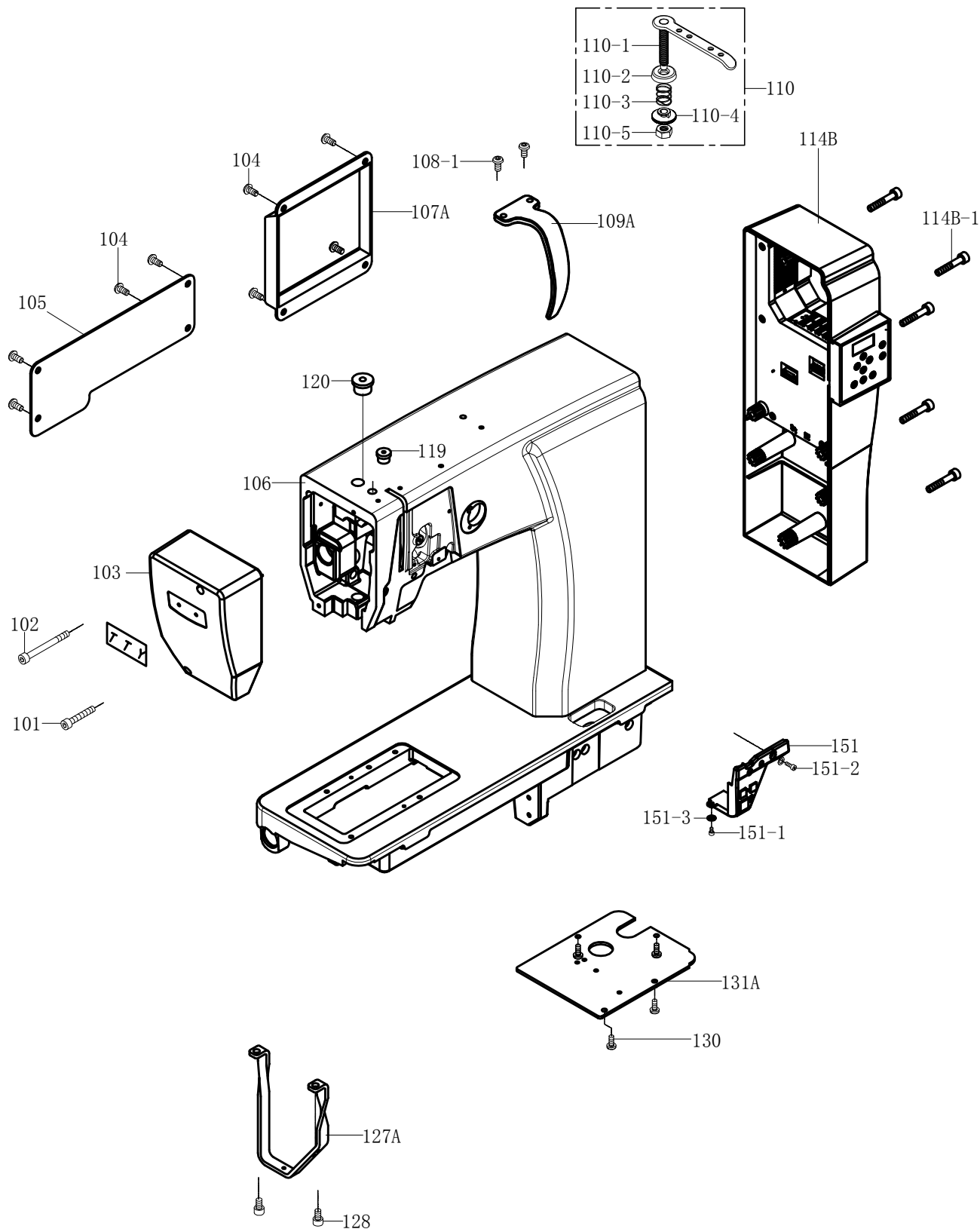
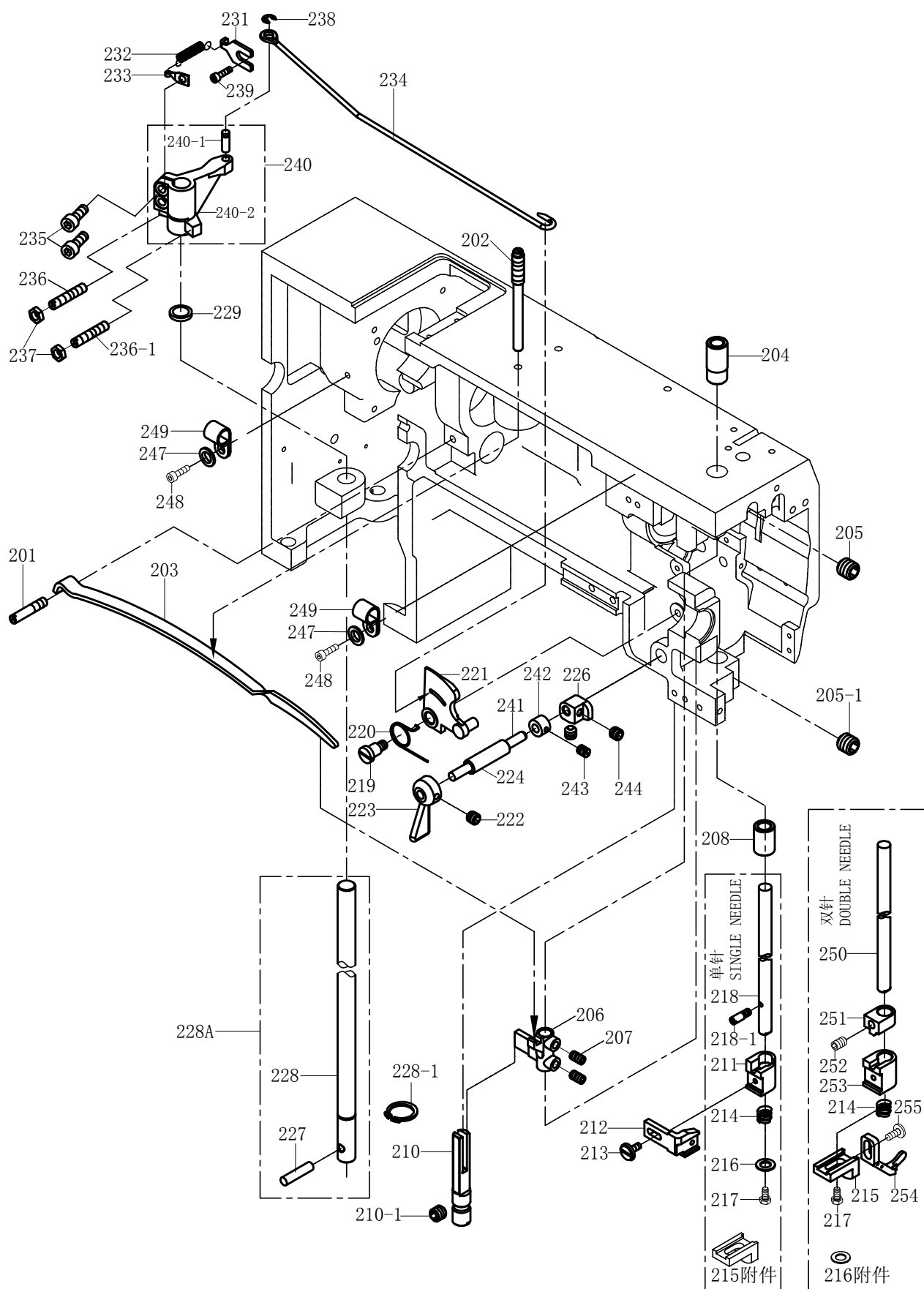


01 本體機構 ARM BED AND IT'S ACCESSORIES



01. 本体机构零件明细						
分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
101/114B	C01156	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M5*25	6	6
102	C01288	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M5*65	1	1
103	B0101237	TY9618-103	面罩		1	1
104	C01266	GB/T70. 2	内六角平圆头螺钉	M4*8（镀镍）	8	8
105	B01006005	TY9922-105	松线防护板		1	1
106	B01006205	TY9601-106D	大梭壳体组件		1	1
107A	B01006037	TY9922BFT-107A	大防沙板		1	1
108-1	C01021	GB/T70. 2	内六角盘头螺钉	M5*10（镀镍）	2	2
109A	B01007369	TY591-122A	天平盖		1	1
110	B01007034	TY591-403	打线器		1	1
114B	B01006214	TY9601-114B	直驱简易电控		1	1
119	B01007257	TY591-133	油盖		1	1
120	D0101269	TY9618-120	压棒盖		1	1
127A	B01001028	TY9910-019	固定座		1	1
128	C01125	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M6*12	2	2
130	B01001031	TY9910-022	一字圆柱头螺钉	M5*10	4	4
131A	B01007012	TY591-123	底盘座		1	1
151	B01006216	TY9601-151	机头三角按键		1	1
151-1	C01169	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M3*6	1	1
151-2	C01142	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M3*8	1	1
151-3	C01030	GB/T95	平垫圈	M3	2	2

