

Инструкция к блоку
управления
Aurora H63-L

Правила техники безопасности

Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации и техническим паспортом швейного оборудования.

1.1 (1) Напряжение и частота: см. заводскую табличку двигателя и блока управления.


(2) Помехи от электромагнитных волн: пожалуйста, держитесь подальше от сильных магнитных полей или мест с высоким уровнем излучения, чтобы избежать помех и неправильной работы.

(3) Заземление: во избежание возникновения помех или утечки электричества (включая швейную машину, двигатель, блок управления и позиционер,

1.2 Убедитесь, что питание выключено не менее чем на 1 мин, после чего можно открыть крышку блока управления, так как там находится опасное высокое напряжение.

1.3 Пожалуйста, отключите питание во время ремонта или замены иглы, для безопасности оператора.

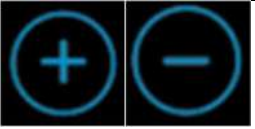



1.4  Используется там, где существует потенциальная опасность.






 Используется там, где существует высокое напряжение и опасность поражения электрическим током.


2. Использование панели управления



1	Дисплей		Отображение данных
2	Шитье закрепкой		краткое нажатие- включение режима шитья закрепкой; длительное нажатие- редактирование шаблона закрепки;
3	косметический шов/закрытый шов		краткое нажатие: косметический шов длительное нажатие: закрытый шов
4	режим секционного шитья		Цикл: многосекционный режим самостоятельного шитья/свободная строчка возможность задания нескольких секций шитья и количества стежков в каждой секции. можно установить диапазон 0 ~ 99 стежков, каждый раздел длины стежка может быть настроен на длину стежка

5	Добавить – убавить		<p>1. быстрая смена номера шаблона 2. регулировка длины стежка 3. В соответствии с несколькими числовыми и вычитаемыми (клавиша S в режиме без шва на дисплее отображает номер сегмента) 4. увеличение и уменьшение значения параметра, значения шаблона;</p>
6	Клавиша "влево" или "вправо"		<p>1. быстрая регулировка скорости шитья 2. при нормальном шитье интерфейс отображает несколько переключателей 3. регулировка скорости шитья; переключение влево/вправо при редактировании закрепки;</p>
7	Сброс настроек		<p>В режиме ожидания длительно нажмите кнопку Reset и удерживайте ее в течение 1,5 секунд</p>
8	Клавиша настройки параметров		<p>1. Введите уровень различных параметров (параметры разделены на 2). 2. защитить установленный интерфейс при коротком нажатии P в интерфейс параметров, уровень для I отображение списка параметров. 3. Длительное нажатие кнопки "P" в интерфейсе настройки шитья позволяет войти в "интерфейс ввода пароля". После ввода правильного пароля обслуживания нажмите кнопку "P" для входа в "интерфейс параметров". В это время в списке параметров отображаются параметры уровня I и II.</p>

9	Клавиша ввода/сохранения		<p>1. клавиша ввода</p> <p>2. для модели с линейной функцией зажима ремня, длительное нажатие кнопки для отображения зажима нити; ЖК-дисплей "[_7]"), нажмите клавишу еще раз для выхода</p>
10	клавиша функции ножниц / функция зажима нити		<p>короткое нажатие: Включение и выключение функции ножниц.</p> <p>длительное нажатие: Включение и выключение функции зажима нити.</p>
11	Шов/ Несколько швов		<p>Короткое нажатие: Тираж: несколько швов/свободных швов, возможность установки нескольких секций нескольких стежков, каждая секция может устанавливать диапазон от 0 до 99 стежков</p> <p>долгое нажатие: Тираж: несколько швов/свободных швов, возможность установки нескольких секций по несколько стежков, каждая секция может установить диапазон 0 ~ 99 стежков, для каждого участка можно задать диапазон 0 ~ 99 стежков</p>
12	Лицевая сторона закрепки - пошив/мягкое начало		<p>короткое нажатие: цикл : передний/закрепка/передний двойной/закрепка/передний четыре сплошных шва /выключить</p> <p>длительное нажатие:включение и выключение функции медленного старта</p>
13	обратная сторона Шитье с закрепкой/остановка		<p>короткое нажатие: цикл: обратная сторона / закрепляющий шов /</p>

