

CE

---

---

**SEWMAQ®**

**SWD-Q5-Q6**  
**Mode d'emploi**

---

---

# MANUEL D'UTILISATION DU SYSTÈME DE COUTURE AUTOMATIQUE À HAUTE VITESSE

## ATTENTION

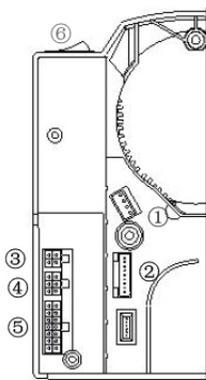
- 1) Veuillez vous assurer d'avoir lu le manuel d'utilisation et les instructions de la machine à coudre ci-joint avant d'utiliser la machine.
- 2) Le produit est uniquement destiné aux machines à coudre qui sont dans la plage spécifiée. Ne l'utilisez pas à d'autres fins.
- 3) Le produit doit être débogué ou exploité par le professionnel formé.
- 4) Le signe  signifie avertissement de sécurité, l'utilisateur doit en prendre soin et y obéir strictement. Sinon, cela entraînera des blessures corporelles ou des dommages à la machine.
- 5) Le signe  signifie que la sécurité avertit de la haute tension et de l'électronique. L'utilisateur doit en prendre soin et y obéir strictement. Sinon, cela entraînera des blessures corporelles ou des dommages à la machine.
- 6) Lors de la connexion de l'alimentation, assurez-vous qu'elle est conforme à la tension et aux exigences techniques indiquées sur l'étiquette, et que le produit est connecté à la terre.
- 7). C'est un produit électronique de précision. Veuillez ne pas l'utiliser en cas de tonnerre ou de tension irrégulière ou de mauvais contact. Cela pourrait endommager la machine.
- 8) N'actionnez pas les pédales lorsque l'alimentation est connectée.
- 9) Veuillez vous tenir loin de l'endroit où se trouvent des ondes électromagnétiques à haute fréquence et un émetteur radio lorsque vous utilisez la machine, sinon cela provoquera une fausse action.
- 10) L'exigence de température de fonctionnement du produit:
  - a- Veuillez utiliser la machine à une température comprise entre 5 ° C et 45 ° C
  - b- Veuillez ne pas utiliser la machine à la lumière directe du soleil ou à l'extérieur
  - c- Ne pas faire fonctionner la machine à côté du chauffage (chauffage électrique)
  - d- Maintenez l'humidité relative du lieu de travail à 30% ~ 95%
  - e- Veuillez ne pas faire fonctionner la machine à côté du gaz combustible ou de l'explosif
- 11) L'alimentation doit être coupée lors des opérations suivantes:
  - Machine d'installation
  - Ouverture du boîtier de commande et retrait et insertion de toute fiche du boîtier de commande
  - Ouverture de la tête de la machine, changement d'aiguille ou enfilage de l'aiguille
  - En cas de problème, la machine cesse de fonctionner ou n'est pas utilisée pendant une longue période, en cours de réparation ou de réglage
- 12) Redémarrage de la machine, l'intervalle doit être supérieur à 30 secondes.
- 13) Il doit être installé et réparé par un professionnel.
- 14) Toutes les pièces de rechange à réparer doivent être fournies par notre société ou confirmées par notre société avant utilisation.
- 15) Veuillez ne pas percuter ou heurter des produits et des appareils avec des objets inappropriés.

# 1- Installation du produit

## 1.1 Spécification de produit

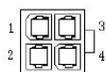
Modèle	Machine à coudre à grande vitesse	Tension d'alimentation	AC220V/AC110V
Fréquence de puissance	50Hz/60Hz	Puissance de sortie maximale	550W

## 1.2 Spécification de l'interface du connecteur



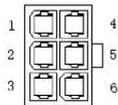
- ① Prise moteur
- ② Prise codeur moteur
- ③ Prise de commutateur de pédale
- ④ Lumière LED / Interrupteur Backstitch / Commutateur d'aiguilles de compensation / induction d'huile
- ⑤ Prise d'électroaimant
- ⑥ Prise de courant

4P prise



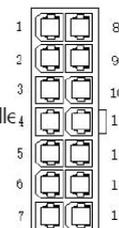
- 1. NC
- 2. GND
- 3. +5V
- 4. Pédale

6P prise



- 1. Point arrière
- 2. Compenser les aiguilles
- 3. +5V
- 4. Pétrole
- 5. NC
- 6. GND