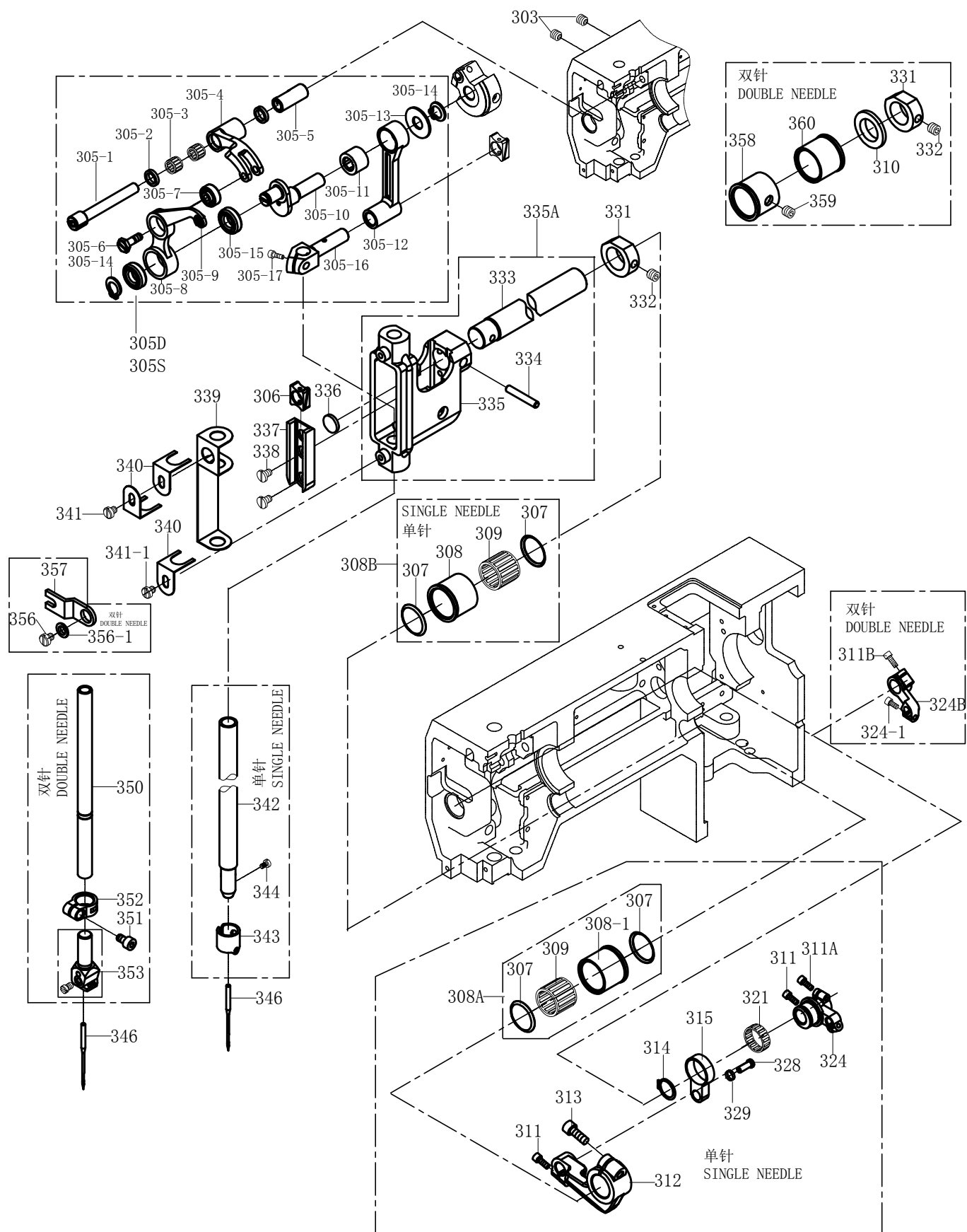
02 壓棒機構 PRESSER FOOT BAR MECHANISM



02. 压棒机构零件明细						
分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
201	B01001098	TY9910-119	一字无头螺丝		1	1
202	B01001097	TY9910-118	一字无头调压螺丝		1	1
203	B01001096	TY9910-117	弹片压板		1	1
204	B01001103	TY9910-124	压棒上套管		1	1
205	C01086	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M5*6	1	1
205-1	C01172	GB/T78	内六角锥端紧定螺钉	M5*5	1	1
206	B01001105	TY9910-126	压棒固定座		1	1
207	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺丝	M6*0.75*6	2	2
208	B01001106	TY9910-127	压棒下套管		1	1
210	B01001112	TY9910-133	导轨棒		1	1
210-1	C01088	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M5*8	1	1
211	B01007357	TY591-211	轮前下座		1	0
212	B01001051	TY9910-050	轮前连接座		1	1
213	B01001052	TY9910-051	一字圆柱头螺丝		1	1
214	B01001109	TY9910-130	弹簧		1	1
215	B01001110	TY9910-131	顶针座	单针作附件	1	1
216	B01006033	TY9922BFT-216	平垫圈	双针作附件	1	1
217	B01001111	TY9910-132	六角头螺栓	M4*8	1	1
218	B01006239	TY9922BFT-218	压棒		1	0
218-1	B01007361	TY9922BFT-218-1	螺钉		1	0
219	B01001100	TY9910-121	一字圆柱头螺丝		1	1
220	B01001101	TY9910-122	弹簧		1	1
221	B01001102	TY9910-123	沙拉心座组		1	1
222	C01086	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M5X6	1	1
223	B01001093	TY9910-114	压棒提杆		1	1
224	B01006017	TY9922-02-224	压棒提杆套管		1	1
226	B01007019	TY591-226	压棒提升器		1	1
228A	B01001124	TY9910-148	压脚长轴	组件	1	1
228-1	C0196	GB/T894.1-86	轴用挡圈	12	1	1
229	B01001123	TY9910-147-1	调整垫片		1	1
231	B01001119	TY9910-143	弹簧固定板		1	1
232	B02001082	TY801-076	离合拉簧		1	1
233	B01001121	TY9910-145	弹簧固定板		1	1
234	B01001099	TY9910-120	脚弓连接杠杆		1	1
235	C01132	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉	M5*12	2	2
236	C01331	GB/T79	内六角圆柱端紧定螺钉	M6*30	1	1
236-1	C01332	GB/T79	内六角圆柱端紧定螺钉	M6*35	1	1
237	C01069	GB/T6170	六角螺母	M6	2	2
238	C01310	GB/T896-86	开口挡圈	M4	1	1
239	C01131	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉	M6*8	1	1
240	B01001122	TY9910-147	上下输送臂		1	1
241	B01007018	TY591-224	压棒提杆轴		1	1
242	B01007022	TY591-239	锁圈		1	1
243	C01092	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M4*4	1	1
244	C01086	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M5*6	2	2
247	C01022	GB/T95	平垫圈	M4	2	2
248	C01139	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉	M4*8	2	2
249	B01007127	TY591-857	油管护架		2	2
250	B01001104	TY9910-125	压棒		0	1
251	B01002037	TY9920-128-1	送料轮前上座		0	1
252	C01086	GB/T80	内六角凹端紧定螺钉	M5*6	0	1
253	B01002036	TY9920-129-1	上送料轮钱下座		0	1
254	B01007415	TY591-254	双针带护手靠边	2.2-2.4	0	1
255	B01001026	TY9910-017	一字圆柱头螺丝		0	1

