROR 416 (7)	数据与机器型号不匹配
ERROR 416 (8)	错误的文件大小
ERROR 416 (9)	传递错误
ERROR 416 (10)	文件不能被删除
ERROR 416 (11)	OTE没有被插上
ERROR 417	找不到用于放线的针刺点
ERROR 418	用于放线的第一个针刺点在缝纫区之外
ERROR 419	错误的缝纫线迹数
ERROR 420	错误加固线迹数

八 JK-1900A（绵阳操作）系统参数说明

8.1用户参数表

参数号	参数功能	调节范围	预设值
1. 27	最高转速	400-3000	2700
No. 1	起缝前5针速度设定：第1针	400-3000	400
No. 2	起缝前5针速度设定：第2针	400-3000	900
No. 3	起缝前5针速度设定：第3针	400-3000	3000
No. 4	起缝前5针速度设定：第4针	400-3000	3000
No. 5	起缝前5针速度设定：第5针	400-3000	3000
3. --	缝制图案的封锁/解锁 案封锁（0）与解锁（1）	0-1	--
4. --	底线计数器开/关	1-9999	1000
8. --	绕线转速设定	400-3000	1600
13. 0	主轴角度微调（以度为单位）	-180-180	0
22. 0	切线位置调整	-720-720	0
23. --	X方向缝制范围设置	-200-200	-80-80
24. --	Y方向缝制范围设置	-150-150	-15-15
32. 0	机型选择： 0：套结1900A 1：钉扣1903A 2：花样套结1906A	0-2	--
34. 0	电控无油报警		
36.00	照明LED灯亮度调节		
37. 0	缝制结束后压脚位置设定 0：压脚抬起；1：压脚不抬	0-1	0
38. 0	厚料/薄料模式选择： 0：厚料模式；1：薄料模式	0-1	1
39. 0	加工起缝点类型： 0：花样起缝点；1：零点	0-1	0
101. --	操作板软件版本		
102. --	DSP软件版本		
103. --	FPGA软件版本		
601.	输入检测： 1：机头翻到开关 2：脚踏板输入模拟量检测 3：主轴电机的绝对位置		
603.	输出信号检测		
604.	送料电机运动检测		

参数号	参数功能	调节范围	预设值
605.	主轴电机运动检测		
606.	切线电机运动检测		
607.	恢复出厂设置		
608.	零点设置		
613.	系统性能检测		
614.	退出系统按键		
801.	设置000组操作权限		
802.	设置100组操作权限		
807.	设置600组操作权限		
810.	设置C1-C20等20个循环文件，P1-P50等50个登记文件的封锁/解锁		
811.	密码设置		
812.	系统升级		

8-2 JK-1900A（绵阳款）错误代码表

错误代码	错误代码含义	故障分析及处理方法
E010	图案数据异常	请检查图案数据是否正常，或者查看USB屏中是否有标准图案数据
E030	针杆不在正确的位置	请转动手轮，使针杆回到规定位置
E040	所选图案超过缝制区域	1、关闭报警画面后检测图案数据是否超出当前允许的缝制范围（正常比例时） 2、查看设置的缩放比例是否太大，导致数据超出范围
E043	针距过大	请检查图案数据和缩放比例
E220	润滑油缺油警告（机针动作10,000万针后润滑脂即将用完）	关闭报警画面后可重新启动
E221	润滑油缺油异常（机针动作12,000万针后变成不能缝制状态）	加油后重新设置034号参数（清零该参数），关闭电源，重新启动