	клавиша выбора иглы		обратная сторона двойная / закрепляющий шов / обратная сторона четыре сплошных Закрепляющая строчка /выключить длительное нажатие:клавиша выбора иглы вверх и вниз
14	Непрерывный шитье закрепкой / проверка		короткое нажатие: тираж :w шитье Свободный шов долгое нажатие:1. клавиша быстрого доступа к режиму отладки в режиме свободного шва (долгое нажатие более 3 секунд) 2. В режиме стежка фиксированной длины попробуйте режим обучения (длительное нажатие более 1 секунды)
15	Функция прижимной лапки клавиша цикла/ Клавиша функции запуска Настройки		короткое нажатие: Функциональный цикл прижимного устройства: подъем лапки в середине шитья/поднятая лапка после обрезки нити/ подъем лапки в середине шитья и поднятая лапка после обрезки нити /отключение режимов Долгое нажатие:1. Действие (включение/выключение) в режиме фиксированной длины шва (односекционный шов, многосекционный шов, многосекционный шов с закрепкой) шов, многосекционный шов, многосекционный шов с декоративным стежком) 2. Режим шва W(закрепка) Открывается автоматически

3. Настройки режима

Режим отладки : После входа в обычный режим шитья нажмите правую кнопку на 4 секунды " **T** ", вход в режим отладки. Если вы хотите вернуть модель в обычный режим, нажмите кнопку " **P** " для выхода из обычного режима.

Режим регулировки длины стежка : После нормального входа в режим шитья, нажмите " **T** " на 3 секунды, войдите в режим отладки, нажмите " + " или " - ", переключитесь на параметр P-6, нажмите **S**, затем машина может скорректировать нулевое положение, переключитесь на параметр P-7, нажмите **S**, чтобы скорректировать длину стежка вперед ; , переключитесь на параметр P-8, нажмите **S**, чтобы скорректировать длину стежка назад, все корректировки сохраняются, чтобы выйти, нажмите **S**.

Восстановление заводских настроек : Длительное нажатие " **P** " для входа в интерфейс параметров, ввод параметра "P79" отобразит "0", нажмите "+-" до "8", нажмите " **S** " для отображения "нет", затем нажмите "+-" до "да", нажмите " **S** ".

Интерфейс настройки параметров редактирования шаблонов : После входа в обычный режим шитья нажмите клавишу " **Z** " на 2 секунды, на экране отобразится "d1", нажмите "+-" для переключения шаблонов d1-d9.

Выберите шаблон для настройки Нажмите кнопку " **S** " для входа в настройку, на экране отобразится "1 3.0 01". В этом случае можно выполнить количество стежков и длину стежка первого этапа, Нажмите влево или вправо для выбора элемента настройки ; Первый пункт настроен, нажмите влево или вправо для переключения влево.

для переключения влево, будет мигать, нажимайте кнопку плюс или минус для перехода к настройкам других сегментов, Если текущее количество стежков равно нулю, следующая настройка не может быть выполнена ; .

После завершения всех настроек длины и количества проколов нажмите клавишу "S" для сохранения и возврата к экрану "d1", нажмите клавишу "P" для выхода без сохранения.

Если вы хотите вернуть шаблон в обычный режим, нажмите кнопку "P" для выхода в обычный режим.

4. Коды ошибок

E011 E012	Ошибка мотора	Неисправность сигнала датчика положения мотора	Если штекер разъема мотора имеет хороший контакт; не сломано ли устройство обнаружения сигнала мотора; правильно ли установлен маховик швейной машины.
E021 E023	Перегрузка двигателя	остановка двигателя перегрузка двигателя	Если штекер мотора имеет хороший контакт; если головка станка или механизм обрезки нити полностью заблокированы, если материал слишком толстый; Электрический сигнал обнаружения нормальный?
E101	Неисправность драйверов оборудования	Неправильное определение тока Ошибка приводного оборудования	Работает ли система обнаружения токовой петли

			Исправен ли драйвер устройства.
E111 E112	Слишком высокое напряжение	Высокое входное напряжение Неисправность тормозной цепи Ошибка определения напряжения	Напряжение в сети слишком высокое; Тормозное сопротивление работает правильно; Цепь обнаружения напряжения в системе работает правильно.
E121 E122	Слишком низкое напряжение	Фактическое низкое напряжение Неправильное определение напряжения	Если напряжение на входном проводе слишком низкое. Проверяется ли схема определения напряжения в системе нормальную работу.
E131	Неисправность цепи	Ненормальное определение тока	Система контура обнаружения тока работает исправно.
E133	Неисправность цепи ОЗ	Неисправность цепи ОЗ	Система контуров Oz работает правильно.
E134	Неисправность DBFLT	Автоматическое отключение цепи сопротивления	Штекер тормозного резистора плотно прилегает к разъему Повреждено реле сопротивления тормоза
E210	перегрузка по току	Ошибка обнаружения тока	Система обнаружения токовой петли