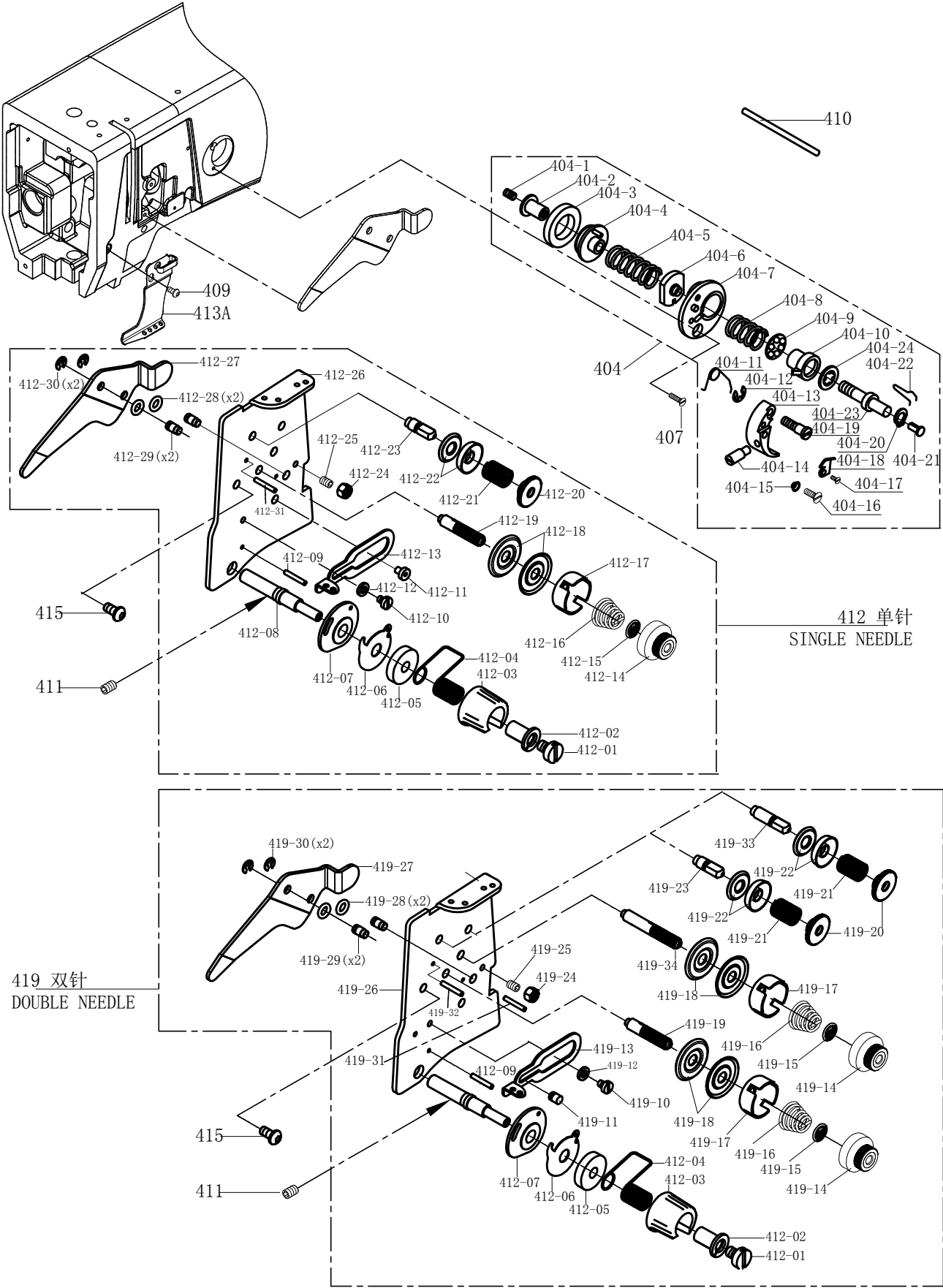
03 天平及针棒摇动台机构

TAKE-UP LEVER & NEEDLE BAR ROCKING MECHANISM



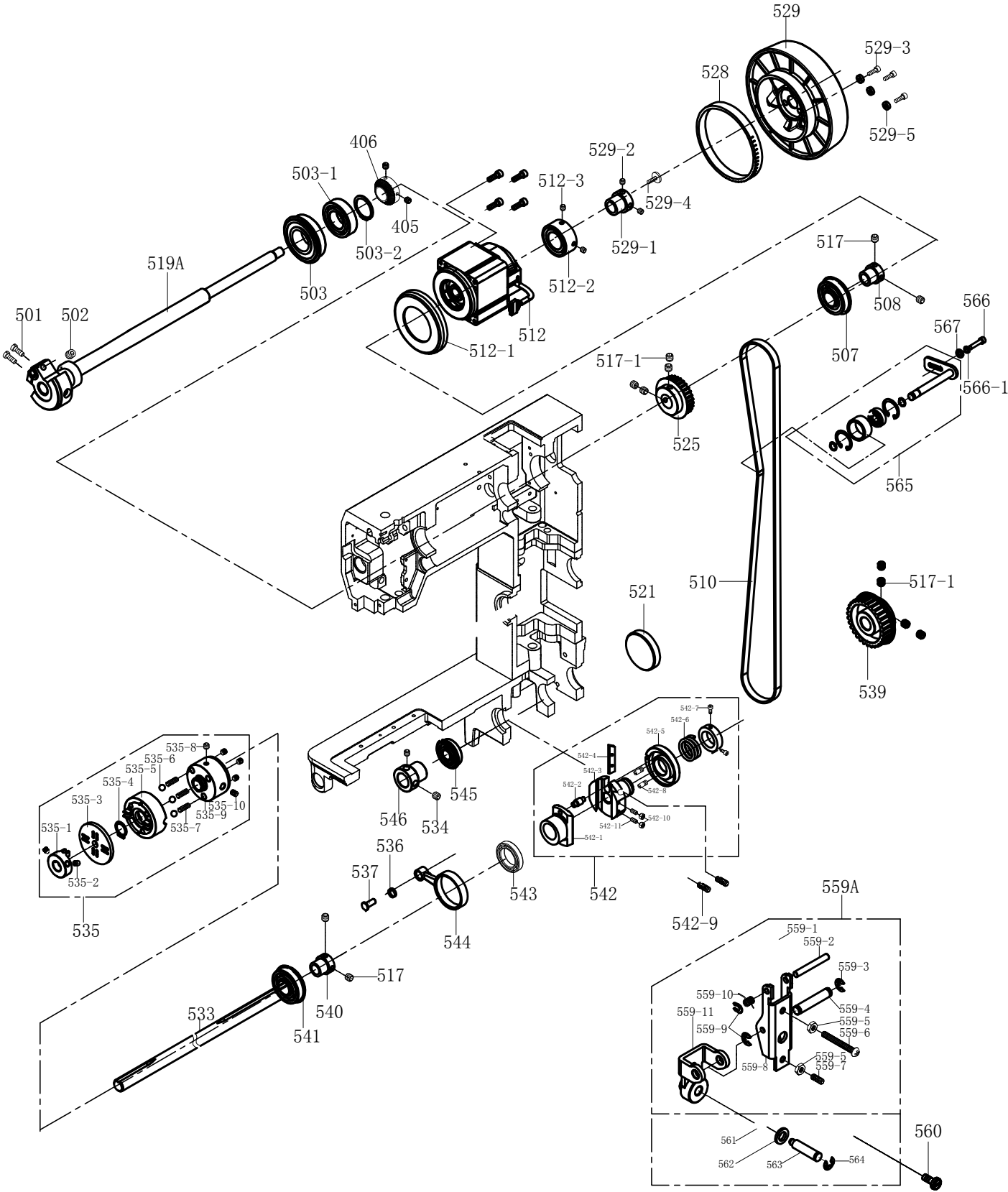
03. 天平及针棒摇动台机构零件明细						
分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
303	C01088	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M5*8	2	2
305D	B01007023	TY591-305D	单针天秤组件		1	0
305S	B01007030	TY591-305S	双针天秤组件		0	1
306	B01001075	TY9910-086	针棒道引滑块		1	0
308A	B01001339	TY9910-109A	培林套管组件（Φ23）	组件供应	1	0
308B	B01006038	TY9922BFT-308A	培林套管组件（Φ24）	组件供应	1	0
310	B01001140	TY9910-168	垫片		0	1
311	C01132	GB/T701.	内六角圆柱头螺钉	M5*12	2	0
311A	C01159	GB/T 70. 1	内六角圆柱头螺钉	M5*16	1	0
311B	C01129	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M6*16	0	1
312	B01007025	TY591-312	针送支臂		1	0
313	C01222	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M5*14	1	0
314	C0197	GB/T894. 1-86	轴用弹性挡圈	24	1	0
315	B01001131	TY9910-158	凸轮连杆		1	0
321	B01001132	TY9910-159	针状培林		1	0
324	B01001134	TY9910-161	小凸轮		1	1
324B	B01006152	TY9922BFT-03-324	滑块凸轮摆杆		0	1
324-1	C01086	GB/T80	内六角凹端紧定螺钉	M5*6	0	1
328	B01001114	TY9910-136	固定销		1	0
329	B01001115	TY9910-137	针状培林		1	0
331	B01001088	TY9910-106	固定环		1	2
332	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺丝	M6*0. 75*6	1	2
335A	B01001341	TY9910-03-00	针棒座组件	组件	1	1
336	B01001077	TY9910-087B	油棉		1	1
337	B01001076	TY9910-087	针棒连接器导槽		1	1
338	B01001078	TY9910-088	一字圆柱头螺钉		2	2
339	B01001087	TY9910-101A	油棉		1	1
340	B01001082	TY9910-099	油棉压板		3	3
341	B01001078	TY9910-088	一字圆柱头螺丝		1	1
341-1	B01001081	TY9910-098	一字圆柱头螺丝		1	1
342	B01001072	TY9910-077	单针针棒		1	0
343	B01001074	TY9910-079	针棒套环		1	0
344	B01001073	TY9910-078	螺钉	M3*0. 5*4	1	0
346	E98054		车针 INDPX5#16		1	2
350	B01002003	TY9910-080	双针针棒		0	1
351	C01139	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M4*8	0	1
352	B01002004	TY9910-082	针棒套环		0	1
353	B01007298	TY591-353/353-1	针榴3. 2/2. 8两种规格		0	1
356	B01001005	TY9910-001	一字半圆头螺丝	M5*8	0	1
356-1	C01023	GB/T95	平垫圈	M5	0	1
357	B01002009	TY9910-097	针棒座固定板		0	1
358	B01006034	TY9922BFT-358	摆针轴左套管		0	1
359	C01089	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M6*12	0	1
360	B01002007	TY9910-092	摆针轴右套管		0	1

04 缝线压力调整机构 UPPER THREAD TENSION REGULATION MECHANISM



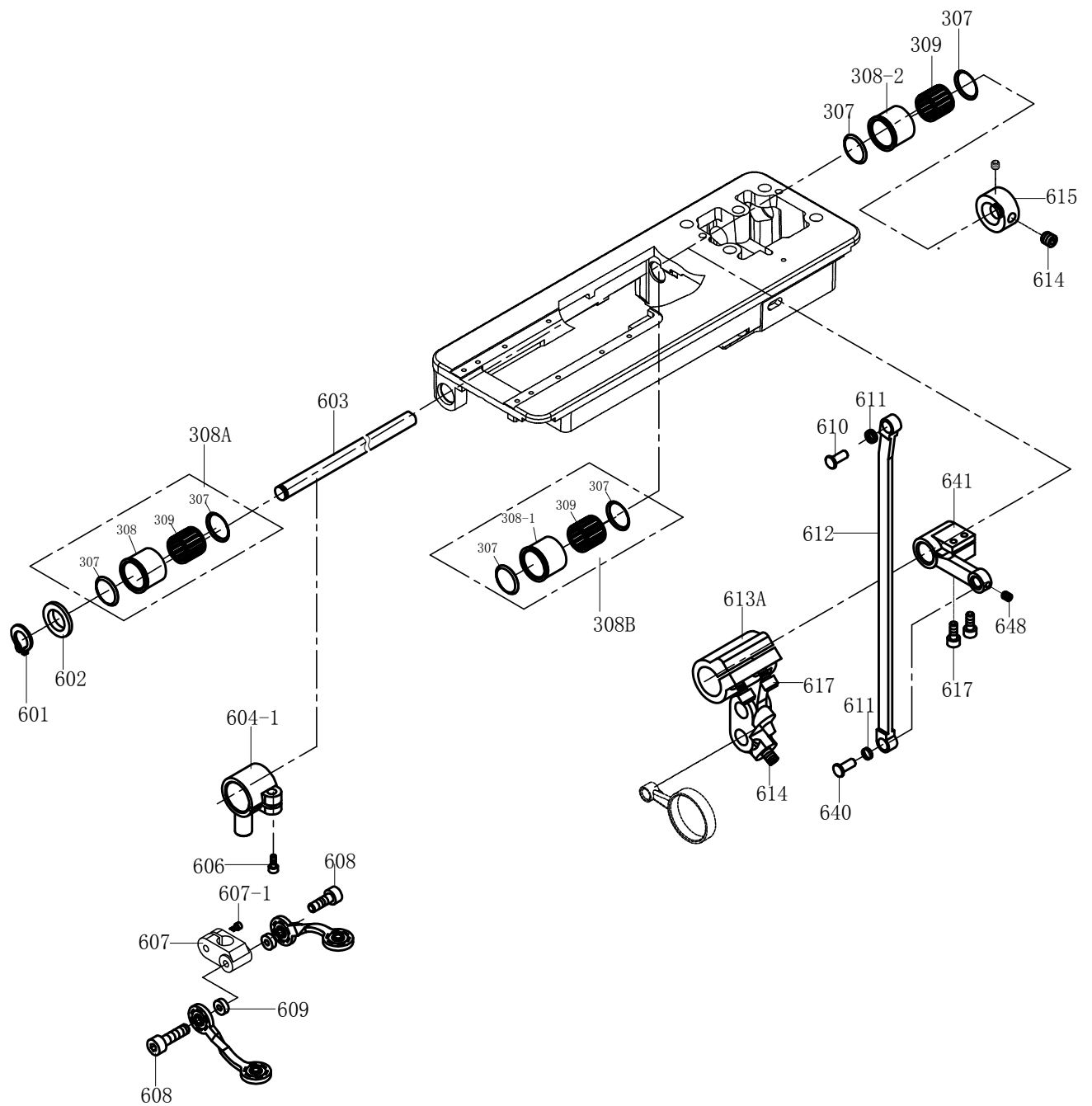
04. 缝线压力调整机构零件明细						
分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
404	B01007035	TY591-404	打线器		1	1
407	B01007046	TY591-908	开槽沉头螺钉	M4x8(镀镍)	1	1
409	C01021	GB/T70.2	内六角盘头螺钉	M5*10(镀镍)	1	1
410	B01001033	TY9910-028	松线销		1	1
411	C01088	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M5*8	1	1
412	B01007420	TY591-412B	单针沙拉组件		1	0
413A	B0101230	TY9618-413B	过线板		1	1
415	C01266	GB/T70.2	内六角平圆头螺钉	M4*8(镀镍)	1	1
419	B01007421	TY591-419B	双针沙拉组件		0	1

05 上轴、主轴传动机构 UPPER & MAIN SHAFT TRANSMISSION MECHANISM



05. 上轴、主传动机构零件明细						
分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
405	C0184	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M6*8	2	2
406	B01007452	TY591-406B	锥形传动轮		1	1
501	B01001031	TY9910-022	一字圆柱头螺钉	M5*10	2	2
502	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺丝	M6*0.75*6	2	2
503	B94067		深沟球轴承	60/22ZZNR	1	1
503-1	B94069		深沟球轴承	60/22ZZ	1	1
503-2	C01390	GB/T894.1	轴用挡圈 22		1	1
507	B01001148	TY9910-175	滚珠培林	BB6204ZZNR	1	1
508	B01001146	TY9910-173	上轴套管		1	1
510	B01023004	S5-567A	同步带		1	1
512	B01006215	TY9601-512	无壳电机		1	1
512-1	B01006272	TY9601-512-1	电机绝缘防尘罩		1	1
512-2	B01006284	TY9601-512-2	电机防尘套		1	1
512-3	C01088	GB/T80	内六角凹端紧定螺钉	M5*8	2	2
517	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺丝	M6*0.75*6	4	4
517-1	C01096	GB/T80	内六角凹端紧定螺钉	M6*5	8	8
519A	TP000021	TY9601-519A -1	凸轮组件		1	1
521	B01001160	TY9910-186	保护盖		1	1
525	B01023003	S5-0531A	齿形皮带轮(上)		1	1
528	B01001159	TY9910-184-1	缝目指示环		1	1
529	B0101243	TY9618-529	手轮		1	1
529-1	B0101266	TY9618-529-1B	手轮连接盘		1	1
529-2	C0184	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M6*8	2	2
529-3	C01021	GB/T70.2	内六角盘头螺钉	M5*10 (镀镍)	3	3
529-4	C0199	ISO 7380-2	内六角圆头带垫螺钉	M6*10	1	1
529-5	C01023	GB/T95	平垫圈	M5	3	3
533	155202018	JK-6691-533	万向连接轴(长)		1	1
534	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺丝	M6*0.75*6	2	2
535	B01007049	TY591-526	离合器组件		1	1
536	B01001115	TY9910-137	针状培林		1	1
537	B01001340	TY9910-160C	固定销(26)		1	1
539	B01023005	S5-0532A	齿形带轮(下)		1	1
540	B01001168	TY9910-193	轴承套管(右)		1	1
541	B01001162	TY9910-188	滚珠培林	BB6203ZZNR	1	1
542	B01001175	TY9910-203	凸轮组件		1	1
542-9	C0184	GB/T80	内六角凹端紧定螺钉	M6*8	2	2
543	B94010	TY9910-201	滚珠培林	61906ZZ	1	1
544	B01001174	TY9910-202	连杆		1	1
545	B01001166	TY9910-191	滚珠培林	BB6202ZZNR	1	1
546	B01001164	TY9910-190	轴承套管(左)		1	1
559A	B01006296	TY591-501	送料调整按钮组件	宝兰色	1	1
560	C01134	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉	M4*10	1	1
565	15523500100	JK-6691-511	带轮调节组件		1	1
566	C01132	GB/T70.1	内六角圆头带垫螺钉	M5*12	1	1
566-1	C01034	GB/T93	弹簧垫圈	M5	1	1
567	C01023	GB/T95	平垫圈	M5	1	1

