

	MIÊU TẢ	GIÁ TRỊ MẶC ĐỊNH	PHẠM VI
P00	Tốc độ bắt đầu	200	100-800
P01	Tốc độ nhanh nhất	2000	200-2000
P02	Tốc độ may hình vuông	2000	200-2200
P03	Vị trí dừng kim 0: Kim trên 1: Kim dưới	1	0-1
P04	Tốc độ lại mũi đầu	1000	200-2200
P05	Tốc độ lại mũi cuối	1000	200-2200
P06	Tốc độ may W	1000	200-2200
P07	Tốc độ khởi động chậm	400	100-2000

P08	Số mũi chỉ khởi động chậm	2	1-9	P30
P09	Công tắt khởi động chậm 0: tắt 1: mở	1	0-1	P31
P10	Bù mũi 1 (may W)	32	1-120	P32
P11	Bù mũi 2 (may W)	33	1-120	P33
P12	Thời gian trễ của bù nửa mũi may	150	1-180	P34
P13	Thời gian trễ của bù 1 mũi may	180	150-250	P35

P14	Tốc độ bù mũi may	200	100-500	P36
P15	chế độ nhấn phím bù mũi 0: theo Thời gian 1: nửa mũi 2: một mũi	0	0-2	P37
P16	để trống	10	1-30	P38
P17	để trống	20	1-90	P39
P18	Cân bằng mũi may của lại mũi đầu số 1 (hít)	32	1 - 120	P40
P19	Cân bằng mũi may của lại mũi đầu số 2 (nhả)	33	1 - 120	P41
P20	để trống	345	1-360	P42

P21	(r/min)tốc độ cao nhất khi lại mũi bằng tay	2200	200-2500
P22	giá trị tắt lại mũi khi bù mũi	8	0-9999
P23	Cài đặt bàn đạp 0: Thẳng 1: 2đoạn Dốc 2: Đường cong 3: Đường cong S	0	0-3
P24	Vị trí bàn đạp cắt chỉ	150	0-4095
P25	Bù Lại mũi cuối 1 (hít)	32	1-120
P26	Bù Lại mũi cuối 1 (nhả)	33	1-120

P27	Cảm biến nâng chân vịt 0: Tắt 1: Mở	0	0-1
P28	thời gian bảo vệ của cảm biến chân nâng vịt	5	1-20
P29	tham số Trợt lực 0: hình vuông 1: trích góc	1	0-1
P30	tắt mở gia tốc motor 0: tắt mở bình thường 1—31: gia tốc khi qua vật liệu dày	0	0-31
P31	Lực cắt chỉ	20	10-60
P32	thời gian làm việc của kẹp chỉ	40	1-200

P33	Thời gian mở cục hút kẹp chỉ trên mỗi chu kỳ	6	1-10
P34	Chế độ may hình vuông 0: nhấn cái là tắt 1: nhấn cái là mở	0	0-1
P35	Công Tắt kẹp chỉ 0: tắt 1: mở	1	0-1
P36	Chương trình kiểm tra góc kết thúc	25	1-360
P37	Thời gian tắt cục hút kẹp chỉ trên mỗi chu kỳ	4	1-10
P38	Chế độ cắt chỉ 0: tắt 1: mở	1	0-1
P39	Nâng chân vịt khi ngừng máy 0: tắt 1: mở	0	0-1

P40	tắt mở tự nâng chân vịt sau khi cất chỉ 0: tắt 1: mở	0	0-1
P41	chương trình đếm	1	1-50
P42	cài đặt tổng đếm	9999	1-9999
P43	chương trình đếm 0: off 1: đếm theo số tăng . 2: đếm theo số giảm . 3: đếm theo số tăng, khi đầy sẽ báo lỗi và dừng máy 4: đếm theo số giảm, khi về 0 sẽ báo lỗi và dừng máy 5: đếm theo số tăng, khi đầy vẫn tiếp tục chạy 6: đếm theo số giảm, khi về 0 vẫn sẽ tiếp tục chạy (note: nhấn P để tắt cảnh báo)	0	0-6

P44	Nhấn nhẹ bàn đạp để xác nhận thời gian trễ 0: tắt 1-300: bắt đầu thời gian trễ	0	0-300
P45	thời gian mở cục hút lại mũi trên mỗi chu kỳ (ms)	1	1-10
P46	thời gian đóng cục hút lại mũi trên mỗi chu kỳ (ms)	2	1-10
P47	kéo ngược sau cắt chỉ	360	200-360
P48	thời gian bảo vệ cục hút lại mũi (ms)	10	1-60
P49	tốc độ cắt chỉ (r/min)	250	100-500