			работает правильно Электрический сигнал в норме.
E211 E212	Ненормальная работа двигателя	Ошибка обнаружения тока или напряжения	если штекер коробки управления плохо контактирует с разъемом; Если сигнал электрического двигателя
E301	Ошибка связи	Ошибка цепи Sci	если штекер коробки управления плохо контактирует с разъемом; при повреждении компонентов рабочей платы.
E302	Внутренний сбой в работе	Ошибка цепи Sci	проверьте, не повреждена ли панель управления.
E303	Нарушение связи по интерфейсу SPI	Ошибка цепи Sci	проверьте, не повреждена ли главная плата управления.
E304	НМІ От основной микросхемы сбой связи	Ошибка цепи Sci	проверьте, не повреждена ли панель управления.
E402	Неисправность идентификатора педали	Ошибка проверки педали	Ослаблено соединение с педалью.
E403	Неисправность нулевого положения педали	Нулевое положение педали по диапазону	Педаль повреждена или не находится в состоянии остановки, при коррекции

E501	Неисправность предохранительных выключателей	Предохранительный выключатель активен	Положите головку или проверьте включенный переключатель.
E502	Сигнал о неисправности топливной системы	Сигнал о неисправности топливной системы	Добавить масло
E601	Неисправность драйверов оборудования	Перегрузка по току аппаратуры двигателя подачи STEP2	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E602	Неисправность драйверов оборудования	Перегрузка по току двигателя подачи STEP2	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E603	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель подачи STEP2 Цепь определения тока	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E604	Ошибка двигателя	Двигатель подачи STEP2 Исходный механический угол	Коннектор двигателя подачи имеет плотный контакт
E605	Ошибка двигателя	Двигатель подачи STEP2 на старте, энкодер или ротор застрял	Коннектор привода подачи имеет хороший контакт

			Механизм заклинило
E606	Неисправность драйверов оборудования	Мотор привода подачи STEP2	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E607	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1 аппаратное обеспечение перегрузка по току	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E608	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки Программное обеспечение STEP1 перегрузка по току	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E609	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1 Ток схема обнаружения	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E610	Сигнал ошибки двигателя	Двигатель обрезки прижимной лапки ШАГ1 Начальный механический угол	Разъем мотора обрезки прижимной лапки имеет хороший контакт?

E611	Сигнал ошибки двигателя	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1 при запуске, заклинило энкодер или ротор	Разъем электродвигателя обрезки прижимной лапки имеет хороший контакт Машина заблокирована
E612	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1 Электромотор цепь обмотки	Есть ли повреждение драйвера устройства.
E613	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель подачи STEP2 работает, энкодер или ротор заклинило	Разъем двигателя питания имеет хороший контакт Работает ли нормально система токовой петли обнаружения; Нет ли повреждение драйвера устройства.
E614	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP работает, энкодер или ротор заклинило	Разъем двигателя питания имеет хороший контакт Система токовой петли работает правильно; нет ли повреждений на драйвере устройства.
P.oFF	Выключение питания дисплея	Отключить питание	Дождитесь возобновления подачи питания.
EvAL	Срок действия истек	Срок действия истек	Обратитесь к дилеру для обработки
L bob	Итоговые советы	Нижнее значение подсчета отрицательно	После замены нижнего шлейфа нажмите P для отмены

			состояния оповещения.
P.bob	Напомнить о счете по частям	Число подсчетов равно 0	Для входа в интерфейс нажмите клавишу S, а для выхода из состояния запроса - длительное нажатие кнопки "передний шов". более 2 секунд для отмены состояния подсказки.