错误代码	错误代码含义	故障分析及处理方法
E302	缝纫机机头放倒	1、机头被翻倒 2、机头未翻倒出现该报警，则有可能是机头上按压传感器铁片安装不良或机头翻倒开关连接线路损坏，此时应检测铁片、连接线路和传感器
E303	Z相检测异常。缝纫机上死点不能被检测	关闭电源，检查主轴电机、检查主轴驱动器
E305	切线刀位置异常 切线刀不在正确位置	关闭电源，检查切刀位置与切线电机
E401	不能复制异常.图案已经被登记，因此不能被复制	重新选择被复制的图案号
E402	图案按键不能删除异常.	因为该团已经在循环缝中被选中，所以不能删除，复位后可以重新启动。如果确实要删除，将该图案在被选中的循环缝制中删除。
E403	不能新编制异常.	因为已经登记到图案，所以不能新编制，重新输入新登记图案号
E406	图案已被设定为锁定，不能缝制	确认允许缝制的图案范围大小，解锁后可以缝制。 如果是1906机型，需要修改032参数，选中花式套结。
E730	主轴马达调节器不良	关闭电源，检查主轴电机与驱动器
E731	主轴马达传感器不良 位置传感器不良	关闭电源,检查系统后重新启动
E734	主轴驱动器IPM电流过大	关闭电源，检查主轴驱动器。
E735	主轴电机失速	关闭电源，检查主轴电机编码器是否损坏。
E736	主轴驱动器负载过重	检查主轴是否卡死或负载过重。
E737	主轴驱动器V相电流初始值异常。	关闭电源检查主轴驱动器电源是否异常
E738	主轴驱动器W相电流初始值异常。	关闭电源检查主轴驱动器电源是否异常。
E739	主轴驱动器编码器U、V、W信号异常	关闭电源检查主轴电机编码器。

错误代码	错误代码含义	故障分析及处理方法
E811	主轴驱动器母线电压过高	检查主轴驱动器释放电阻是否失效, 输入电压是否过高。
E813	主轴驱动器母线电压过低	检查输入电压是否过低或波动较大。
E901	SDC基板不良, 伺服控制电路板IPM异常	关闭电源, 检查系统后重新启动
E907	X送料电机原点检索异常 原点检索时, 原点传感器信号不能输入时	关闭电源检查X方向传感器
E908	Y送料电机原点检索异常 原点检索时, 原点传感器信号不能输入时	关闭电源检查Y方向传感器
E910	压脚马达原点检索异常 原点检索时, 原点传感器信号不能输入时	关闭电源检查压脚马达传感器
E914	送料不良异常 发生送布和主轴的同步偏差	关闭电源检查送料机构阻力, 或者降低缝制速度。
E943	主板存储器异常 FRAM读写错误	关闭电源, 检查系统后重新启动, 如果仍出现该报警, 就更换运动控制板
E946	机头参数写入不良 接口板存储器异常 FRAM读写错误	关闭电源, 检测运动控制板型号 1、090控制板, 需要将923号参数设置为1。 2、092控制板, 检测数据线是否正常, 或者更换机头的电路板
E951	X轴驱动器报警	关闭电源, 检查X轴驱动器
E952	Y轴驱动器报警	关闭电源, 检查Y轴驱动器
E953	剪线轴驱动器报警	关闭电源, 检查剪线轴驱动器
E954	抓线轴驱动器报警	关闭电源, 检查抓线轴驱动器
E955	主板SRAM异常	关闭电源, 检查系统后重新启动
E956	参数内容异常	检查参数内容或恢复出厂设置

九 JK-1900A（绵阳操作）系统参数说明

9-1用户参数表

参数号	功能	调整范围	初值
1.30	缝制的最高速度。 （可以以1000rpm为单位设定）	400～3000	3000
2.15	第1针的缝制速度。（抓线） （可以以100rpm为单位设定）	400～1500	1500
3.30	第2针的缝制速度。（抓线） （可以以100rpm为单位设定）	400～3000	3000
4.30	第3针的缝制速度。（抓线） （可以以100rpm为单位设定）	400～3000	3000
5.30	第4针的缝制速度。（抓线） （可以以100rpm为单位设定）	400～3000	3000
6.30	第5针的缝制速度。（抓线） （可以以100rpm为单位设定）	400～3000	3000
7.--	第1针的线张力（抓线）	0～200	200
8.--	切线时的线张力	0～200	0
9.--	切线时的线张力变换同步时间	－6～4	0
10.4	第1针的缝制速度。（不抓线） （可以以100rpm为单位设定）	400～1500	400
11.9	第2针的缝制速度。（不抓线） （可以以100rpm为单位设定）	400～3000	900
12.30	第3针的缝制速度。（不抓线） （可以以100rpm为单位设定）	400～3000	3000
13.30	第4针的缝制速度。（不抓线） （可以以100rpm为单位设定）	400～3000	3000
14.30	第5针的缝制速度。（不抓线） （可以以100rpm为单位设定）	400～3000	3000
15.--	第1针的线张力（不抓线）	0～200	0
16.--	缝制开始的线张力（不抓线） 变换同步时间。	－5～2	0
17.0	XY扩大缩小率，最高转速限制的显示，以及变更可否。	0: 可变更 1: 不可变更	0
18.0	计数器动作	0: 生产计数器（加算） 1: 底线计数器（减算）	0
21.--	标准踏板、踏脚开关位置	50-500	70
22.--	标准踏板、高低段行程开关位置	50-500	120