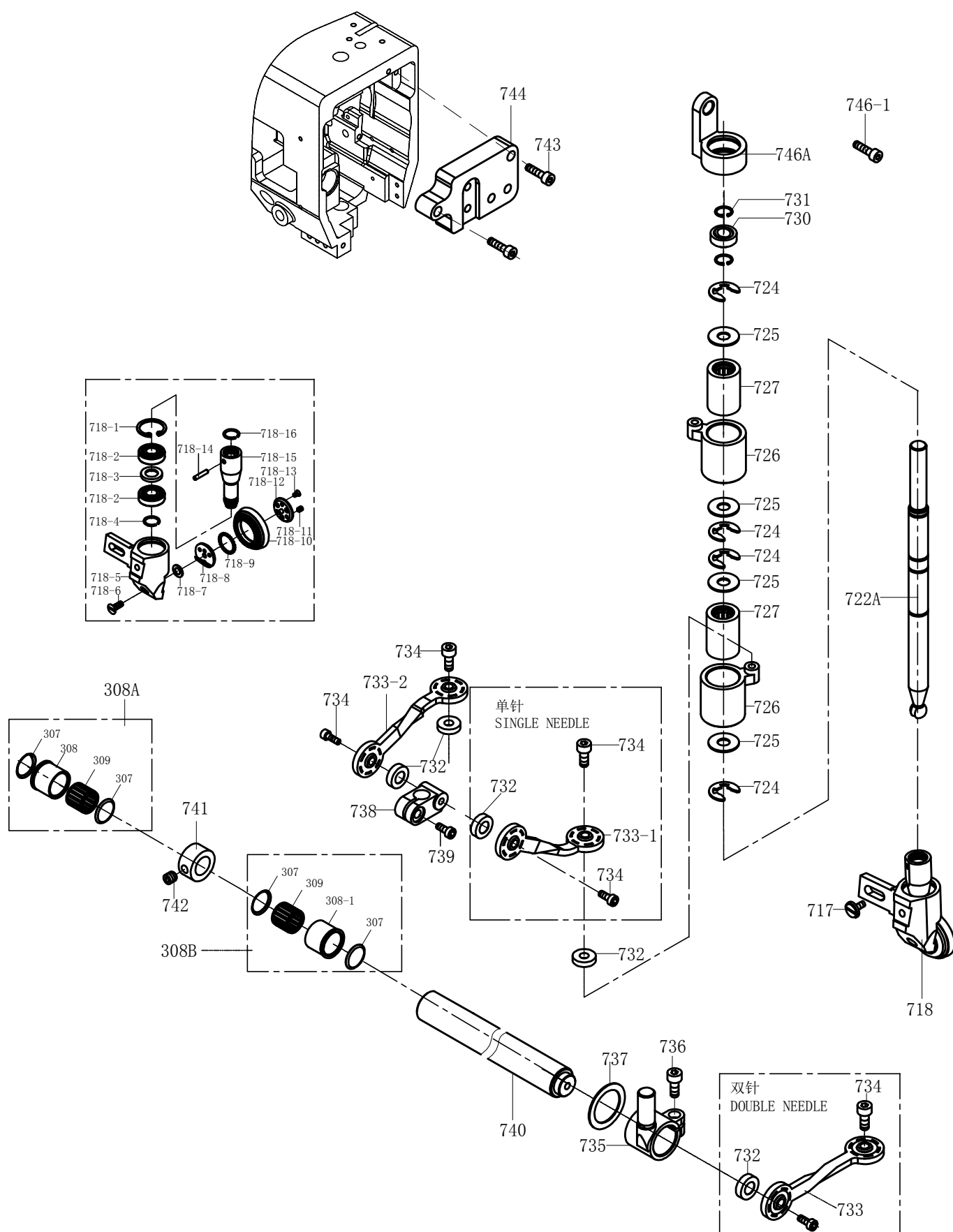
06 下送料轴機構 LOWER FEED MECHANISM



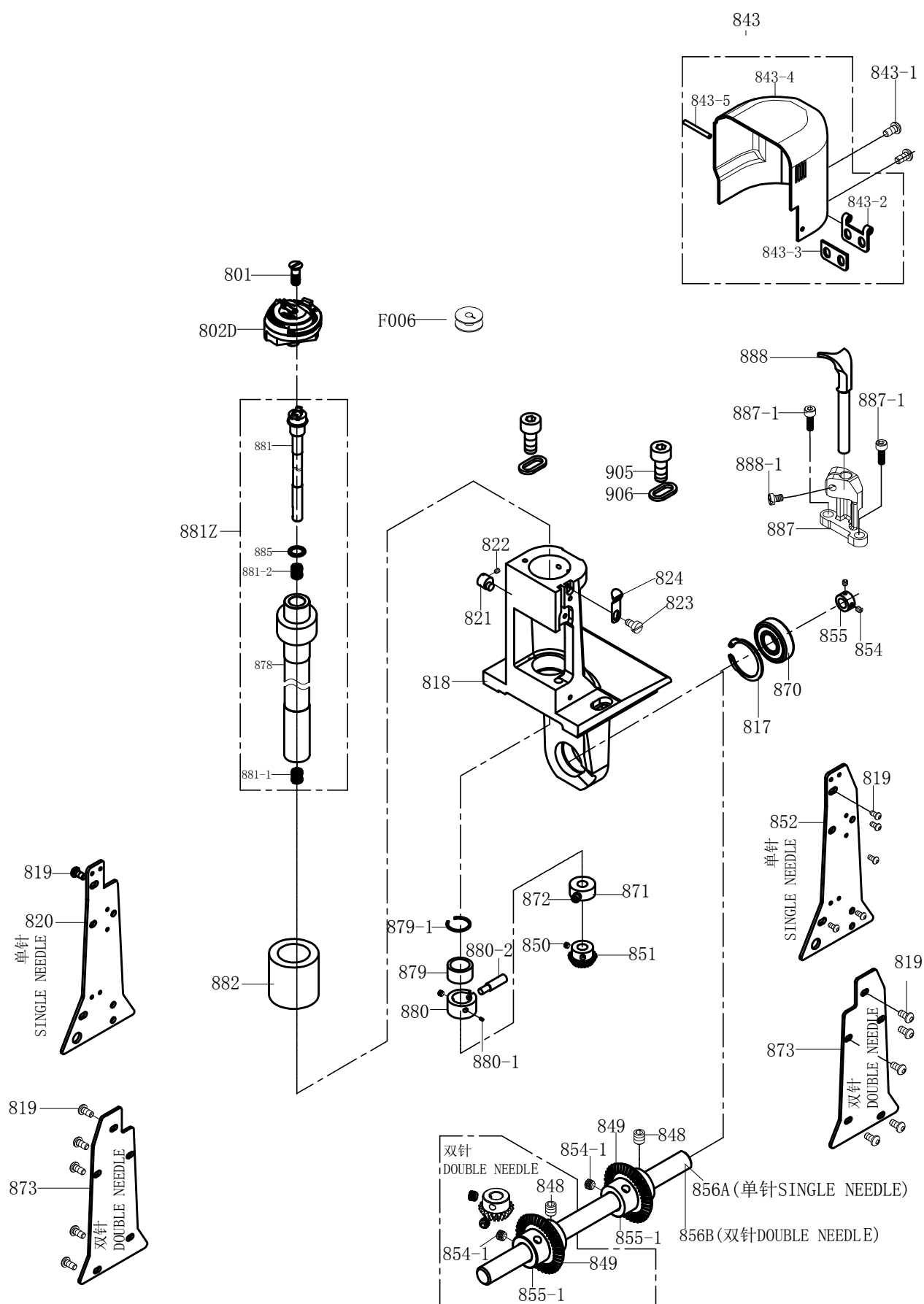
06. 下送料轴机构零件明细						
分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
307	B01001089	TY9910-107	盘形垫片		2	2
308A	B01001339	TY9910-109A	培林套管组件（Φ23）	组件供应	1	1
308B	B01006038	TY9922BFT-308A	培林套管组件（Φ24）	组件供应	1	1
308-2	B01001138	TY9910-166	培林套管	Φ25	1	1
309	B01001090	TY9910-108	针状培林		1	1
601	C01043	GB/894. 1	轴用挡圈	15	1	1
602	B01001140	TY9910-168	垫片		1	1
603	B01007067	TY591-603	送料轴		1	1
604-1	B01001141	TY9910-169	万向连接头		1	1
606	C01132	GB/T 70. 1-2000	内六角圆柱头螺钉	M5*12	1	1
607	B01001127	TY9910-152	万向连接座		1	1
607-1	C01134	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M4*10	1	1
608	B01001046	TY9910-040	一字圆柱头螺丝		2	1
609	B01001048	TY9910-042	油棉垫	进口	2	1
610	B01001340	TY9910-160C	固定销（26）		1	1
611	B01001115	TY9910-137	针状培林		2	2
612	B01001116	TY9910-138	连杆		1	1
613A	155204001	JK6691-06-613	左单向输送支臂		1	1
614	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺丝	M6*0. 75*6	3	3
615	B01001079	TY9910-093	固定环		1	1
617	C01159	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M5*16	4	4
640	B01006269	TY9922BFT-160	固定销（22）		1	1
641	B01001137	TY9910-165	右单向输送支臂		1	1
648	C01085	GB/T80	内六角凹端紧定螺钉	M5*4	1	1