5. Таблица параметров системы:

P-01	Скорость шитья	Установка скорости шитья	200~3000 (об/мин)	10 0	220 0	I
P-02	Функция плавного пуска	1~9 : Мягкий старт строчек	0~9	1	2	
P-04	Скорость шитья швов фиксированной длины	Установка скорости шитья шва фиксированной длины	200~3000 (об/мин)	10 0	220 0	
P-06	Значение коррекции нулевого угла наклона	Если шаг иглы установлен на 0 мм, уточните значение так, чтобы фактический шаг швейной иглы был равен нулю	50~150	1	100	
P-07	Положительное значение коррекции расстояния до иглы	Увеличение положительного расстояния шитья (фиксированное расстояние до швейной иглы)	50~150(%)	1	100	
P-08	Значение коррекции	Увеличение обратных стежков шкала расстояний	50~150(%)	1	100	

	расстояния между иглами	(фиксированное расстояние до швейной иглы)				
P-09	Ограничение скорости обратного стежка	предотвращает поломку иглы при выполнении обратного стежка	500~1500(rpm)	50	2200	
P-10	Установите длину стежка из заданного количества	0:Задайте количество стежков для установки значения 1:Если длина задана самостоятельно, то число - это номер шаблона, то есть общее количество стежков × установить значение	0/1	1	1	
P-12	Нажмите на педаль для повышения уровня звука	Нажмите на педаль для повышения уровня звука	0~100	1	36	
P-13	Максимальная высота подъема лапки	Максимальная высота подъема лапки	0~100	1	60	
P-14	Поднимите лапку для увеличения скорости	Максимальная высота подъема лапки	20~500(rpm)	10	400	
P-15	Скорость подъема и опускания лапки	Скорость подъема и опускания лапки	20~500(rpm)	10	400	
P-16	Нажимайте педали, чтобы воспроизвести звуки	Нажимайте педали, чтобы воспроизвести звуки	0~100	1	36	
P-17	Сокращение и ослабление рабочих циклов	Линия резки для электромагнита: Если коэффициент полезного действия линии среза свободен (слишком малый)	0~100	1	50	

		коэффициент влияет на силу всасывания линии среза сила всасывания электромагнита) Линия резки для шага: Усилия на линии регулировки (легкие)				
P-18	Настройка начальной закрепки после начального стежка	Сразу после окончания переднего закрепки перейдите на линию обрезки без настройки функции задней закрепки 0 : недоступно 1: доступно	0/1	1	0	
P-19	Сплошная после перед остановкой шитья	0: недоступно 1: доступно	0/1	1	0	
P-20	Выбор функции кнопки головки машины	0 : отключено 1 : Ручная обрезка нити в режиме ожидания 2 : Ручная прижимная лапка после обрезки	0/1/2	1	0	
P-21	скорость плавного пуска 1	скорость 1-ой иглы плавного пуска	100~3000(rpm)	50	900	
P-22	скорость плавного пуска 2	скорость 2-ой иглы плавного пуска	100~3000(rpm)	50	140 0	
P-23	скорость плавного пуска 3	скорость 3-й~9-й иглы плавного пуска	100~3000(rpm)	50	120 0	
P-24	Функция плавного опускания прижимной лапки	Настройка для защиты поврежденной ткани для замедления скорости опускания прижимной лапки	0/1	1	1	

P-25	Функция подъема прижимной лапки	0: недоступно 1: доступно	0/1/2	1	1	
P-26	Функция превышения допустимой толщины	Установка функции превышения толщины 0 : недоступен 1 : доступен	0/1	1	0	
P-27	Включение питания и позиционирование	Настройка функции автоматического определения положения иглы при включении питания 0 : недоступен 1 : доступен	0/1	1	0	
P-28	режим сигнала для переключателя поворота/подъема	Настройка режима сигнала переключателя поворота/подъема головки машины 0: всегда открыт 1: всегда закрыт 2:запрет защиты	0/1/2	1	0	
P-29	Время плавного опускания прижимной лапки	Для установки времени плавного опускания прижимной лапки Чем больше время, тем ниже скорость движения прижимной лапки	100~500 (ms)	5	50	
P-30	Разрешение подсчета базовых значений	0 : недоступен 1 : доступен	0/1	1	0	
P-31	Установка исходного значения базовой величины	Установка исходного значения базовой величины	20~4000 (0.1m)	20	1600	
P-34	Выбор режима стандартной скорости	Выберите 0 автоматический для стандартного режима совместной	0/1	1	0	