参数号	功能	调整范围	初值
23.--	标准踏板、启动开关位置	50-500	185
27.--	踩踏板时压脚下降速度	100-4000pps	4000
28.--	踩踏板时压脚上升速度	100-4000pps	1500
29.--	缝制结束时切线压脚上升速度	100-4000pps	3000
31.0	可以用操作键盘（清除键）停止缝纫机动作	0: 无效 1: 操作盘复位键	0
32.1	可以禁止蜂鸣音响	0: 不响蜂鸣音 1: 操作盘操作音	1
33.2	设定抓线开放的针数	1~7针	2
34.--	可以推迟抓线的同步时间	-10~0	0
35.0	可以禁止上线抓线控制	0: 通常 1: 禁止	0
36.--	选择送布动作的同步时间 紧线不好时设定为一方向	-8~16	12
37.0	缝制结束后的压脚状态	0: 压脚直接抬起 1: 踩踏板抬压脚	0
38.0	压脚不上升时，只通过启动开关可进行缝制	0: 普通 1: 禁止抬压脚	0
39.0	可以设定每次缝制结束后均检索原点（除循环缝制以外）	0: 不检索原点 1: 检索原点	0
40.0	可以设定循环缝制时的原点检索	0: 不检索原点 1: 每1图案结束	0
42.0	设定针杆停止位置	0: 上位置 1: 上死点	0
43.1	切线时的机器旋转数选择	0: 400rpm 1: 800rpm	1
44.1	切线时在易于切线的方向选择有无送布的操作	0: 无送布 1: 有送布	1
45.16	切线时进行送布的针孔导向直径（可设定以0.2mm为单位）	16~40（1.6mm~4.0mm）	16
46.0	可以禁止切线	0: 通常 1: 禁止切线	0
49.16	可以设定卷线速度	800~2000	1600
50.5	剪线角度	0~9	5

参数号	功能	调整范围	初值
52.--	电磁铁拨线器拨线时间	10-500ms	50
53.--	电磁铁拨线器返回时间	10-500ms	100
56.--	+X方向（右侧）的移动限定范围	-20-20mm	20
57.--	-X方向（左侧）的移动限定范围	-20-20mm	-20
58.--	+Y方向（后面）的移动限定范围	-20-20mm	10
59.--	-Y方向（前面）的移动限定范围	-20-10mm	-20
62.0	花样升级	0: 普通模式 1: 花样升级模式	0
67.--	默认参数调用	0或1	1
68.--	主轴停车补偿	-10-+10	0
150.0	机头翻起安全开关可以无效	0: 普通 1: 机头翻起安全形状无效	0
201.--	设定是否可以读出图案数据	0: 不能读出 1: 可以读出	机型不同设定不同
241.0	功能选择	0: 套结（加固） 7: 钉扣	0
P----	进行图案登记		
C----	进行循环缝制登记		

9.2 系统测试功能表

功能测试序号	功能	内容
CP-1	输入信号检验	以灯亮提示开关，传感器输入的状态。
CP-2	XY马达/原点传感器检验	显示X/Y马达寸动操作，原点检索操作以及X/Y原点传感器的状态
CP-3	连续运转	在设定连续运转条件后，移向连续运转模式。
CP-4	主马达旋转数检验	设定旋转数、机器启动、显示实测旋转数。
CP-6	压脚、切线马达/原点传感器检验	显示压脚、切线马达寸动操作，原点检索操作，以及压脚原点/压脚传感器的状态。
CP-7	抓线马达/原点传感器检验	显示抓线马达的寸动操作，原点检索操作，以及抓线原点/抓线传感器的状态。