07. 輪錢、上邊心轴機構

ROLLER PRESSER FOOT & UPPER SIDE SHAFT MECHANISM

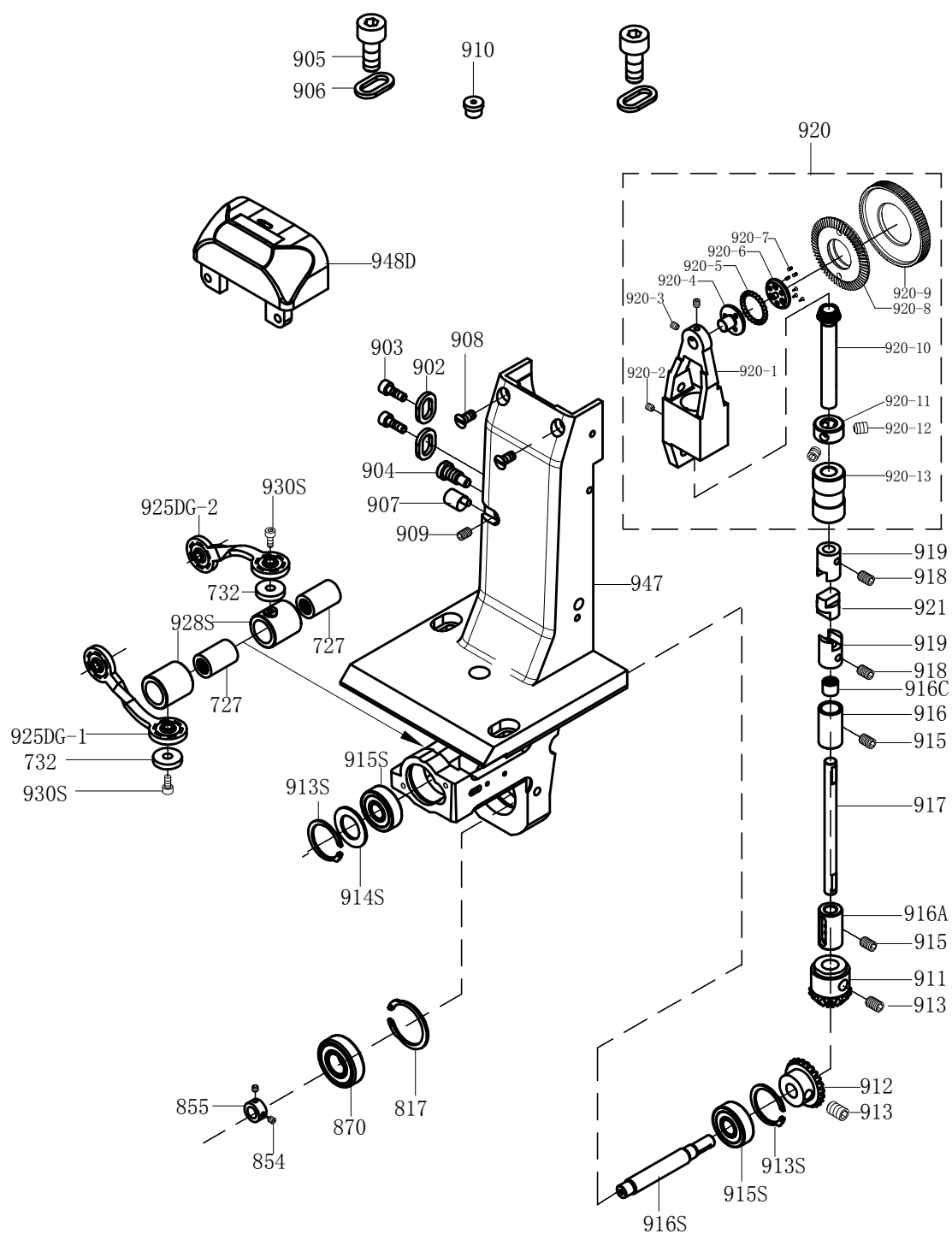


07. 轮钱、上边心轴机构零件明细						
分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
308A	B01001339	TY9910-109A	培林套管组件（Φ23）	组件供应	1	1
308B	B01006038	TY9922BFT-308A	培林套管组件（Φ24）	组件供应	1	1
717	B01001052	TY9910-051	一字圆柱头螺丝		1	1
718	B01007277	TY591-718	轮钱组件/30中号/白色		1	1
722A	B01001050	TY9910-044	单向培林轴		1	1
724	C01309	GB/T896-86	开口挡圈	8	4	4
725	B01001043	TY9910-038	调整垫片		4	4
726	B01001049	TY9910-043	单向培林座		2	2
727	B01001045	TY9910-039	针状培林		2	2
730	B01001040	TY9910-035	万向培林		1	1
731	B01001041	TY9910-036	C型扣环		2	2
732	B01001048	TY9910-042	油棉垫		4	4
733	B01001047	TY9910-041	万向连杆		0	1
733-1	B01001130	TY9910-041A	万向连杆A		1	0
733-2	B01001139	TY9910-041B	万向连杆B		1	1
734	B01001046	9910-040	圆柱头螺丝	M4*10	4	4
735	B01001128	TY9910-155	万向连接头		1	1
736	C01132	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	M5*12	1	1
737	B01001140	TY9910-168	垫片		1	1
738	B01001127	TY9910-152	万向连接座		1	1
739	C01134	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	M4*10	1	1
740	B01001129	TY9910-156	上边心轴		1	1
741	B01001088	TY9910-106	固定环		1	1
742	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺丝	M6*0.75*6	1	1
743	C01221	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉	M5*20	2	2
744	B0101278	TY9618-744	连接块		1	1
746A	B01001039	TY9910-034	万向培林座		1	1
746-1	C01159	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉	M5*16	1	1



08. 右边座机构零件明细						
分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
801	B01001217	TY9910-243	螺丝	M5*0.8*20	1	1
802D	B01006280	TY9601-802	大梭旋梭组件		1	1
817	C01040	GB/T893.1	孔用挡圈	28	1	1
818	B01006211	TY9601-818	大梭单针边座		1	1
819	C01266	GB/T70.2	内六角平圆头螺钉	M4*8（镀镍）	10	10
820	B01007108	TY591-820	边盖板(单针)		1	0
821	B01001243	TY9910-261-1	调整销		1	1
822	C01093	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M4*6	1	1
823	B01007109	TY591-823	开槽圆柱头螺钉		1	1
824	B01007110	TY591-824	弹簧板		1	1
843	B01007123	TY591-843A	大釜盖组件		1	1
843-1	C01266	GB/T70.2	内六角平圆头螺钉	M4*8（镀镍）	2	2
849	B01006048	TY9910-258	大齿轮		1	2
850	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺丝	M6X0.75X6	2	2
851	B01006044	TY9910-257	小齿轮		1	1
852	B01007126	TY591-852	边盖板		1	0
854	C01086	GB/T80	内六角凹端紧定螺钉	M5*6	2	2
854-1	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺钉	M6*0.75*6	2	4
855	B01007278	TY591-855	定环		1	1
855-1	B01001240	TY9910-259	定环		1	2
856A	B01006039	TY9922BFT-856A	万向连接轴		1	0
856B	B01006056	TY9922BFT-856B	万向连接轴		0	1
870	B94049	GB/T276-94	深沟球轴承	6001-2RZ	1	1
871	B01016012	TY9922BFT-941DG	定环		1	1
872	C0226	GB/T80	内六角凹端紧定螺钉	M6*0.75*4	2	2
873	B01007219	TY591-873	双针边盖板		0	2
879	B01001230	TY9910-250E	釜轴下套管		1	1
879	B01001230	TY9910-250E	釜轴下套管		1	1
879-1	B01001231	TY9910-250E-1	C型扣环		1	1
880	B01001232	TY9910-250F	釜轴导套管		1	1
880-1	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺丝	M6X0.75X6	2	2
880-2	B01001237	TY9910-255	一字无头螺钉		1	1
881Z	B01006276	TY9601-881Z	大梭釜轴组件		1	1
882	B01001229	TY9910-250D	釜轴上套管		1	1
887	B01006275	TY9601-887	大梭牛角座		1	1
887-1	C01134	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉	M4*10	2	2
888	B01006210	TY9601-888	大梭牛角		1	1
888-1	B01001078	TY9910-088	一字圆柱头螺钉	M4*6	1	1
905	C01311	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉	M6*20（镀镍）	2	2
906	B01001186	TY9910-208-1	垫片		2	2
F006	B01006208	TY9601-F006	大梭梭仔子		1	1

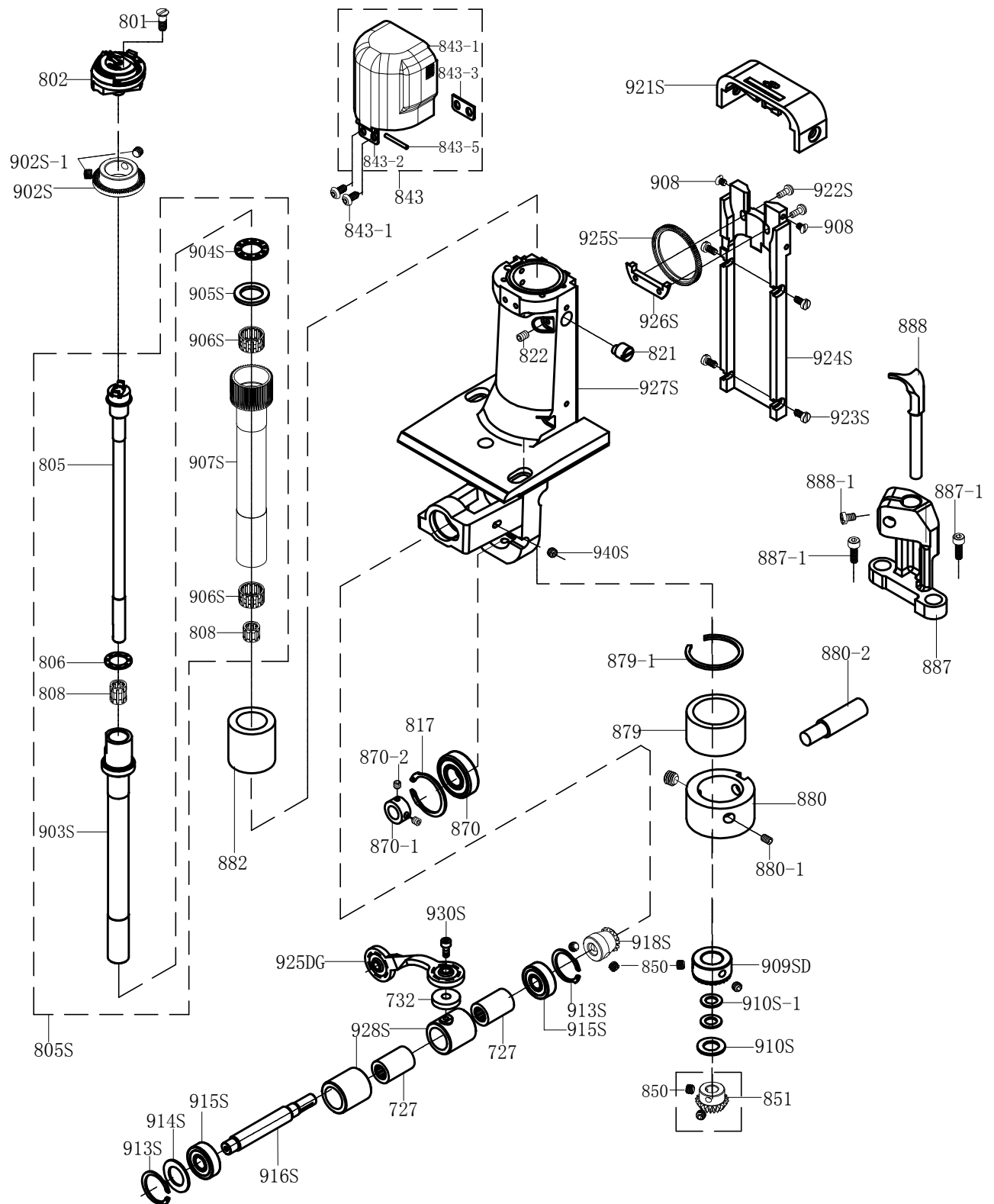
09. 單針中座機構 SINGLE NEEDLE CENTRAL BRACKET MECHANISM



09. 单针中座机构零件明细						
分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
727	B01001335	TY9910-039	针状培林	进口	2	0
732	B01001048	TY9910-042	油棉垫		2	0
817	C01040	GB/T893. 1	孔用挡圈	28	1	0
854	C01086	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M5*6	2	0
855	B01007278	TY591-855	定环		1	0
870	B94049	GB/T276-94	深沟球轴承	6001-2RZ	1	0
902	B01001186	TY9910-208-1	垫片		2	0
903	C01132	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M5x12（发黑）	2	0
904	B01001187	TY9910-209	一字圆柱头螺丝		1	0
905	C01311	GB/T70. 1	内六角圆柱头螺钉	M6*20（镀镍）	2	0
906	B01001186	TY9910-208-1	垫片		2	0
907	B01001188	TY9910-210	调整销		1	0
908	B01007046	TY591-908	开槽沉头螺钉	M4x8（镀镍）	2	0
909	C01091	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M4X8	1	0
910	B01007257	TY591-133	油盖		1	0
911	B01006006	TY9910-239	中座小齿轮		1	0
912	B01006040	TY9910-240	中座中齿轮		1	0
913	B01001080	TY9910-094	螺钉		4	0
913S	B01001194	TY9910-220	C型扣环		2	0
914S	B01007326	TY591-914S	调整垫片		2	0
915	C01083	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M4*5	2	0
915S	B0100127	TY9910-221	轴承	608ZZ	2	0
916	B01006117	TY9922BFT-916	套管		1	0
916A	B01001212	TY9910-238	下套管		1	0
916C	B94023	TY168-0596	滚针轴承		1	0
916S	B01001197	TY9910-224	培林轴		1	0
917	B01001210	TY9910-236	中座轴		1	0
918	C01085	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M5*4	4	0
919	B01001208	TY9910-234	轴连接器		2	0
920	B01007283	TY591-920	单针送金组件		1	0
921	B01001209	TY9910-235	塑料接头		1	0
925DG-1	B01001130	TY9910-041A	万向连杆A		1	0
925DG-2	B01001139	TY9910-041B	万向连杆B		1	0
928S	B01007450	TY591-928NA	单向培林座 NA/SK		2	0
930S	B01001196	TY9910-223	一字圆柱头螺丝		2	0
947	B01016011	TY9922BFT-910DG	单针中座		1	0
948D	B01006209	TY9601-948	大梭单针针板		1	0