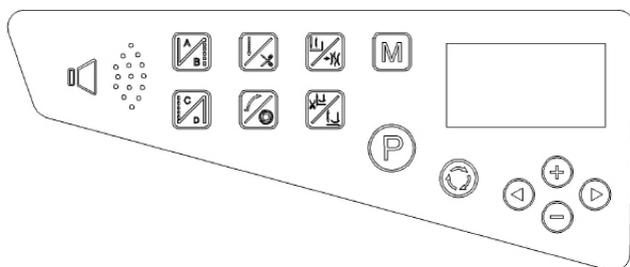
14P prise



- 1.8. Point dense
- 2.9. Point arrière
- 3.10. Soufflage d'air
- 4.11. Pince / balayage
- 5.12. Releveur de pied
- 6.13. Pince / crochet
- 7.14. Couper

## 2- Introduction fonctionnelle

### 2.1 Panneau de commande



### 2.2 Description du bouton de fonctionnement

Une fonction	Bouton	Les instructions des mouvements de couture de point noué
La sélection de la ligne de virement en ligne droite avant		Appuie  choisir une fois le virement en ligne droite avant (sections A, B), illustré  sur l'écran; presse  choisissez à nouveau deux fois le virement en ligne droite avant (sections A, B)  sur l'écran; presse  une fois de plus, annulez le virement en ligne droite avant. L'interface de paramètre peut être utilisée comme touche de montée de paramètre.
La sélection de la ligne de virement arrière en ligne droite		Presse  choisir une fois le virement en ligne droite arrière (sections C, D), illustré  sur l'écran; Presse  choisissez à nouveau deux fois le virement en ligne droite arrière (sections C, D)  sur l'écran; Presse  une fois de plus, annulez le virement en ligne droite. L'interface de paramètre peut être utilisée comme touche de paramètre bas.
Pince-fil / La position de la butée d'aiguille (haut / bas)		Presse  montré  sur l'écran, l'aiguille s'arrête en position haute; Presse  rien montré sur l'écran, l'arrêt de l'aiguille en position basse. Appui long  montré  sur l'écran; Appuyez à nouveau longuement pour annuler, rien ne s'affiche à l'écran.
Sélection du mode de couture		Presse  peut choisir la couture gratuite; couture de quantité de points; couture multi-sections et couture en marche arrière en continu 4.

Une fonction	Bouton	Les instructions des mouvements de couture de point noué
Couture gratuite / coupe du fil		<p>Presse  choisissez la couture gratuite, montrée  sur l'écran, signifie déjà dans la couture libre.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) La machine coud régulièrement lorsque la pédale est avancée, elle arrête de coudre lorsque la pédale est de retour en position médiane.</li> <li>2) La machine termine automatiquement la coupe et le balayage du fil lorsque la pédale est poussée vers l'arrière.</li> </ol> <p>Appui long  choisissez coupe-fil automatique, illustré  sur l'écran, appuyez longuement  encore une fois pour annuler, rien montré à l'écran.</p>
Démarrage lent / démarrage automatique		<p>Presse  pour démarrage lent, illustré  sur l'écran, appuyez sur  encore une fois pour annuler, rien montré à l'écran.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Lorsque la fonction est activée, lorsque le moteur démarre, la machine exécute le point de départ lent avant de coudre régulièrement. Il ne coudra régulièrement que lorsqu'il sera à nouveau pressé vers l'avant après s'être arrêté au milieu, à moins que la pédale ne soit poussée vers l'arrière puis avancée, le moteur exécutera un démarrage lent avant de démarrer.</li> <li>2) La vitesse du réglage de démarrage lent peut être ajustée par le paramètre [6]</li> <li>3) Le nombre de points du démarrage lent peut être ajusté par le paramètre [7]</li> </ol> <p>Appui long  pour le démarrage automatique, montrer  sur l'écran, appuyez longuement  encore une fois pour annuler, rien montré à l'écran. Dans la couture de quantité de points, appuyez sur la touche:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Lorsque la pédale est avancée, elle exécute le point de réglage dans les sections E, F ou G, H, l'AUTO s'arrête automatiquement lorsque tous les points des sections sont terminés.</li> <li>b. Appuyez ensuite sur la pédale une par une, la machine exécutera le point de la section suivante jusqu'à ce que la coupe et le balayage du fil soient terminés.</li> </ol>
Releveur de pied automatique après la coupe du fil / Releveur de pied automatique à l'arrêt de la couture		<p>Presse  choisissez le releveur de pied automatique après la coupe du fil, montrer  sur l'écran. Presse  encore une fois pour annuler, rien montré à l'écran.</p> <p>Appui long  choisissez le releveur de pied automatique à l'arrêt de la couture, montrez  sur l'écran. Appui long  encore une fois pour annuler, rien montré à l'écran.</p>