9.3 P花样登记表

P-No.	选择键	P-No.	选择键	P-No.	选择键	P-No.	选择键
P1	P1	P8	P1+P4	P15	P4 +P5	P22	P2+P3+P4
P2	P2	P9	P1+P5	P16	P1+P2+P3	P23	P2+P3+P5
P3	P3	P10	P2+P3	P17	P1+P2+P4	P24	P2+P4+P5
P4	P4	P11	P2+P4	P18	P1+P2+P5	P25	P3+P4+P5
P5	P5	P12	P2+P5	P19	P1+P3+P4		
P6	P1+P2	P13	P3+P4	P20	P1+P3+P5		
P7	P1+P3	P14	P3+P5	P21	P1+P4+P5		

9.3 错误代码表

显示	异常名称	异常内容	原因及解除方法
E 7	机器锁定	因为发生了某些故障，缝纫机主轴不能转动。	发送主轴运转命令后，主轴电机无反映。查看主轴电机驱动电路六路PWM波形是否正常，编码器反馈信号是否正常，也可能是机械卡死所造成。
E 10	图案NO.异常	被准备的图案NO.没有登记到ROM里，或是被设定为不能读出。图案NO.为0。	按复位开关，确认图案NO.。确认存储器开关NO.201的内容。
E 30	针杆上位置异常	针杆不在上位置。	主轴停车位置错误，可能是主轴驱动的原因，也可能是人为转动所致。转动手轮，把针杆返回到上位置。
E 40	超过缝制区域	超过缝制区域。	按复位开关，确认图案和X、Y放大率。 触发条件：软件花样计算报错。
E 43	扩大异常	针迹不大于10mm	按复位开关，确认图案和X、Y放大率。
E 45	图案数据异常	这是不能对应的图案数据	关闭电源，确认数据ROM。
E 50	暂停	缝纫机运转中按了复位开关，暂停。	按复位开关切线后，再次开始或返回原点。
E 221	补充润滑油告警异常	机器运转到了向指定位置补充润滑油的时期，所以缝纫机停止了。	重新上电，进入参数245，按复位键清零后，重现上电。
E 302	机头翻倒异常	机头翻倒检测开关被设定为ON。	在放倒机头的状态不能运转。请返回到正常的位置。技术人员可直接用短路块将SC202B上的2P蓝色插头短路。
E 303	24V电源异常	24V电压过低。	关闭电源，稍待一些时间后再次打开电源。

显示	异常名称	异常内容	原因及解除方法
E 305	切线切刀位置异常	切线刀不在正确位置。	关闭电源开关，确认机头信号电路板上的CZ024是否松动脱落。若未松动，检查该路光藕。
E 306	抓线位置异常	抓线装置不在正确位置。	关闭电源开关，确认机头信号电路板上的CZ026是否松动脱落。若未松动，检查该路光藕。
E 730	编码器未接	不能检测ADTC信号。	关闭电源开关，确认X5插头是否插紧。
E 731	主板与步进通讯异常	通讯冲突。	关闭电源开关，排除故障。检查编码器信号是否正常。
E 733	主轴过流	马达停转。	在机械不卡的情况下，检查主轴编码器是否连接良好。
E 811	电压过高异常	电源电压超过规定值。	检测到AC_OVDT信号为高，确认电源电压及相关电路。
E 813	电压过低异常	电源电压不足。	采样UZKIN模拟量过低，确认电源电压及相关电路。
E 901	主轴驱动器不良	主轴驱动器检测出异常。	关闭电源，稍待一些时间后再次打开电源。
E 903	步进驱动异常	步进驱动板过流。	关闭电源，稍待一些时间后再次打开电源。
E 904	24V电源异常	24V过流。	关闭电源，稍待一些时间后再次打开电源。
E 906	主轴失控	主轴电机失去控制。	关闭电源，稍待一些时间后再次打开电源。
E 907	X原点检索异常	X原点传感器不变化。	关闭电源开关，确认机头信号电路板CZ021、控制箱X9是否松动、脱落。
E 908	Y原点检索异常	Y原点传感器不变化。	关闭电源开关，确认机头信号电路板CZ022、控制箱X9是否松动、脱落。