10. 双针左边座及中座机构

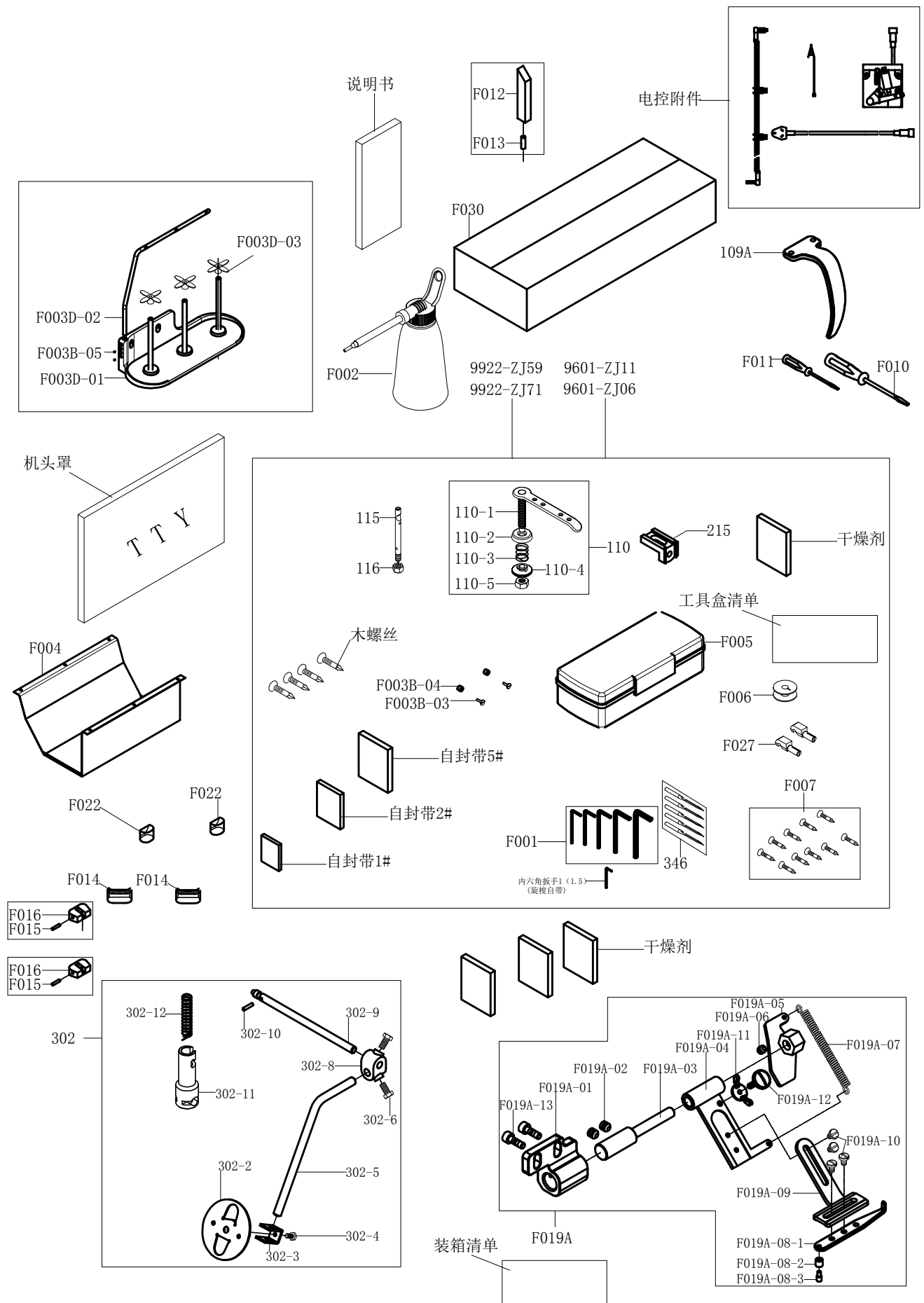
DOUBLE NEEDLE LEFT SIDE BRACKET & CENTRAL BRACKET MECHANISM



10. 双针左边座及中座机构零件明细

分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
727	B01001335	TY9910-039	针状培林	进口	0	2
732	B01001048	TY9910-042	油棉垫		0	1
801	B01001217	TY9910-243	螺丝	M5*0.8*20	0	1
802	B01006280	TY9601-802	大梭旋梭组件		0	1
805S	B01007317	TY591-805S	釜轴(双针组件)	组件供应	0	1
817	C01040	GB/T893.1	孔用挡圈	28	0	1
821	B01001243	TY9910-261-1	调整销		0	1
822	C01093	GB/T80	内六角凹端紧定螺钉	M4*6	0	1
843	B01007123	TY591-843A	大釜盖组件		0	1
843-1	C01266	GB/T70.2	内六角平圆头螺钉	M4*8(镀镍)	0	2
851	B01006044	TY9910-257	小齿轮		0	1
870	B94049	GB/T276-94	深沟球轴承	6001-2RZ	0	1
870-1	B01006043	TY591-855-1	定环		0	1
870-2	C01083	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M4X5	0	2
879	B01001230	TY9910-250E	釜轴下套管		0	1
879-1	B01001231	TY9910-250E-1	C型扣环		0	1
880	B01001232	TY9910-250F	釜轴导套管		0	1
880-1	B01001080	TY9910-094	内六角无头螺丝	M6*0.75*6	0	2
880-2	B01001237	TY9910-255	一字无头螺钉		0	1
882	B01001229	TY9910-250D	釜轴上套管		0	1
887	B01006275	TY9601-887	大梭牛角座		0	1
887-1	C01134	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉	M4*10	0	2
888	B01006210	TY9601-888	大梭牛角		0	1
888-1	B01001078	TY9910-088	一字圆柱头螺钉	M4*6	0	1
902S	B01006316	TY9601-902S	大梭送料平面齿轮		0	1
902S-1	C0226	GB/T80	内六角凹端紧定螺丝	M6*0.75*4	0	2
908	B01007046	TY591-908	开槽沉头螺钉		0	2
909SD	B01006316	TY9601-909S	送料大齿轮		0	1
910S	B01001346	TY9910-256	调整垫片		0	2
910S-1	B03001103	TY335-064-01	垫片		0	2
913S	B01001194	TY9910-220	C型扣环		0	2
914S	B01007326	TY591-914S	调整垫片		0	2
915S	B0100127	TY9910-221	轴承	608ZZ	0	2
916S	B01001197	TY9910-224	培林轴		0	1
918S	B01006142	TY9910-276	送料齿轮	双针专用	0	1
921S	B01006317	TY9601-921S	大梭双针针板		0	1
922S	B01002030	TY9910-280-1	螺丝	M4*0.7*10	0	2
923S	B01001026	TY9910-017	螺丝	M4*8	0	4
924S	B01007135	TY591-924S	双针中座		0	1
925S	B01002028	TY9910-279	送料齿轮		0	1
925DG	B01001047	TY9910-041	万向连杆		0	1
926S	B01006318	TY9601-926S	大梭送料轮固定板		0	1
927S	B01006301	TY9601-927S	大梭双针左边座		0	1
928S	B01007450	TY591-928NA	单向培林座 NA/SK		0	2
930S	B01001196	TY9910-223	一字圆柱头螺丝		0	1
940S	B01002019	TY9910-270	开槽无头轴位螺钉		0	1

11. 隨機附件 ACCESSORIES



11. 随机附件						
分解图号	内部编码	零件图号	零件名称	规格型号	单台数量	
					9601L	9602L
	B01006263	9601-ZJ06	大梭单针工具箱组件部装		1	0
	B01006312	9601-ZJ11	大梭双针工具箱组件部装		0	1
F030	B01006173	TY9922BFT-F033	附件装箱盒		1	1
F002	E04044	TY9922BFT-F002	横嘴油壶		1	1
F012 (F013)	B01001342	TY9910-287	枕木(组件)	组件	1	1
F010	E04002	TY9910-294	螺丝起子(中)		1	1
F011	E04003	TY9910-295	螺丝起子(小)		1	1
302	B01001253	TY9910-302	脚弓组件(含炮台)		1	1
F016(F015)	B0101249	TY9618-F016	后纽扣橡胶垫	组件	2	2
F022	B01006226	TY591-F022	橡胶垫(小)		2	2
F014	B01006224	TY9910-303	橡胶垫(大)		2	2
F019A	B01007260	TY591-F019A	靠边组件		1	1
109A	B01007369	TY591-122A	天平盖		1	1
F004	B01007014	TY591-F004	油盘		1	1
F003D-01	D0101283	TY9618-F003D-01	线架盘		1	1
F003D-02	D0101284	TY9618-F003D-02	线架		1	1
F003D-03	B01012104	TY9618-F003B-08	支撑芯		3	3
F003B-05	C01212	GB/T80-2000	内六角凹端紧定螺钉	M6*6	4	4
	B01006217	TY9601-114F	直驱电控附件		1	1
			说明书		1	1
	F01136		硅胶干燥剂	(0.5K/包)	9	9
	E04046	XH-T002B	机头罩		1	1
	D02057		装箱清单		1	1

9601L 电控使用说明书

9601L electric control box manual

安全事项

- 在使用本产品之前，请先阅读《使用说明书》及所搭配的缝纫机机械说明书。
- 本产品必须由接受过专业培训的人员来安装或操作。
- 请尽量远离电弧焊接设备，以免产生的电磁波干扰本控制器而发生误动作。
- 请不要在室温 45°以上或者 0°以下的场所使用。
- 请不要在湿度 30%以下或者 95%以上或者有露水和酸雾的场所使用。
- 安装控制箱及其他部件时，请先关闭电源并拔掉电源插头。
- 为防止干扰或漏电事故，请做好接地工程，电源线的接地线必须牢固的与大地有效连接。
- 所有维修用的零部件，须由本公司提供或认可，方可使用。
- 在进行任何保养维修动作前，必须关闭电源并拔掉电源插头。控制箱里有高压危险，必须关闭电源五分钟后方可打开控制箱。

• Safety Precautions

Before using this product, please read the User's Guide and the manual of the machine attached with it.

- This product must be installed or operated by professionally trained personnel.
- Please keep away from the arc welding equipment to avoid the electromagnetic wave from interfering with the controller.
- Please do not use it at room temperature above 45° or below 0°.
- Please do not use it in places with humidity below 30% or above 95% or where there is dew and acid mist.
- When installing the control box and other parts, turn off the power and unplug the power plug.
- To prevent interference or electric leakage accidents, make a good grounding work. The grounding wire of the power cord must be firmly connected to the earth.
- All parts for maintenance must be supplied or approved by the Company before they can be used.
- The power must be turned off and the plug unplugged before any maintenance action is performed. There is a high-voltage danger in the control box. You must shut down the power for 5 minutes before opening the control box.
-

1 产品安装 Product installation

1.1 产品规格 Product specification

产品型号 product model	6591D	电源电压 supply voltage	AC 220±20% V
电源频率 supply frequency	50Hz/60Hz	最大输出功率 Maximum power output	750W

1.2 接口插头的连接 Connection of interface plug

将脚踏板及机头的各连接插头安插到控制器后面对应的插座上，各插座名称如图 1-2-2 所示。连接好，请检查插头是否插牢。

Plug the pedals and heads into the corresponding receptacle behind the controller, as shown in figure 1-2-2. After connection, check that the plug is plugged in.