Une fonction	Bouton	Les instructions des mouvements de couture de point noué
Entrez le modèle d'exploitation		Appuyez sur la touche pendant 2 secondes pour entrer dans le modèle d'exploitation utilisateur. Appuyez sur la touche pendant 2 secondes pour entrer dans le modèle d'exploitation utilisateur et continuez à appuyer pendant 2 secondes supplémentaires pour entrer le modèle du technicien.
Réglage de l'incrément des paramètres		Réglage du nombre de points par incréments des zones A, B, C, D. Le nombre peut être réglé de 0 à F. Réglage du nombre de points par incréments de zones E, F, G, H. Le nombre peut être réglé de 0 à 99. Dans les paramètres de la zone choisie, la touche a une fonction d'augmentation. Dans Paramètres de la zone de réglage, la touche a une fonction d'incrément. Dans les paramètres de la zone de couture, la touche a une fonction d'accélération.
Nombre décroissant		En réglant le nombre de points dans les zones A, B, C, D décroissant, le nombre peut être réglé de 0 à F. Réglage du nombre de points dans les zones E, F, G, H décroissant. Le nombre peut être réglé de 0 à 99. Dans les paramètres de la zone choisie, la touche a une fonction de diminution. Dans les paramètres de la zone de réglage, la touche a une fonction de diminution. Dans les paramètres de la zone de couture, la touche a une fonction de réduction de vitesse.
Déplacer vers la gauche		Dans les zones A, B, C, D et les zones E, F, G, H, déplacez-vous vers la gauche. L'interface de paramètres peut être utilisée comme touche d'augmentation des paramètres.
Déplacer vers la droite		Dans les zones A, B, C, D et les zones E, F, G, H, déplacez-vous vers la droite. L'interface de paramètre peut être utilisée comme touche de paramètre bas.
Nombre de sélection de réglage de point		<p>Pour les quatre sections A, B, C, D, le nombre de points peut être réglé de 0 à F (Remarque). Pour les quatre sections E, F, G, H, le nombre de points peut être réglé de 0 à 99.</p> <p style="text-align: center;">A   B   C   D</p> <p> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">4   4   4   4</span> ..... Signifie A = B = C = D = 4 points</p> <p style="text-align: center;">E   F</p> <p> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">1   5</span> ..... Signifie E = 15 point</p> <p style="text-align: center;">G   H</p> <p> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">1   1   5</span> ..... Moyenne G = 1 section H = 15 points</p> <p>Presse  peut choisir de changer les sections supérieures A, B, C, D, les sections centrales E, F, les sections inférieures G, H et le réglage du nombre de points et les fenêtres s'affichent. Après avoir changé le paramètre, veuillez appuyer sur la touche  réserver.</p>

### 2.3 Règles d'opération clé

- 1) Réglage de la vitesse: en mode normal, appuyez sur , entrez dans l'interface de réglage des paramètres de vitesse. Presse  encore une fois, augmentez à 50 à chaque fois. Appui long , augmentez plus rapidement, attendez 3 secondes pour revenir à l'interface principale; En mode normal, appuyez sur , entrez dans l'interface de réglage des paramètres de vitesse. Presse  à nouveau, diminuez à 50 à chaque fois. Appui long , augmentez plus rapidement, attendez 3 secondes pour revenir à l'interface principale. (Remarque)
- 2) Réglage des paramètres: appui long  pendant 2 s pour accéder à l'interface de réglage des paramètres, appuyez sur  ou  pour choisir le paramètre à modifier. Puis appuyez  pour changer les données de paramètres, le nombre à l'écran clignotera. Presse  ou  pour choisir les données. presse  ou  pour changer les données. Et appuyez sur  pour enregistrer et appuyer longuement  pendant 2 s pour quitter cette interface de paramétrage.
- 3) Changement de langue: Appuyez sur , changement de langue: appuyez sur , fera des sons comme «tick tock» «tick tock-tick tock» «tick tock -tick tock-tick tock», les sons sont les suivants. Pas de voix chinois, anglais;
- 4) Contrôle du volume: appui long , en attendant presse  à augmenter le volume.
- 5) Le nombre fini Affichage: appui long  lire le nombre.
- 6) Le numéro terminé Réinitialiser: appuyez longuement , et appuyez sur  pour réinitialiser le numéro.
- 7) Correction de la position d'arrêt de l'aiguille: appui long  et  en même temps.
- 8) Réinitialiser les paramètres de contrôle: appui long , puis appuyez sur  Le paramètre de contrôle sera réinitialisé au réglage d'usine.
- 9) Réinitialisation du clavier: appui long , puis appuyez sur  Le travail du clavier sera réinitialisé aux paramètres d'usine.
- 10) État actuel: appui long  Lisez la commande électrique actuelle, le moteur et d'autres paramètres.
- 11) Allumer / éteindre le releveur de pied: appuyez sur  et  allumer / éteindre le releveur de pied.
- 12) Écran de verrouillage manuel: Appuyez sur , presse en même temps  pour verrouiller l'écran; Dans l'état de l'écran de verrouillage, appuyez longuement sur  nettoyer.
- 13) Réglage de l'heure de l'écran de verrouillage automatique: appui long  dans l'état actuel, appuyez sur  ou  pour choisir le paramètre «EM», appuyez sur  ou  pour réviser l'heure de l'écran de verrouillage.
- 14) Réglage de la luminosité du rétroéclairage: appui long  dans l'état actuel, appuyez sur  ou  pour choisir le paramètre «FM», appuyez sur  ou  pour régler la luminosité.