显示	异常名称	异常内容	原因及解除方法
E 910	压脚原点检索异常	压脚原点传感器不变化。	关闭电源开关，确认机头信号电路板CZ025、控制箱X9是否松动、脱落。
E 913	抓线原点检索异常	抓线原点传感器不变化。	关闭电源开关，确认机头信号电路板CZ026、控制箱X9是否松动、脱落。
E 914	传送不良异常	送布和主轴不同步。	关闭电源，稍待一些时间后再次打开电源。送不角度错误。
E 915	主电路板-操作面板通信异常	主电路板与操作面板不能通信或通讯错误。	关闭电源，稍待一些时间后再次打开电源。检查通讯线缆及主板与操作面板是否有故障。
E 916	主电路板-步进电路板通信异常	主电路板与步进电路板不能通信或通讯错误。	关闭电源，稍待一些时间后再次打开电源。检查通讯线缆及主板与驱动板是否有故障。
E 943	主电路板EEPROM读写错误	主电路板不能正常读写EEPROM。	关闭电源，稍待一些时间后再次打开电源。检查X9插头上26, 27脚是否剪掉。

十 JK-1790（绵阳）操作系统参数说明

10.1 用户参数表

参数编号	参数含义	设置范围	初始值
U01	压脚提升最高位置	0~17.0	14.0
U02	压脚提升中间位置	0~14.0	6.0
U03	压脚提升布安放位置	0~14.0	0
U04	双踏板的踩踏位置	5~95	80%
U05	双踏板的压脚提升位置	5~95	50%
U06	缝制结束上线张力设定	0~200	35
U07	切线是上线张力设定	0~200	35
U08	设定调整下缝的上线张力设定	0~200	60
U09	设定软启动速度第1针	400~4200	800
U10	设定软启动速度第2针	400~4200	800
U11	设定软启动速度第3针	400~4200	2000
U12	设定软启动速度第4针	400~4200	3000
U13	设定软启动速度第5针	400~4200	4000
U14	压脚种类选择	1~5	1
U15	压脚宽度设定	3.0~10.0	3.0
U16	压脚长度设定	10.0~120.0	10.0
U17	缝制开始时的压脚位置	2.5~110.0	2.5
U18	切布刀尺寸	3.0~32.0	12.7
U19	连续落刀功能有效/无效		无效
U20	断线检测功能开启/关闭		开启
U21	按准备键时压脚的位置设定	上、下	上
U22	选择循环缝结束时压脚的位置	上、下	上
U23	上剪线动作开始时的距离	0~15.0	1.0
U24	底线剪线动作开始时的距离	0~15.0	1.5
U25	更新计数单位	1~30	1
U26	总针数显示设定	显示/不显示	不显示
U27	时间设定		
K01	踏板模式选择	双踏/单踏无中间位/单踏有中间位	双踏
K02	参数设定变更许可/禁止	许可/禁止	变更许可
K03	禁止选择压脚种类	许可/禁止	变更许可

参数编号	参数含义	设置范围	初始值
K04	缝制形状选择等级	12/20/30	12形状
K05	切布刀匹配动力	0~3	2
K06	机种选择	0~1	0
K07	最大缝制转速设定	400~4200	3600
K08	上线张力偏差补偿	-30~30	0
K09	上线张力变更输出时间	0~20	0
K10	缝制结束后的原点检测	无/缝制结束后/ 循环缝结束后	无
K11	倒转提针功能开关（压脚提升高度大于14.0时有效）	开/关	开
K12	切刀电磁铁下降时间	25~100	35
K13	切刀电磁铁上升时间	5~100	15
K15	Y轴送料电机基准点补正	-120~400	0
K16	摆针电机基准点补正	-10~10	0
K17	压脚提升电机基准点补正	-100~10	0
K18	缝制模式下的图案选择功能	有效/无效	无效
K19	连续缝制中途剪线	允许/禁止	禁止
K20	切布刀返回动力	0~3	3
K21	缝制开始时底线剪刀的开放量	0~15	8
K22	压脚提升速度	1~3	2
K23	未操作触摸屏自动关闭LED背光灯	允许/禁止	禁止
K51	上剪线调整模式		
K52	下剪线调整模式		
K53	输入状态检测		
K54	版本号		