	вращения головки	скорости; 1 управление педалью				
P-35	кратность счета по частям	Установка кратности счета поштучно	0~50	1	0	
P-36	Установка начального значения поштучного подсчета	Установка начального значения поштучного подсчета	0~1000	5	100	
P-37	Время очистки нити	Время очистки нити	0~800 (ms)	10	40	
P-38	Функция настройки выбора подсчета по шт.	0 : добавить 1 : вычесть	0/1	1	0	
P-41	Низкая скорость	Наименьшая скорость вращения педали	100~500(rpm)	10	150	
P-42	Выбор "кривой" педали	Регулировка скорости вращения педали 0: нормальная 1: медленное ускорение 2: Быстрое ускорение	0/1/2	1	1	
P-44	скорость обрезания нити	скорость обрезания нити	100~500(rpm)	10	300	
P-45	Функция ограничения скорости при движении задним ходом	Обработка скорости обратного хода позволяет предотвратить поломку иглы обратного хода 0:1: бесконечное ограничение скорости 2: ограничение скорости	0/1/2	1	0	
P-46	задержки подъема прижимной лапки при шитье	задержка при опущенной прижимной лапке	0~800(ms)	10	100	

P-47	При движении колена давит на стопу, что позволяет оценивать скорость	При движении колена давит на стопу, оценивая скорость	200~1000(rpm)	50	500	
P-48	При движении колена поднимается за счет стопы	При движении колена поднимается за счет стопы	1~100	1	0	
P-49	Время удержания прижимной лапки	Поднимите прижимную лапку после удержания для принудительного отключения	1~60(s)	1	25	
P-50	время действия полного давления подъема прижимной лапки	время действия полного давления подъема прижимной лапки	0~800(ms)	10	150	
P-51	выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки время удержания подъема прижимной лапки	выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки время удержания подъема прижимной лапки	0~100	1	40	
P-53	начальная закрепка - скорость шитья	начальная закрепка - скорость шитья	100~3000(rpm)	50	120 0	
P-56	окончание закрепки- скорость шитья	окончание закрепки- скорость шитья	100~3000(rpm)	50	120 0	
P-59	Скорость непрерывной закрепки	Скорость непрерывной закрепки	100~3000(rpm)	50	150 0	
P-60	Закрепка стежка отменяет ограничение скорости	0 : Программное обеспечение имеет ограничение скорости 1 : Не	0/1	1	0	

		имеет ограничения скорости (Длина стежка может быть нестабильной, если длина стежка большая, а скорость высокая)				
P-61	Переключатель для отмены ограничения угла поворота при изменении длины стежка	0 : Изменение длины стежка в пределах предельного угла 1 : Изменение длины стежка под любым углом длина стежка под любым углом (Длина стежка может не совпадать, или игла может сломаться)	0/1	1	0	
P-62	Ход педали при старте	Положение педали при старте Перемещение относительно средней педали	10~50(0.1°)	1	15	
P-63	Ход педали при ускорении	Положение педали при стартовом разгоне Перемещение относительно средней педали	10~100(0.1°)	1	60	
P-64	Ход педали при максимальной скорости вращения	Положение педали при наибольшей скорости вращения Перемещение относительно средней педали	10~150(0.1°)	1	125	
P-65	Ход педали при подъеме прижимной лапки	Положение педали при ее подъеме Перемещение относительно средней педали	-100~-10(0.1°)	1	-35	

P-67	Ход педали 1 по обрезке нити	Положение педали при начале обрезки без функции прижимной лапки Перемещение относительно средней педали	-100~-10(0.1°)	1	-30	
P-68	Ход педали 2 по обрезке нити	Положение педали при начале обрезки нити прижимной лапкой функция лапки Перемещение относительно средней педали	-100~-10(0.1°)	1	-70	
P-69	Позиционирование иглы внизу	Для регулировки положения иглы внизу	0~240	1	175	
P-70	Функция обратного подъема иглы	Реверс функции подъема иглы после обрезки нити обрезка 0: недоступно 1: доступно	0/1	1	0	
P-71	Изменение угла подъема иглы	Изменение угла подъема иглы	0~45°	1	20	
P-72	Регулировка прочности зажима нити	Настройка величины силы зажима нити 0: Функция зажима нити не действует 1~9: Регулировка интенсивности	0~9	1	4	
P-73	Угол срабатывания при запрессовке нити	Угол срабатывания при запрессовке нити	10~150°	5	100	
P-74	Угол разжима нити	Угол разжима нити	160~300	5	270	
P-75	Регулировка положения иглы	Регулировка положения иглы	0~240	1	33	
P-77	Настройка дизайнерского шитья	0 : недоступен 1 : доступен	0/1	1	0	