Remarque:

1. L'interface normale n'a pas de scintillement de données.
2. La signification de A, B, C et D dans la boîte de sélection de point: A = 10, B = 11, C = 12, D = 13, E = 14, F = 15

### 3- Liste des paramètres de fonction

#### 3.1. A paramètre de fonction liste

Code de paramètre	Contenu correspondant	Gamme	Réglage d'usine	Instruction de contenu et mémo
001.H	la vitesse de rotation la plus élevée r / min	150~5000	3500	Le réglage de la vitesse la plus élevée de couture de point noué est lié à la machine
002.PSL	l'ajustement de la courbe d'accélération%	1~100%	90%	Le réglage de la pente de montée du contrôleur.
003.NUD	Les options de position d'arrêt de l'aiguille	UP/DN	DN	UP (aiguille d'arrêt vers le haut) / DN (aiguille d'arrêt vers le bas)
004.N	Démarrage de la vitesse de couture inverse r / min	150~2800	1800	Le réglage de la vitesse de couture en marche arrière
005.V	Arrêt de la vitesse de couture inverse r / min	150~2800	1800	Le réglage de l'arrêt de la vitesse de couture inverse
006.B	Vitesse de couture inversée en continu r / min	150~2800	1800	Le réglage de la vitesse de couture en marche arrière continue
007.S	Vitesse de couture de démarrage lent r / min	150~2800	800	Le réglage de la couture à démarrage lent
008.SLS	Numéro de point de couture de démarrage lent (point)	0~99	2	Le réglage du point de la couture à démarrage lent
009.A	Vitesse de couture de la quantité de points automatique r / min	300~5000	3000	La touche AUTO du boîtier du panneau de commande a le réglage de vitesse sous pression.
010.ACD	Exécution automatique de la fonction d'arrêt de la couture arrière après la couture de quantité de points (réglage de la fonction de point non compensé)	OFF/ON	ON	ON: Après avoir exécuté la dernière couture de point de réglage, il arrêtera automatiquement la couture arrière. Même dans tous les modes de couture, il ne peut pas compenser le point avant d'arrêter la couture arrière. OFF: Après avoir exécuté la dernière couture de point de réglage, il n'arrêtera pas automatiquement la couture arrière. Il doit redémarrer et il peut compenser avant d'arrêter la couture arrière.