10-2 JK-1790绵阳款电控密码说明：

通用操作密码：179000（按M键进入的界面所用密码）

连续下刀密码：111790（U19参数所用密码）

10-3 JK-1790故障代码及处理方法

异常代码	错误信息	报警原因	故障处理
E023	压脚提升马达异常 压脚提升马达通过原点传感器时和动作开始时检测出马达异常	自动加工动作时仍能检测到压脚零位传感器的信号	1、自动加工时压脚未放下 2、如果压脚已放下但仍报警，那么可能是压下后压脚传感器仍能感应到“感应铁片”的信号，建议调整铁片和传感器位置。
E302	确认机头被倒放 放倒机头，传感器OFF时	进入加工模式时检测到翻倒开关信号处于翻倒状态	1、机头被倒放。 2、如机头未翻倒出现该提示，则有可能是机头上按压传感器铁片安装不良或机头翻倒开关或连接线路损坏，此时应检查铁片、连接线路和传感器。
E304	切刀未到位或传感器异常	切刀动作后，仍能检测到切刀零位传感器的信号	1、切刀未切下,检查切刀电磁铁及相关接线是否正常 2、切刀切下出现该报警，则可能是传感器位置安装不合适，或传感器坏。
E310	到针提升功能开	进入下剪线调整功能时，倒针提升功能k11打开并且压脚高度U1设置值大于14mm	关闭k11功能或设置U1小于14mm
E311	停针位置不正确	进入下剪线调整功能时，主轴未停在零位	转动主轴到零位位置
E489	切刀尺寸错误 切刀尺寸比设定切刀尺寸大	“切刀尺寸参数u18的设定值”大于“锁眼花样数据S02”	修改U18或S02

异常代码	错误信息	报警原因	故障处理
E495	压脚右侧尺寸错误 运针数据仅超过压脚的宽度方向右侧的尺寸时	右侧数据 ($s03 + s05 * s06 / 100 + s10$) > $u14$ 中对应的压脚宽度范围的一半	修改s03、s05、s06、S10或u14
E496	压脚左侧尺寸错误 运针数据紧超过压脚的宽度方向左侧的尺寸时	左侧数据 ($s04 + s05 + s11$) > $u14$ 中对应的压脚宽度范围的一半	修改S04、S05、S11或U14
E498	压脚左右侧宽度尺寸错误 运针数据超过压脚的宽方向左右两侧的尺寸时	缝制数据总宽度大于 $u14$ 中对应的压脚宽度范围	修改s03、s05、s06、S10、S04、S05、S11或u14
E499	压脚里侧长度尺寸错误 P运针数据超过压脚的长度方向里侧的尺寸时	缝制数据总长度大于 $u14$ 中对应的压脚长度范围	修改S02、s22、s23、s18、s09
E503	上剪线回零位错	上剪线电机走完给定距离未找到零位信号	1、检查上剪线零位传感器和“感应铁片”位置。 2、检查电机转动是否正常
E504	下剪线回零位错	下剪线电机走完给定距离未找到零位信号	1、检查下剪线零位传感器和“感应铁片”位置。 2、检查电机转动是否正常
E505	压脚零位未找到	压脚电机走完给定距离未找到零位信号	1、检查压脚零位传感器和“感应铁片”位置。 2、检查电机转动是否正常
E506	主轴零位信号错	主轴电机在给定时间内未找到零位信号	1、检查主轴电机到驱动器的电源线是否接好。 2、检查主轴驱动器到运动控制卡的接线是否接好。 3、检查主轴电机。 4、检查主轴驱动器。