P-78	Дизайнерское шитье (закрытое шитье) настройка режима	1 : Закрытая строчка в начале шитья 2 : Закрытая строчка в конце шитья 3 : Закрытая строчка как в начале, так и в конце шитья	1/2/3	1	2	
P-79	возврат к заводским параметрам	Специальные функциональные параметры 5/8 : Восстановление заводских параметров	0~15	1	0	
P-80	максимальная скорость шитья	максимальная скорость шитья	300~3000(rpm)	10 0	400 0	
P-81	Процентное соотношение скорости вращения педали	Процентное соотношение скорости вращения педали	50~100	1	100	
P-83	Функция прочности	Попробуйте, если игла не может проникнуть в ткань. 0: нет; 1~15: регулировка интенсивности	0~15	1	0	
P-84	Функция линии обрезки и добавочного усилия	Действует, если режущий инструмент представляет собой электромагнит; 0: не действует; 1~15: интенсивность настройки	0~15	1	0	
P-88	Угол всасывания свободной нити	Угол всасывания свободной нити	0~360	2	180	
P-89	Угол освобождения нити	Угол освобождения нити	0~360	2	350	
P-90	Настройка выбора языка	Установка языка : 0 : выключить 1 : китайский 2 : английский	0~2	1	1	

P-91	Изменение выбора высоты шага	Выбор шага изменения 0:Изменения разрешены 1:Разрешено изменение	0~1	1	0	
P-92	Время подтверждения подъема прижимной лапки с помощью педали	Время подтверждения подъема прижимной лапки с помощью педали	10~300(ms)	10	250	
P-93	Нейтральное положение педали	Обрезка нейтрального положения педали	- 15~15(0.1degree)	1	0	
P-95	Выбор функции "Антизапутывание"	Выбор функции "антигнездо" : 0 : тип зажима нити 1 : антизапутывание тип 2 : тип нити сбрасывания	0/1/2	1	0	
P-100	Колено по настройке функции	Колено по настройке функции : 0 : недоступно 1 : доступно	0/1	1	1	
P-101	Напряжение в нулевом положении коленного датчика	Напряжение в нулевом положении прижимной лапки колена (Единицы измерения: 0,01 В)	0~500	5	270	
P-102	Напряжение датчика колена расстояние максимального хода	Напряжение коленного датчика максимального расстояния растяжения (единица измерения:0.01V)	0~500	5	60	
P-103	Переключатель функции натяжения нити / свободной нити	0 :Контроль натяжения нити 1 :Управление обычным	0/1	1	1	

		электромагнитом свободной нити				
P-104	Включение функции остановки шаблона	0 : недоступен 1 : остановите иглу, чтобы пройти через текущее количество стежков шаблона	0/1	1	0	
P-105	Настройка функции датчика высоты прижимной лапки	Настройка функции датчика высоты прижимной лапки 0 : недоступен 1 : доступен	0/1	1	1	
P-106	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика высоты прижимной лапки	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика высоты прижимной лапки (единица измерения: 0,01v) (прижимная лапка опускается, зубчатая рейка находится под столом	0~250	1	215	
P-107	Настройка чувствительности и обнаружения избыточной толщины	Настройка напряжения датчика высоты прижимной лапки для обнаружения превышения толщины (Единицы измерения: мв) (относительно напряжения нулевого положения)	0~500	5	100	
P-109	Регулировка усилия электромагнита для подъема	Регулировка усилия электромагнита для подъема прижимной лапки	50~100	1	80	

	прижимной лапки	(Подушка при прижимающей лапки)				
P-110	Контроль толщины и натяжения материала	Усиление натяжения при шитье толстого материала	0~10	1	0	
P-111	Скорость шитья с избыточной толщиной	Предельная скорость превышения толщины	500~3000(rpm)	50	150 0	
P-112	Коэффициент смещения стежка избыточной толщины	Коэффициент смещения стежка избыточной толщины	50~150(%)	1	120	
P-113	Режим компенсации длины стежка иглой	Режим компенсации длины стежка иглой 0 : Неверно: верно (нажмите P114 для установки длины стежка)	0/1	1	3	
P-114	Настройка длины стежка для компенсации иглы	Настройка длины стежка для компенсации иглы Диапазон параметров длины стежка типа 5 мм (1,0 мм~5,0 мм) Диапазон параметров длины стежка типа 5 мм(1,0мм~7,0мм)	10~50 (70)	1	35	
P-115	Настройка функции кнопки обратного шитья	0: обратное шитье 1: плотное шитье 2: обратное шитье 3:обратное шитье+обратное шитье	0~3	1	0	
P-116	настройка функции кнопки заправочной иглы	0: обратное шитье 1: плотное шитье 2: обратное шитье	0~3	1	2	