Code de paramètre	Contenu correspondant	Gamme	Réglage d'usine	Instruction de contenu et mémo
011.RVM	Fonction de couture manuelle inversée	JUK/BRO	JUK	Le temps d'appuyer sur l'interrupteur de la tête de couture inverse: JUK: façon JUKI (même dans la couture au point noué et l'arrêt, il y a aussi des actions) BRO: façon BROTHER (Seulement dans le point noué il y a des actions).
012.SMS	La sélection du mode sport de démarrage de la couture arrière	A/M	A	A: Appuyez légèrement sur la pédale et elle exécutera automatiquement la couture de la quantité de points. M: Il peut s'arrêter et démarrer en contrôlant la pédale.
013.TYS	La sélection du mode de fonctionnement après le démarrage de la couture inverse	CON/STP	CON	CON: Après avoir terminé la couture en marche arrière, il peut continuer à coudre la fonction suivante. STP: Une fois la couture en marche arrière terminée, elle s'arrêtera automatiquement.
014.SBT	Définition du nombre de points dense	0~10	2	Réglage du numéro de point dense avant de terminer la couture: 0: pas de point dense 1: un point 2: deux points ... 10: dix points
015.SBA	Force de l'électroaimant de serrage	0~11	7	
016.BB	Conserver			
017.SBN	Démarrage du réglage de couture inverse	1~4	2	Régler les temps de va-et-vient de démarrage de la couture inverse
018.BT1	Démarrage de la compensation de couture inverse 1	Actions avancées: 1~16	8	BT1, BT2 = 0 invalide; BT1, BT2 = 1 - 16 action en avant (1/8, l'unité est le point);
019.BT2	Démarrage de la compensation de couture inverse 2	Retard: 17~31	6	BT1, BT2 = 17 - 31 action de retard (1/8, l'unité est le point);
020.SME	La sélection du mode sport de l'arrêt de la couture arrière	A/M	A	A: Appuyez légèrement sur la pédale et cela activera automatiquement la couture de réglage. M: Il peut s'arrêter et démarrer en contrôlant la pédale.
021.CS	Conserver			

Code de paramètre	Contenu correspondant	Gamme	Réglage d'usine	Instruction de contenu et mémo
022.EBC	Conserver			
023.EBD	Conserver			
024.EBN	Arrêt du réglage de couture inverse	1~4	2	Réglez les temps de va-et-vient de l'arrêt de la couture arrière
025.BT3	Arrêt du réglage de couture inverse 3	Actions avancées: 1~8 Retard: 9~15	6	BT3, BT4 = 0 invalide; BT3, BT4 = 1 - 16 action à venir; BT3, BT4 = 17 - 31 action de retard;
026.BT4	Arrêt du réglage de couture arrière 4		8	
027.CT	Conserver			
028.PNS	Conserver			
029.DS	Conserver			
030.BCC	Interrupteur d'alarme de niveau d'huile	0~1	1	0: arrêt de la fonction d'alarme en cas de manque d'huile moteur. 1: Ouverture de la fonction d'alarme d'huile moteur
031.SMB	Conserver			
032.BAR	Conserver			
033.BRC	point dense, angle d'action de l'électroaimant pour un point dense avant la coupe	0~359	0	Angle d'action de l'électroaimant pour point dense (le point de départ de l'aiguille est l'angle de couture de l'électroaimant). Plus l'angle est petit, plus le temps d'action de l'électroaimant est précoce.
034.PZO	Conserver			
035.BT5	Compensation de couture en marche arrière continue 5	Actions avancées: 1~16 Retard: 17~31	8	BT5, BT6 = 0 invalide; BT5, BT6 = 1 - 16 action à venir; BT5, BT6 = 17 - 31 action de retard;
036.BT6	Compensation de couture en marche arrière continue 6		6	
037. SMP	La sélection du mode sport du réglage de la couture	A/M	M	A: Appuyez légèrement sur la pédale et elle exécutera automatiquement la couture de réglage. M: Il peut s'arrêter et démarrer en contrôlant la pédale.

Code de paramètre	Contenu correspondant	Gamme	Réglage d'usine	Instruction de contenu et mémo
038.PM	Conserver			
039.PS	La fonction de point de compensation de la touche de couture arrière	0/1	0	011.RVM est valide dans le mode BRO; OFF: Le bouton de couture arrière ne peut pas être considéré comme la fonction du point de compensation; ON: Le bouton de couture arrière peut être considéré comme la fonction du point de compensation;
040.WON	Réglage de la fonction de sortie de ligne de balayage / prise de ligne	0~6	3	0: ne pas avoir l'action de balayer la ligne et de saisir la ligne 1: Avoir l'action de balayer la ligne et ne pas avoir l'action de saisir la ligne 2: ne pas avoir l'action de la ligne de balayage et l'action de la saisie de la ligne (lorsque la machine démarre, l'angle est sous le contrôle de 071.W1, 072.W2) 3: Avoir l'action de la ligne de balayage et de la ligne de saisie.
041.TM	Statistiques d'unité / Le réglage du compte de résultat	0/1/10/100	0	0: Le mode des statistiques numériques, il augmente en fonction de la quantité de traitement; ne pas 0- Le mode des statistiques numériques, il décroît en fonction de la quantité de traitement 1- La diminution du nombre cardinal 1 10- Le nombre cardinal 1 0 diminue 100- Le nombre cardinal 1 00 diminue
042.PSM	Lorsqu'il s'arrête pendant la couture au point noué et sélectionnez la sortie du pied-de-biche.	OFF/ON	ON	OFF: Cela signifie annuler la fonction de l'élevateur de pied.
043.FTM	Lorsque la découpe s'arrête, sélectionnez la sortie du pied-de-biche.	OFF/ON	ON	OFF: Cela signifie annuler la fonction de l'élevateur de pied.
044.PN	Lorsque la découpe s'arrête, sélectionnez la sortie du pied-de-biche.	0~9999	0	Réglage selon le paramètre 041.PBS, il affichera le numéro fini ou le numéro de la ligne du bas
045.SSS	La sélection de la couture à démarrage lent	OFF/ON	OFF	FF: Cela signifie éliminer la fonction de couture à démarrage lent.