异常代码	错误信息	报警原因	故障处理
E507	X轴回零位报警	摆轴电机走完给定距离未找到零位信号	1、检查摆针零位传感器和“感应铁片”位置。 2、检查电机转动是否正常
E508	Y轴回零位报警	Y轴电机走完给定距离未找到零位信号	1、检查Y轴零位传感器和“感应铁片”位置。 2、检查电机转动是否正常
E600	圆眼宽度尺寸错误 圆眼宽度超过圆眼长度时	$s16 > s17$	修改 S16、S17
E735	主轴驱动报警	主轴驱动器发出报警信号	1.检查主轴电机。 2.检查主轴驱动器。
E740	主轴驱动器电机电流过大	电机电流过大	1、检查主轴电机U、V和W接线是否正确； 2、主轴驱动器坏，更换主轴驱动器
E741	主轴驱动器电机电源欠压	主电路电源欠压	主轴电机电源线未连接或电源电压低，检查接线。
E742	主轴驱动器电机电源过压	主电路电源过压	主轴驱动器坏，更换主轴驱动器
E743	主轴驱动器电机长时间超过额定速度	电机速度长时间超过额定速度	主轴驱动器参数不正确或驱动器坏，更换驱动器
E744	主轴驱动器电机长时间过载	速度调节器长时间饱和或电机长时间过载	1、主轴机械负载过重，检查主轴机械是否有卡滞现象。 2、编码器及其接线故障，检查主轴电机接线或更换主轴电机。 3、主轴驱动器坏，更换主轴驱动器
E745	主轴驱动器电机EEPROM存储区中的数据被破坏	EEPROM存储区中的数据被破坏	1.重新设置参数。 2.驱动器存在故障，更换驱动器。

异常代码	错误信息	报警原因	故障处理
E746	主轴驱动器型号不在给定范围之内	驱动器型号不在给定范围之内	1、重新设置参数。2、驱动器存在故障，更换驱动器。
E747	主轴驱动器电机电流V相检测过大	电流V相检测过大	驱动器存在故障，更换驱动器。
E748	主轴驱动器电机电流W相检测过大	电流W相检测过大	驱动器存在故障，更换驱动器。
E749	主轴驱动器电机编码器信号错误	编码器U、V、W信号错误	1、主轴电机编码器线未连接，检查接线。 2、编码器坏，更换主轴电机。 3、驱动器存在故障，更换驱动器
E801	X轴驱动器报警	摆针轴步进驱动器报警	1、检查步进驱动器与运动控制卡连接线是否有松动 2、更换步进驱动器。 3、更换运动控制卡
E802	Y轴驱动器报警	Y轴步进驱动器报警	1、检查步进驱动器与运动控制卡连接线是否有松动 2、更换步进驱动器。 3、更换运动控制卡
E803	上剪轴驱动器报警	上剪线轴步进驱动器报警	1、检查步进驱动器与运动控制卡连接线是否有松动 2、更换步进驱动器。 3、更换运动控制卡
E804	下剪轴驱动器报警	下剪线轴步进驱动器报警	1、检查步进驱动器与运动控制卡连接线是否有松动 2、更换步进驱动器。 3、更换运动控制卡
E805	压脚轴驱动器报警	压脚轴步进驱动器报警	1、检查步进驱动器与运动控制卡连接线是否有松动 2、更换步进驱动器。 3、更换运动控制卡

异常代码	错误信息	报警原因	故障处理
E806	FPGA错误报警	FPGA测试未通过	更换运动控制卡
E807	DSP内存错误报警	DSP内存错误报警	更换运动控制卡
E915	上位机写通讯错误 数据通信发生异常时	显示屏发送数据时出错	关机后重新开机，如仍提示915报警则更换显示屏
E916	下位机数据错误 数据通信发生异常时	下位机反馈的数据校验错	关机后重新开机，如开机不操作就提示916报警，则显示屏与运动控制卡软件不匹配。
E917	通讯口初始化失败 数据通信发生异常时	显示屏通讯初始化错	关机后重新开机。如仍提示917报警则更换显示屏
E919	下位机停止工作	太长时间未收到下位机反馈数据	关机后重新开机。如开机不按键就提示919报警，检查显示屏、显示屏连接线和运动控制卡。
E920	FPGA插补停止	FPGA插补停止	通常与驱动器报警同时出现
E995	送料故障	当前速度无法完成设定花样的针距加工	1.降低加工速度。 2.减小针距。
E999	切刀未返回 切布刀在规定时间内不能返回时	切刀动作完成后未能检测到切刀零位传感器的信号	切刀切下出现该报警，可能是传感器位置安装不良或传感器坏，或连接线路问题。