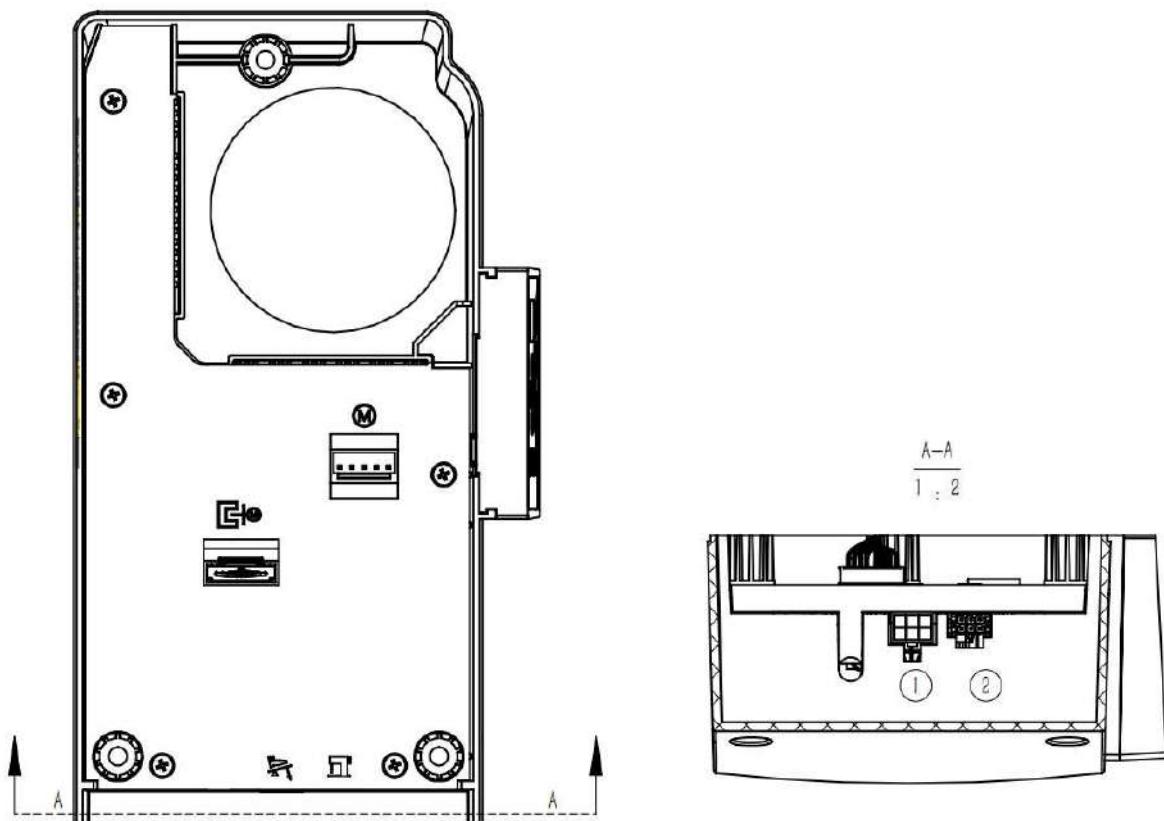


图 1-2-1 E6591D 控制器图

①脚踏板&升级插座；②LED 灯及机头按钮插座。

Figure 1-2-1 E6591D controller diagram

①Foot plate & Upgraded socket; ②LED lamp and head button socket.



注：使用正常力量插不进去时，请检查插头与插座是否匹配，插入方向或针的方向是否正确！

Figure 1-2-2 Controller Interface definition

Note: when you can't plug in with normal force, please check if the plug and socket match, the direction of insertion or needle is correct!

1.3 接线与接地 Wiring and grounding

必须要做好系统的接地工程，请合格的电气工程人员予以施工。产品通电及投入使用前，必须确保电源插座 AC 输入端已安全可靠的接地。系统的接地线为黄绿线，该地线请务必可靠连接至电网安全保护接地上，以保证安全使用，并可防止出现异常情况。

It is necessary to do well the grounding project of the system and employ qualified electrical engineers to

carry out the construction. Before the product is energized and put into use, it is necessary to ensure the safe and reliable grounding of the input terminal of the power outlet AC. The ground wire of the system is yellowish-green wire. The ground wire must be reliably connected to the grounding of power grid safety protection to ensure safe use and to prevent abnormal conditions.

注：所有电源线、信号线、接地线等接线时不要被其它物体压到或过度扭曲，以确保使用安全。

Note: all power lines, signal wires, ground wires, etc., are not subject to pressure or excessive distortion by other objects to ensure safe use.

2 操作面板使用说明 Operation panel usage instructions

2.1 操作面板的显示说明 Display instructions for the operations panel

根据系统工作状态，操作面板的数码管将显示当前的缝纫状态（包含停针位指示）。操作面板外观如下所示。

According to the operating state of the system, the digital tube of the operation panel will display the current sewing state (including stop-needle position indication). The action panel looks like this.

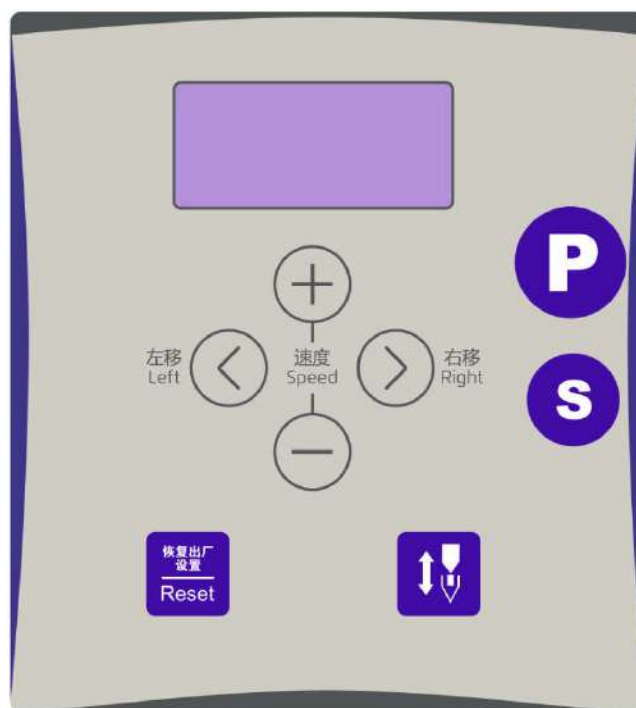


图 2-1 操作面板外观界面

Figure 2-1 Appearance of operation panel

2.2 按键各按键功能说明 Key function description

序号 No	外观 icon	名 称 Description	功能描述 Remark
1		进入参数区功能键 Customer parameter settings	参数功能进入键 Enter the parameter function
2		参数查看保存键 View and save the parameter number	对所选参数号内容进行查看和保存 View and save the parameter number
3		参数加键（速度加） Up button	在进入参数功能参数号/值加，初始待机下速度加 Enter this mode, adjust this key, increase speed
4		参数减键（速度减） down button	在进入参数功能参数号/值减，初始待机下速度减 Enter this mode, adjust this key, decrease speed
5		左移键 Left button	参数设定中，向左选择参数范围 In the parameter setting, select the parameter range to the left
6		右移键 Right button	参数设定中，向右选择参数范围 In the parameter setting, select the parameter range to the left
7		恢复出厂设置键 Factory reset button	长按 3S 后恢复出厂设置 Long press 3S reset the factory
8		停针位选择键 Stop needle selection button	上/下停针位选择键 Up/down Stop needle selection button 第二个数码管上/下针位显示上/下横 upper/lower pin position of the second digital tube

3 参数调节 Change user parameter

3.1 进入操作员参数模式及保存

空闲模式下，长按  键进入操作员参数号，再短按  键进入参数值。按  或  键选择数据位，相应位数值闪烁，再按  或  修改该位数值。在参数值界面如果参数未修改，按  键返回参数号显示界面；如果参数已经修改，按  键保存参数并显示 ok 后返回参数号显示界面。如果按  键退出参数模式。

long press  and machine will enter the user parameter adjustment mode , and short press  enter into the parameter value。press  or  Select the location of the data, The corresponding value flashes,

press  or  change the number. On the parameter value interface if the parameter is not modified, press

 Return parameter number display interface; if the parameter is modified, press  Save parameters,

display ok and return to parameter display interface. If press  back to the Parameter mode.

3.2 进入技术员参数模式及保存

Enter into the technician parameter mode and save

长按  +  键开机进入技术员参数模式。参数调节方式同技术员参数调节方式。

Long press  +  Enter into the technician parameter mode .

3.3 速度调节 Speed adjustment

在空闲模式下, 按  或  键增加或减小速度。每按一次调整数值 50, 可以连续按。

Press  or  Increase or decrease speed. Each time press adjustment value 50, can press it continuously.

3.4 恢复出厂设置 reset

长按  恢复出厂设置, 作为恢复出厂设置的快捷方式。

Long press  Restore factory settings, as a shortcut to restore factory settings.

3.5 进入监控模式 Enter monitoring mode

在空闲模式下按  +  键显示监控参数号, 按  或  键选择数据位, 相应位数值闪烁, 再按  或  增加或减小监控参数号显示, 按  键进入监控参数项对应的参数值, 再次按下  键返回监控参数号显示。(若为 24、25、26、28 项, 显示参数值时短按  键返回监控参数号显示, 长按  键保存当前监控值, 若保存成功显示 ok, 短按  退出监控模式)

press  +  to display the monitoring parameter number, press  or  to select the location of the date , the number flashes, and then press  or  to increase or decrease the monitoring parameter number display, press  to enter into the parameter value, press  again return to monitoring parameter number display. (For 24, 25, 26, and 28, When displaying parameter values, short press button  to return

to the monitoring parameter number display ,long press  to Save the current monitoring value, if the saving is successful, display ok, press the key to exit the monitoring mode)

注：上停针位置设置：进入监控参数项 24，短按  键进入上停针位置值显示，将手轮调整至上停针（参数会随着手轮位置而变化），再次长按  键保存参数（保存后，下针位会自动进行相应调整），按  键退出监控模式。

Note: The up/down needle position setting: enter the monitoring parameter 24, short press the button  to enter the up needle position value display, adjust the handwheel to the up needle position (the parameter will change with the handwheel position), and long press  again to save the parameter (after saving , The down needle position will automatically adjust), press button  to exit the monitoring mode.