P50	Thời gian ra lực của cục hút chân vệt	250	100-500	P81
P51	thời gian mở của cục hút chân vệt trên mỗi chu kỳ	3	1-10	P82
P52	thời gian trễ khi hạ chân vệt (ms)	2	0-500	P83
P53	chọn chức năng chân vệt (vị trí nâng chân vệt) 0: không nâng 1: nâng	0	0-1	P84
P54	thời gian đóng của cục hút chân vệt trên mỗi chu kỳ	5	4-10	P85
P55	để trống	0	0-1	P86
P56	Kim sẽ ở vị trí trên sau khi bật nguồn 0: không 1: có	1	0-1	P87

P57	Thời gian bảo hộ cục hút chân vít	10	1-30
P58	Điều chỉnh góc độ dừng kim trên	285	0-359
P59	Điều chỉnh góc độ dừng kim dưới	165	0-359
P60	tốc độ test	2000	200-2200
P61	thời gian vận hành lão hóa	3	1-255
P62	Chương trình vận hành đặc biệt 0: Bình thường 1: công đoạn dễ 2: Kiểm tra góc ban đầu 3: Chương trình tự chạy	0	0-3
P63	thời gian ngừng vận hành lão hóa	2	1-255

P64	để trống	0	0-1	PA4
P65	cài đặt xuất xưởng 0: không 1: reset theo tham số hộp điện 2: reset theo tham số bộ phận nghiên cứu	0	0-2	PA6
P66	kiểm tra chức năng bảo vệ lật máy	1	0-1	PA7
P67	logic chức năng bảo vệ lật máy	1	0-1	PA8
P68	tốc độ tối đa	2000	200-2500	PA9

P70	Cài đặt vị trí nâng chân vịt của bàn đạp	800	0-4095
P71	Thời gian trễ khi bắt đầu máy	260	0-900
P72	Vị trí bàn đạp ban đầu khi nhấn bàn đạp về trước	400	0-4095
P73	Vị trí bàn đạp kết thúc khi ở tốc độ thấp	800	0-4095
P74	Giá trị tối đa của bàn đạp	4000	0-4095

P75	setting of pedal back to middle position cài đặt vị trí bàn đạp về chính giữa	1650	0-4095
P76	Thời gian lực ra của cục hút lại mũi (ms)	60	1-200
P77	Chiều motor 0: thuận chiều 1: ngược chiều	0	0-1
P78	Góc độ giữ chỉ lúc bắt đầu	182	10-359
P79	Góc độ giữ chỉ lúc kết thúc	280	0-359
P80	Góc độ bắt đầu cắt chỉ	7	0-359
P81	Góc độ gia tăng lực khi cắt chỉ	100	0-359
P82	Góc độ kết thúc cắt chỉ	185	0-359
P83	(ms) Thời gian xác nhận khi nhấn bàn đạp	150	1-500

P84	(ms) Thời gian xác nhận của báo lỗi an toàn	300	1-500
P85	(ms) Thời gian phục hồi của báo lỗi an toàn	50	1-200
P86	tốc độ ở điểm chuyển của 2 đoạn dốc	1500	0-4000
P87	lượng gia thuyết ở giữa 2 đoạn dốc	2700	0-4095
P88	đơn vị đếm	1	1-50
P89	Cài đặt tổng đếm	9999	1-9999

P90	chương trình đếm 0: off 1: đếm theo số tăng . 2: đếm theo số giảm . 3: đếm theo số tăng, khi đầy sẽ báo lỗi và dừng máy 4: đếm theo số giảm, khi về 0 sẽ báo lỗi và dừng máy 5: đếm theo số tăng, khi đầy vẫn tiếp tục chạy 6: đếm theo số giảm, khi về 0 vẫn sẽ tiếp tục chạy (note: nhấn P để tắt cảnh báo)	0	0-6
P91	để trống	0	0-9999
P92	để trống	0	0-9999

PA3	thời gian phòng điện của chân vịt	90	0-900
PA4	tỷ lệ chiếm PWM khi nâng chân vịt	10	0-50
PA6	chức năng chạy lui về 1 mũi khi kết thúc lại mũi trước 0: tắt ; 1: mở	0	0-1
PA7	chức năng bảo hộ chống gãy kim 0: tắt ; 1: mở	0	0-1
PA8	góc độ cơ khi bắt đầu chống gãy kim	20	0-359
PA9	góc độ cơ khi kết thúc chống gãy kim	90	0-259
PB0	chức năng lại mũi sau khi cắt chỉ 0: tắt ; 1: mở	0	0-1