### 3.2 B liste des paramètres de fonction

Code de paramètre	Contenu correspondant	Gamme	Réglage d'usine	Instruction de contenu et mémo
046.DIR	Le réglage du sens de marche du moteur	CW/CCW	CW	CCW: sens antihoraire CW: dans le sens des aiguilles d'une montre
047.MAC	Le style de la machine à coudre	0~256	6	L'ensemble de style de la machine à coudre. Moins de 80, c'est la couture au point noué. 9: La couture de point noué spécial a un point à démarrage lent. En situation de démarrage lent, le premier point de couture libre est toujours lent.
048.SYM	Le réglage de style de la machine synchrone	0~3	3	0: H est une machine synchrone et compatible avec HOHSING 1: B est une machine synchrone modifiée. Position haute de l'aiguille, position basse de l'aiguille, ligne de signal d'auto-vérification 2: D est une machine synchrone avec un entraînement direct DB9 installé une ligne de signal d'auto-vérification électrique sans machine synchrone. Position haute de l'aiguille, position basse de l'aiguille et codage du signal. 3: S est une machine synchrone, il n'a qu'un signal zéro, une position d'aiguille haute et une position d'aiguille basse qui nécessitent 076.DRU et 078.URU pour définir l'angle de position de l'aiguille.
049.SPD	La taille de la poulie de tête	30~200	35	La taille de la poulie avant est définie avec le code du modèle de tête.
050.MPD	La taille de la courroie du moteur	50~150	75	La taille de la poulie avant est définie avec le code du modèle de tête.

Code de paramètre	Contenu correspondant	Gamme	Réglage d'usine	Instruction de contenu et mémo
051.CHK	Que la fonction d'auto-test de mise sous tension soit activée ou non. (Le signal de la pédale, détection de mise hors tension)	0~10	1	1: la fonction d'auto-test de mise sous tension s'allume 0: la fonction d'auto-test de mise sous tension s'éteint Le réglage de la fonction étendue: juger de l'heure par machine verrouillée. 0 signifie 10 secondes. 1 signifie 2 secondes. 2 signifie 3 secondes. ..... 9 signifie 10 secondes.
052.PA	La vitesse de couture de la pédale avant réagit aux réglages de sensibilité.	50~400%	70%	5% de la vitesse de la pédale réagissent à la vitesse la plus lente, 400% de la vitesse de la pédale réagissent à la vitesse la plus rapide de la pédale, selon la compétence de l'opérateur à régler.
053.FT	Pied-de-biche en arrière d'un demi-pas en cours de couture (pied-de-biche légèrement en arrière) pour confirmer l'heure.	50~2000 ms	100	Si vous installez l'élévateur de pied, veuillez en fonction de la flexibilité de la pédale de la machine à coudre pour définir les paramètres.
054.BK	Lorsque le moteur s'arrête, le frein peut se verrouiller automatiquement.	OFF/ON	OFF	ON: Lorsque le moteur s'arrête, le frein peut bloquer la tête. OFF: aucun effet.
055.TOT	Lorsque UTD est activé, cela signifie le temps limite de fonctionnement du moteur.	1~800Hrs	8	Le temps le plus long est de 33 jours (800 heures)
056.TM1	Lorsque UTD est ON, cela signifie le temps de fonctionnement du moteur.	1~60s	2	Lors du test de fonctionnement automatiquement, cela signifie les heures de travail de couture libre.
057.TM2	Lorsque UTD est sur ON, cela signifie le temps d'arrêt du moteur	1~60s	51	Lors du test de fonctionnement automatiquement, chaque intervalle de temps. Code supérieur à 50, fonction d'élévation du pied illustrée
058.UTD	La fonction de test de fonctionnement automatique	OFF/ON	OFF	Lorsque le paramètre est activé, le test de fonctionnement automatique démarre et s'exécute en fonction de la boîte de configuration de couture de point choisie à définir.