3.6 参数表 Parameters

3.6.1 操作员参数(开机后长按 P 键进入) operators parameter (press P for a long time after start)

参数项 param eter	中文说明 illustrations	初始值 Initial value	范围 Range	内容值名称说明与备注 Remarks
P00	起缝速度(r/min) Starting speed(r/min)	200	100-800	缝纫时的最低速度设定 Lowest speed during sewing
P01	最高转速(r/min) Highest speed(r/min)	2000	200-3000	车缝时的最高转速设定 Highest speed during sewing
P03	针停定位选择 Needle position	0	0/1	0: 上停针 1: 下停针 0: up needle position 1: down needle position
P07	慢速起缝速度(r/min) Slow start sewing speed(r/min)	400	100-2000	慢速起缝时的速度设定 Slow start sewing speed setting
P08	慢速起缝针数 Slow starting sewing stitches	2	1-9	慢速起缝时的针数设定 Slow starting sewing stitches setting
P09	慢速起缝开关 Slow starting switch	1	0-1	1: 慢速启动功能开启 0: 慢速启动功能关闭 1: slow starting function on 0: slow starting function off
P12	补半针延迟时间(ms) Adding stitch delaying time(ms)	150	1-180	
P13	补一针延迟时间(ms) One adding stitch delaying time(ms)	180	150-250	
P14	补针速度(r/min)	200	100-500	补针时的速度

	Adding stitch speed(r/min)			Adding stitch speed
P15	补针方式 Adding stitch way	0	0-2	0: 按时间补针 1: 补半针 2: 补一针 0: adding stitch by time 1: half stitch 2: one stitch
P23	脚踏板控速曲线模式 Pedal speed control mode	0	0-3	脚踏板控速曲线模式 0: 直线 1: 两段斜率 2: 曲线(平方、开方)3: S 曲线 0: straight 1: two phase slope rate 2: curve 3: S curve
P24	脚踏板全后踏电压值 Voltage value after foot pedal is down	150	0-4095	倒踩回针脚踏电压值 Foot pedal voltage value when back stitch
P29	幂次控速曲线辅助参数 0: 平方 1: 开方 Curve auxiliary parameter 1:	1	0-1	
P31	电机加力 (保留) Adding power of motor (reserve)	20	10-100	预留项, 具有剪线功能时的电机加力 Reserve item, adding power for motor when use trimmer function

3.6.2 技术员参数表 (按 P 键+S 键开机进入) Technician parameters (press P+S and start)

参数项 parameter	中文说明 Illustrations	初始值 Initial value	范围 range	内容值名称说明与备注 Remarks
P56	开电后自动找上针位 Automatic up position when power on	0	0-1	0: 不找 1: 正转找针位 (原有方式) 2: 采用正反转找针位避免扎布; 0: off 1: on
P58	上停针调整角 Adjust angle when in up needle position	175	0-359	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 Stop position ahead while decrease value Stop position delay while increase value
P59	下定位调整角度 Adjust angle when in down position	145	0-359	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 Stop position ahead while decrease value Stop position delay while increase value
P60	测试速度(r/min) Testing speed(r/min)	2000	200-2200	设置测试速度 Testing speed
P61	老化运行时间(s) Aging running time(s)	3	1-255	
P62	运行模式	0	0-3	0: 正常 1: 简易缝 2: 初始角测试

参数项 param eter	中文说明 Illustrations	初始值 Initial value	范围 range	内容值名称说明与备注 Remarks
	Running mode			3: 自动测试模式(电机停止时按 S 键退出) 0:normal 1:simple sewing 2:initial angle test 3:automatic test mode(press S to exit when motors stop)
P63	老化停止时间(s) Aging stopping time(s)	2	1-255	
P64	单双针模式选择	1	1-2	1: 单针模式 2: 双针模式 1:single needle model 2:double needle model
P65	恢复出厂设置 Factory setting	0	0-2	0: 无操作 1:恢复参数为电控出厂参数 2:恢复参数为研发出厂参(所有参数) 0:no operation 1:recover to initial value(users parameter) 2:recover to technician value
P66	机头保护开关检测 Machine head protection test	1	0-1	0: 机头倾倒时不保护 1: 机头倾倒时保护 1:no protection while machine head is down 2:protection while machine head is down
P67	安全开关逻辑 Safety switch	1	0-1	
P68	最高限速(r/min) Highest speed(r/min)	3000	200-3000	机头最高运行速度限制 Highest speed limitations during operation
P72	踏板前踩运行开始位置 (相对于回中位置) Original position when the pedal goes front	400	0-4095	
P73	踏板低速运行结束位置 (相对于回中位置) Finishing place when the pedal is end in low operation speed	800	0-4095	
P74	踏板模拟量最大值 Maximum monitoring value for the pedal	4000	0-4095	

参数项 param eter	中文说明 Illustrations	初始值 Initial value	范围 range	内容值名称说明与备注 Remarks
P75	踏板回中位置设定 Back place setting of the pedal	1650	0-4095	
P77	电机方向 Motor's direction	0	0-1	0: 正转 1: 反转 0: position 1: negative
P84	安全开关报警确认时间 (ms)	300	1-500	
P85	安全开关报警恢复时间 (ms) Recovery time for safety switch alarm(ms)	50	1-200	
P86	两段斜率转折点速度 (r/min) Conversion speed for two phase slope	1500	0-4000	
P87	两段斜率中间模拟量 Monitoring amount between two phase slope	2700	0-4095	

备注：P03 对应第二个数码管上/下针位显示上/下横；P77 对应第一个数码管的电机旋转方向；P64 对应第三个数码管单/双针上显示 1/2；

Note: P03 shows upper/lower pin position of the second digital tube; P77 corresponds to the motor rotation direction of the first nixie tube; P64 corresponds to the third digital tube shown on the single/double needle 1/2.;

3.6.3 监控参数表 monitoring parameters

待机界面，长按 P 键+停针位键，进入监控模式 Standby mode, press P+stop position and then enters into monitoring mode		
参数项 paramet ers	中文说明 Illustration	内容值名称说明与备注 Remarks
M18	控制器软件版本号 Control box version	显示控制器软件版本号 Control box version
M20	母线电压 Bus voltage	显示实时母线电压 Real-time bus voltage value display
M21	机头速度 Machine head speed	显示实时速度 Current speed
M23	初始角度 Initial angle	显示初始角度 Initial angle display
M24	机械角度 Mechanical angle	显示机械角度 Mechanical angle display
M25	踏板前踩模拟量最大值 Monitoring maximum	显示踏板前踩 AD 最大值

待机界面，长按 P 键+停针位键，进入监控模式 Standby mode, press P+stop position and then enters into monitoring mode		
参数项 parameters	中文说明 Illustration	内容值名称说明与备注 Remarks
	value when press the pedal ahead	AD maximum value when pedal is ahead
M26	踏板回中模拟量采样值 Monitoring sample value when the pedal is back to the middle place	显示踏板回中 AD 值 AD value when the pedal is back
M28	踏板倒踩模拟量采样值 Monitoring sample value when the pedal is back	显示踏板倒踩 AD 最小值 AD minimum value when the pedal is back
M30-37	历史故障代码 History error code	显示历史故障代码（只显示最新的 7 个，无故障代码时显示 00） History error code (it will show the latest 7 error code, and it will show 00 when no any history error code)

4 错误代码 ERROR CODE

4.1 故障代码表 Error code sheet

若系统出现报错或报警，请首先检查如下项：

1 先确认机器的连接线是否连接完好；2 确认电控和机头是否匹配；3 确认恢复出厂是否准确。

Please check following items if have any errors

1 check whether wires connected well or not

2 check whether control box and machine head matched or not

3 check factory reset function

故障代码 Error code	代码含义 Meaning	解决措施 Solutions
Err-01	硬件过流 Hard ware over current	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。 Turn off and restart after 30S. Please replace control box and inform the supplier if it can't work
Err-02	软件过流 Soft ware over current	
Err-03	系统欠压 System low voltage	断开控制器电源，检查输入电源电压是否偏低（低于 154V）。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。 Power off and check input voltage is lower than 15V or not. Please restart when voltage is normal if the input voltage is lower than normal one. Please replace control box and inform the supplier if it can't work.
Err-04	停机时过压 Over voltage	断开控制器电源，检查输入电源电压是否偏高（高于 264V）。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

	when stop	工作，请更换控制器并通知厂方。
Err-05	运行时过压 Over voltage during operation	Power off and check input voltage is higher than 264V or not. Please restart when voltage is normal if the input voltage is higher than normal one. Please replace control box and inform the supplier if it can't work.
Err-07	电流检测回路 故障 Circuit problem	关闭系统电源，30 秒后重新接通电源观察是否能正常工作。重试几次，若该故障频繁出现，请更换控制器并通知厂方。 Power off and then restart after 30S. Please replace control box and inform the supplier if it can't work after restart for a few times.
Err-08	电机堵转 Motor stuck	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。 Power off and check if input plug is loose, broken or winded by stuff or not. Please replace control box and inform the supplier if it can't work.
Err-09	制动回路故障 Brake circuit problem	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。 Power off and check if the white brake resister is loose or not, then plug in. Please replace control box and inform the supplier if it can't work.
Err-12	电机初始角度 检测故障 Initial angle of motor problem	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。 Try 2-3 times after power off. Please replace control box and inform the supplier if it can't work.
Err-13	电机光编码器 信号丢失故障 Encoder signal problem	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。 Power off and check motor sensor is loose or not. Restart after recover it. Please replace control box and inform the supplier if it can't work.
Err-14	主 板 读 写 EEPROM 故障 Main board writing EEPROM problem	
Err-15	电机超速保护 Motor over-speed protection	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。 Power off and restart system after 30S. Please replace control box and inform the supplier if it can't work.
Err-16	电机反转 Motor conversion	
Err-18	电机过载 Motor overload	
Err-20	开机时脚踏未 插 Pedal is not inserted	关闭系统电源，插上脚踏插头，再重新开启系统电源，若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。Turn off the power, plug Pedal Socket, restart the machine, if control box still cannot work, please change the control box and inform the supplier.

4.2 安全报警表 SAFETY ALARM SHEET

报警代码 Alarm code	代码含义 Meaning	解决措施 solutions
A-UP	翻抬开关报警 Machine head flop alarm	摆正机头，确保翻抬开关复原 Make sure the machine head is in right position and reset switch
A-01	机头按钮短路报警	关闭系统电源，更换机头灯按钮 Turn off system power and change the light button of machine head

5 脚踏板灵敏度调整 adjustment of pedal sensitivity

1) 脚踏板动作由初始位置①（75 号参数）开始，缓慢向前踩至②（72+75 号参数）开始低速缝纫，继续前踩至③（75+73 号参数）开始加速，再深踩至④（74 号参数）达到最高速度。②③段之间维持起缝速度，③④段之间为无级调速过程；

Press the pedal from initial position ①（P75）and to ②（P72+75）slowly and start to low speed sewing, and press ③（P75+73）continuously to accelerate and then to ④（P74）thus can get maximum speed. It maintains starting speed between ②③, and ③④ is for speed adjustment duration.

2) 当脚踏板由初始位置①（75 号参数）开始，缓慢后踩至⑥（24 号参数）时自动完成回到上停针动作；

The machine will finish up position action when the pedal starts from ①（P75）to ⑥（P24）slowly

3) 各参数数值设置需保证（24 号参数）<（75 号参数）<（75+72 号参数）<（75+73 号参数）<（74 号参数）；

Make sure the value should be like this（P24）<（P75）<（P75+72）<（P75+73）<（P74）；

4) 可通过监控模式下 025、026、028 号参数实时监测踏板模拟量最大值、踏板回中电压采样值、踏板倒踩电压采样值，操作方式同上停针位置设置方式，不同位置下的踏板采样数值作为各参数的参考值。如前踩很大距离机器还没有运转，可适当减小 72 参数（72+75 号参数应大于回中位置参数 75），即可提高前踩的灵敏度；若机器过于灵敏，轻触踏板机器就开始运行，可适当加大 72 参数；若不容易补针，稍微前踩，速度就迅速提高造成前冲多针，可适当增大 73 参数或减小 72 参数（即增大脚踏板低速范围），也可以适当降低初始起缝速度（00 号参数）。

We can use P025、P026、P028 to check timely maximum monitoring value, voltage sample value when the pedal is in half back position, voltage sample value when the pedal is back under monitoring mode.

Operation is the same as setting up needle position, and sample value can be a referenced value in different place. If we press the pedal for a long distance but the machine does not work, then we can decrease value of P72(P72+75>P75) which can improve sensitivity. In contrary, we can increase P72 value. If its not easy to add stitch and when we slightly press front, then the speed up sharply, we can increase P73 or decrease P72 or lower the starting speed（P00）