PB1	lựa chọn chức năng nâng nhẹ chân vịt khi bắt đầu máy	0	0-1
PB2	góc độ bắt đầu của chân vịt khi bắt đầu máy	80	0-359
PB3	góc độ kết thúc của chân vịt khi bắt đầu máy	200	0-359
PB4	Giới hạn thời gian cho nâng chân vịt khi bắt đầu máy (ms)	60	0-1000

mã số	miêu tả
M10	giá trị bộ đếm số mũ
M11	giá trị bộ đếm số cái
M13	phiên bản màn hình
M18	phiên bản hộp điều khiển
M20	điện áp
M21	Tốc độ máy

mã số	miêu tả
M23	Góc ban đầu
M24	Góc cơ
M25	Giá trị tối đa khi nhấn bàn đạp về trước
M26	Chỉ số của bàn đạp khi nhấn gót
M28	Chỉ số của bàn đạp khi cắt chỉ
M30-M37	Lịch sử báo lỗi

MÃ LỖI	NỘI DUNG	CÁCH GIẢI QUYẾT
Err-01	Phần cứng quá dòng	Tắt máy và khởi động lại sau 30 giây, nếu bộ điều khiển vẫn không hoạt động, thì đổi bo
Err-02	Phần mềm quá dòng	
Err-03	hệ thống thiếu áp	Tháo bộ điều khiển và kiểm tra nguồn vào, nếu thấp hơn 154v là nguồn áp yếu, khởi động lại bộ điều khiển khi nguồn bình thường. Nếu vẫn không hoạt động bình thường khi đủ áp, thay thế bộ điều khiển và thông báo cho nhà sản xuất
Err-04 ERR-05	Quá áp khi tắt máy	Tháo bộ điều khiển và kiểm tra nguồn vào, nếu cao hơn 264v là nguồn áp cao, khởi động lại bộ điều khiển khi nguồn bình thường. Nếu vẫn không hoạt động bình thường khi đủ áp, thay thế bộ điều khiển và thông báo cho nhà sản xuất.

Err-06	Lỗi cục hút	Tắt máy, kiểm tra lại dây điện của cục hút, nếu bị lỏng hay bị hư hại. Nếu có thay thế và khởi động lại, nếu vẫn không hoạt động bình thường. Thay thế bộ điều khiển và thông báo cho nhà sản xuất
Err-07	Lỗi kiểm tra điện lưu	Tắt máy, khởi động lại sau 30 giây và quan sát xem đã hoạt động bình thường hay chưa. thử lại nhiều lần, nếu lỗi còn lặp lại, thay thế bộ điều khiển và liên hệ nhà sản xuất.
Err-08	Motor bị bó	Tháo hộp điều khiển kiểm tra kết nối điện với motor có bị rớt lỏng hoặc hư hại hay không, có vật lạ rơi vào hay không. sau khi khởi động lại nếu không hoạt động bình thường, thay thế bộ phận điều khiển.
Err-09	Lỗi bo mạch	。 Phải tắt máy kiểm tra bo nguồn kiểm tra điện trở màu trắng có bị lỏng rớt ra hoặc hư hại phải gắn chặt lại thay thế, khởi động lại. nếu hoạt động không bình thường thay thế bộ phận điều khiển.

Err-11	lỗi kiểm tra chỉ trên	kiểm tra chỉ trên có bị đứt hay chỉ dưới bị hết. nếu vẫn không được thì reset máy, hoặc đổi bo mạch
Err-12	Phát hiện lỗi gốc của motor	Khởi động 2 hoặc 3 lần nếu vẫn báo lỗi thay thế bộ điều khiển
Err-13	Mắt dò motor bị lỗi	Tắt nguồn kiểm tra lại cáp mắt dò xem có lỏng hay rút ra gấn chặt lại sau đó khởi động lại, nếu vẫn không hoạt động bình thường thay thế mắt dò hoặc bộ điều khiển trung tâm.

Err-14	Lỗi EEPROM của BO mạch chính	Tắt nguồn khởi động lại trong 30s nếu không hoạt động bình thường. Thay thế bộ điều khiển trung tâm
Err-15	motor Quá tốc độ	
Err-16	motor đảo chiều	
Err-18	motor quá tải	
A-UP	lỗi lật máy	đặt đầu máy đúng vị trí