Code de paramètre	Contenu correspondant	Gamme	Réglage d'usine	Instruction de contenu et mémo
059.T	Le réglage de la vitesse de coupe et d'arrêt r / min	120~400	300	Le réglage de la vitesse du stationnement de coupe, la vitesse est trop faible ce qui peut entraîner une coupe anormale. La vitesse est trop élevée, ce qui peut conduire à un contrôle de position instable.
060.L	Vitesse lente r / min	120~400	200	Le réglage de la vitesse de fonctionnement lentement
061.FO	le temps de sortie initial complet du pied-de-biche, couture arrière / ms	0~990	250	Lorsque le pied-de-biche et la couture arrière commencent, l'heure de la sortie complète.
062.FC	Le signal de cycle du pied-de-biche et de la couture inverse /%	10~90	30	Lorsque le pied-de-biche et la couture inversée fonctionnent, la puissance de sortie périodiquement pour éviter que le pied-de-biche ne chauffe
063.FD	Retardez le démarrage du moteur pour protéger le temps de pose du pied-de-biche.	0~990	150	Lorsque vous avancez, retardez le démarrage de la machine pour correspondre à la confirmation du pied-de-biche.
064.HHC	Pédale demi-pas pour annuler la fonction du pied-de-biche	OFF/ON	OFF	ON: Avec la pédale demi-pas, elle n'a pas la sortie de la pédale de levage et de la coupe directe. OFF: Lors d'un demi-pas, il a la sortie de la pédale de levage et ne coupe pas (coupe uniquement la pédale à plein pas)
065.SFM	Forme de signal d'interrupteur de sécurité	0/2	0	0: lorsque le signal d'entrée de l'interrupteur de sécurité, il doit rester ouvert; 2: lorsque le signal d'entrée de l'interrupteur de sécurité, il doit rester normalement fermé.
066.LTM	Rognage du mode série chronologique	0/1/2/3	2	0: conserver 1: conserver 2: Positionnement inférieur coupé au mode de coupe de positionnement vers le haut (mode de coupe de couture de point noué) 3: mode de coupe de couture interlock (l'arrêt de coupe)
067.T1	L'angle de perte du fil de saisie (la position de l'aiguille vers le haut est de 0 °)	0~990	110	Depuis le haut de la position de l'aiguille, retardez quelques angles de temps pour desserrer l'électroaimant du fil de préhension. Si le réglage 10, cela signifie que la position haute de 10 ° desserre l'électroaimant.

Code de paramètre	Contenu correspondant	Gamme	Réglage d'usine	Instruction de contenu et mémo
068.T2	Capture de l'angle continu de l'action du fil magnétique (angle mécanique)	0~990	240	L'angle de l'expérience de travail d'un électroaimant de capture de fil. (Angle mécanique). C'est-à-dire passer de l'angle T1 à l'angle (T1 + T2), où (067.T1 + 068.T2) doit être environ 076.DRU
069.M	Le réglage de la vitesse du stationnement à mi-chemin	150~1000	950	Le réglage de la vitesse de la coupe à mi-chemin sans stationnement.
070.NC	Après avoir coupé le stationnement, le réglage de l'angle de l'aiguille de levage inverse	0~280	0	0: Il n'est pas nécessaire de soulever l'aiguille en arrière. 1-280 l'angle de l'aiguille de levage inverse, 4 représente un degré.
Mode balayage				
071.W1	Délai avant balayage / ms	0~980	5	L'intervalle de temps de balayage après avoir trouvé la position haute.
072.W2	Temps de balayage / ms	0~9990	50	Temps de balayage
Mode de saisie de ligne				
071.W1	Conserver			
072.W2	L'angle de relâchement du fil de saisie (la position de l'aiguille vers le bas est de 0 °)	0~360	50	L'aiguille vers le bas, retardez quelques angles de temps pour desserrer l'électroaimant du fil de préhension. Si le réglage 10, cela signifie que la position basse de 10 ° desserre l'électroaimant.
073.WF	Temps de retard avant le pied-de-biche / ms	0~990	30	L'intervalle de temps d'entrée dans la levée de pied après le balayage
074.FHT	à l'arrêt de la couture, temps / s d'entretien de la montée automatique du pied-de-biche	1~200	30	Temps d'entretien automatique de la montée du pied-de-biche
075.UEG	Le réglage de la position d'arrêt de l'aiguille haute	5~250	60	Modifiez légèrement la position angulaire de la butée d'aiguille supérieure (le numéro central est 40): Cela soulèvera la butée d'aiguille à l'avance lorsque le nombre diminue. Cela retardera l'arrêt de l'aiguille lorsque le nombre augmentera.
076.DRU	À partir de la position d'aiguille basse, la rotation inverse atteint l'angle de la position d'aiguille haute	1~360	165	[048.SYM] réglé à 3: 00, à partir de l'aiguille vers le bas atteint l'angle inverse de l'aiguille vers le haut pour définir la position virtuelle de l'aiguille vers le bas.