		3:обратное шитье+обратное шитье				
P-117	Настройка шага плотной иглы	Набор для пришивания пуговиц к головке	50~150	1	110	
P-118	Количество настроек швейной иглы	Количество настроек швейной иглы	1~10	1	1	
P-119	Настройка расстояния между швейными иглами	Настройка расстояния между швейными иглами	50~150	1	90	
P-121	Начало обрезки угла абзаца 1	Начало обрезки угла абзаца 1	200~300	2	230	
P-122	Параграф 1 ход обрезки	Параграф 1 ход обрезки	0~100	1	40	
P-123	Начать обрезку под углом Параграфа 2	Начать обрезку под углом Параграфа 2	250~360	2	330	
P-124	Параграф 2 ход обрезки	Параграф 2 ход обрезки	0~100	1	65	
P-125	Остановка и обрезка при шитье с фиксированной длиной шитья	0 : недействительный 1 : действительный	0/1	1	0	
P-126	Активация свободного хода нити при начале шитья	0 : недействительный 1 : действительный	0/1	1	1	
P-127	Задержка перед началом шитья при ослаблении нити	Задержка перед началом шитья при ослаблении нити	0~1000	10	100	
P-128	Время действия свободной нити при начале шитья	Время действия свободной нити при запуске-отжиме	0~1000	10	200	
P-129	Настройка яркости подсветки дисплея	Настройка яркости подсветки дисплея	0~10	1	5	

P-135	Выбор функции обратного хода в середине цикла шитья	0: недоступно 1: доступно	0~1	1	0	
P-136	Количество установленных промежуточных стежков	Установка контактов	1~50	1	4	
P-137	Выполните шов посередине в количестве набор туда и обратно	Установленные значения	1~10	1	1	
P-140	Время задержки перед зацеплением нити Антизапутывание	Время задержки между окончанием обрезки и челноком	0~500ms	5	50	
P-141	Время зацепления нити "Антизапутывание"	Время действия зацепленного электромагнита	0~500ms	5	50	
P-142	Задержка после зацепа "Антизапутывание" челнока	Время задержки выключения электромагнита челнока	0~500ms	5	50	
P-143	Коэффициент зацепления нити за челнок Антизапутывание	Регулировка силы действия зацепленного электромагнита	0~100	1	100	
P-144	Время работы всасывания против антизапутывания	Время работы всасывания против антизапутывания	0~2000ms	10	250	
P-145	Время работы с нитями Антизапутывание	Время работы нитепроводного соленоида	0~500ms	5	50	
P-150	Настройка максимальной длины стежка	Настройка максимального расстояния между иглами	10~50 (70) mm	1	50	

		длина стежка 5 мм шкала параметров модели (1,0 мм~5,0 мм) длина стежка 7 мм шкала параметров модели (1,0мм~7,0мм)				
P- 151	Первый автономный предотвращенный стежок длина	0.недействительный и 1.действительный	0~1	1	0	
P- 152	Первая строчка, предотвращенная в автономном режиме установка длины	Установка длины стежка Диапазон параметров (1,0 мм~5,0 мм)	10~50	1	40	
P- 153	Настройка режима работы кнопки включения головки	0.недействительный и 1.действительный (Нажмите один раз для подтверждения, нажмите еще раз для отмены, например закрытие шитья, превышение толщины, прижимная лапка)	0~1	1	0	
P- 155	Настройка яркости лампы игольчатого стержня	0 : Свет игольчатой линейки выключен 1~5 : Регулировка яркости света игольчатой линейки 5 передач (НМІ управление 0/1/2/3/4/5/0 переключатель)	0~5	1	5	
P- 161	Настройка функции кнопки иглы 1/2 заправки	Настройка кнопки 1/2 стежка ;0: обратный стежок1: закрытый стежок2: 1/2 стежка	0/1/2	1	2	

Р- 162	Настройка функции кнопки иглы 1/4 заправки	Настройка кнопки 1/4 стежка ;0 Обратный стежок: 1:закрытый стежок 2:1/4 стежка	0/1/2	1	2	I I
-----------	---	--	-------	---	---	--------