Code de paramètre	Contenu correspondant	Gamme	Réglage d'usine	Instruction de contenu et mémo
077.ANU	Après la mise sous tension, trouvez automatiquement la position	OFF/ON	ON	ON: après la mise sous tension, trouvez automatiquement le signal de positionnement à arrêter OFF: aucun effet
078.URU	À partir de la position haute de l'aiguille, la rotation inverse atteint l'angle nul	1~360	0	[048.SYM] mis 3: 00, de zéro atteint à l'angle inverse des positions d'aiguille vers le haut définir une position d'aiguille vers le bas virtuelle
079.ERR	Le code d'erreur du dernier problème	0~999	0	0- Pas de problème

#### 4- Code d'erreur et moyen de résoudre

	Code d'erreur	Contenu du code	Le problème possible	La façon de résoudre
Erreur fatale	ERR-00	L'auto-test des signaux d'entrée est erroné	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Le circuit de la pédale a un problème, ou la pédale a été en marche avant, en marche arrière et ne peut pas revenir à la position neutre.</li> <li>2. Signal de l'interrupteur de sécurité</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Desserrez la pédale et revenez en position neutre.</li> <li>2. Vérifier si la ligne de signal de l'insert de pédale ou non.</li> </ol>
	ERR-01	Le retour du signal de la tête est anormal.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La machine synchrone est anormale et ne peut pas trouver la position haute de l'aiguille;</li> <li>2. L'aimant du capteur est éteint.</li> </ol>	
	PWROFF	Éteindre	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Le fusible 30v est incorrect.</li> <li>2. Le système est hors tension.</li> </ol>	Éteignez et vérifiez chaque fusible et rallumez.
	ERR-03	Le fonctionnement de la tête est anormal. / Interrupteur d'alarme de niveau d'huile	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La machine synchrone est anormale et ne peut pas trouver la position haute de l'aiguille;</li> <li>2. L'aimant du capteur est éteint.</li> <li>3. Le niveau d'huile est inférieur à la normale.</li> </ol>	Vérifiez si la quantité d'huile est à la valeur normale.
	ERR-04	Surintensité, surtension, sous-tension	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Le module d'alimentation du moteur est incorrect;</li> <li>2. Interrompez immédiatement.</li> </ol>	
	ERR-05	La tension continue dépasse la tension	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La résistance de freinage est incorrecte ou le fusible de freinage est cassé.</li> <li>2. Interrompez immédiatement.</li> </ol>	Fermez l'alimentation du système et vérifiez
	ERR-06	La puissance du solénoïde est surintensité	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. L'électroaimant est surchargé ou court-circuit;</li> <li>2. Le circuit de conduite est erroné;</li> <li>3. Interrompez immédiatement.</li> </ol>	Fermez l'alimentation du système et vérifiez
	ERR-07	Bloquer	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La machine est bloquée;</li> <li>2. Le système de ligne de coupe est incorrect;</li> <li>3. Le signal du codeur est anormal.</li> </ol>	Fermez l'alimentation du système et vérifiez si les caractéristiques mécaniques de la machine à coudre sont normales ou non.

Après avoir rencontré un problème, tout d'abord, couper l'alimentation du système, puis vérifier si le système de contrôle est connecté à la terre ou non. Après 30 secondes, renouvelez pour démarrer l'alimentation et vérifiez si l'alimentation fonctionne ou non. Si cela ne fonctionne toujours pas, veuillez réessayer. Si le problème persiste, veuillez contacter le fournisseur.

### 5- Tableau de comparaison pour l'affichage du script sur le boîtier de commande avec le numérique réel

La partie de style numérique:

Nombre réel	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Afficher le numéro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

La partie de style anglais:

Alphabet réel	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Afficher l'alphabet	A	b	C	d	E	F	G	H	i	J
Alphabet réel	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Afficher l'alphabet	k	L	n	n	o	P	q	r	S	r
Alphabet réel	U	V	W	X	Y	Z				
Afficher l'alphabet	U	v	W	ll	Y	≡				