

全自动门襟机

中文操作说明书

第一部分：使用说明



提示：本使用说明包含操作机器需要的所有信息。它适合于机器的操作人员，即使用机器的人。请遵守所有的规定和规则。

目录	页
第一部分 使用说明	
安全建议和警告	2
运输：	2
存放：	2
安装：	3
一、简介	4
1.1 全自动门襟机的特征	4
1.2 技术参数	4
二、主要部件	5
三、安全	6
3.1 有效的安全系统	6
3.2 操作员安全措施	6
四、机器操作	6
4.1 控制和显示部分说明	6
4.1.1 控制面板	6
4.1.2 放料台	9
4.1.3 电源/紧急停止开关	10
4.1.4 脚踏板	10
4.1.5 断线补针开关	10
4.2 操作	11
4.2.1 操作顺序	11
4.2.2 程序操作	11
五、清洁	12

安全建议和警告

- 1、使用机器不当会对人，物和环境产生危险。只有合格人员才可进行安装和维修工作。
- 2、在使用机器或调试机器前（投入使用，操作，保养，维修等），相关人员必须从头至尾阅读和理解本手册。
- 3、在进行保养或维修工作前，必须切断电源。气动装置的余压必须释放。
- 4、如果连接到错误的电源电压，机器将会被损坏！在连接电源前请见章节“技术参数”。
- 5、为防止人身事故的发生，缝纫机在运行或电机在转动过程中，请不要将手指、头发、衣服等靠近皮带轮、电机、切刀，也不要任何东西放到机器上。

运输：

通常机器是可移动的，请按照下列提示：

- 1、切断电源，释放气压。
- 2、固定可移动和松动的零件。
- 3、用起重装置抬起底座，并确保连同附加装置一起抬起。如果机器配有移动脚轮，你必须松开每一个脚轮的固定装置。
- 4、小心的把机器移动到新的位置。

注意：当在倾斜的地面上移动机器时应特别小心！机器的重量会产生很大的惯性力。

存放：

- 1、只可在室内。
- 2、温度范围-10 到+45℃。
- 3、湿度最大 80%，没有冷凝。

注意：如把机器存放在不当的环境中，机器会严重损坏。而这种损坏从外面是看不见的。

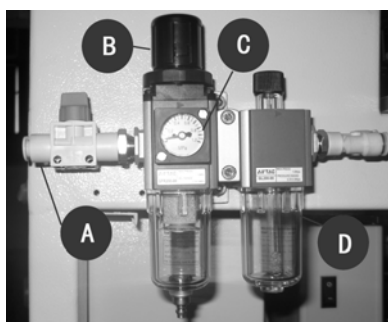
安装:

● 机械安装:

打开包装和放置机器:

- 1、拆下包装材料和运输保护材料。
- 2、把机器放在牢固和水平的地面上。
- 3、用可以调节的机器脚使机器处于水平状态。

气源的连接:



- 1、把气管连接到主气压阀上的进气开关 A 上。
- 2、打开压缩空气装置的气源。
- 3、用控制装置 B 调节气压到 6BAR；从刻度盘 C 可了解空气压力。

注意：建议在机器不使用时，用进气开关 A 关闭气源。
当气压阀中 D 部件无油或少油时，请注意加润滑油。可使用缝纫机用白油。

● 电器连接

- 1、将机器上的电源线插入插座。
- 2、合理放置电线，避免绊人。

注意：1、零部件可能带电！如果没有切断电源，你可能会受到严重伤害。2、电源电压错误，机器会损坏！检查当地条件是否符合“技术参数”章节的要求。3、不接地对人身安全有危害！

● 第一次投入使用

机器按用户各自的要求配置。第一次投入使用很简单:

- 1、调节机器到水平状态。
- 2、连接电源和气源。
- 3、用机器前面的电源/紧急停车开关接通机器。
- 4、检查所有的安全装置。

出厂时，在机器的缓存中有几个生产程序。可以使用或创建自己的程序。

一、简介

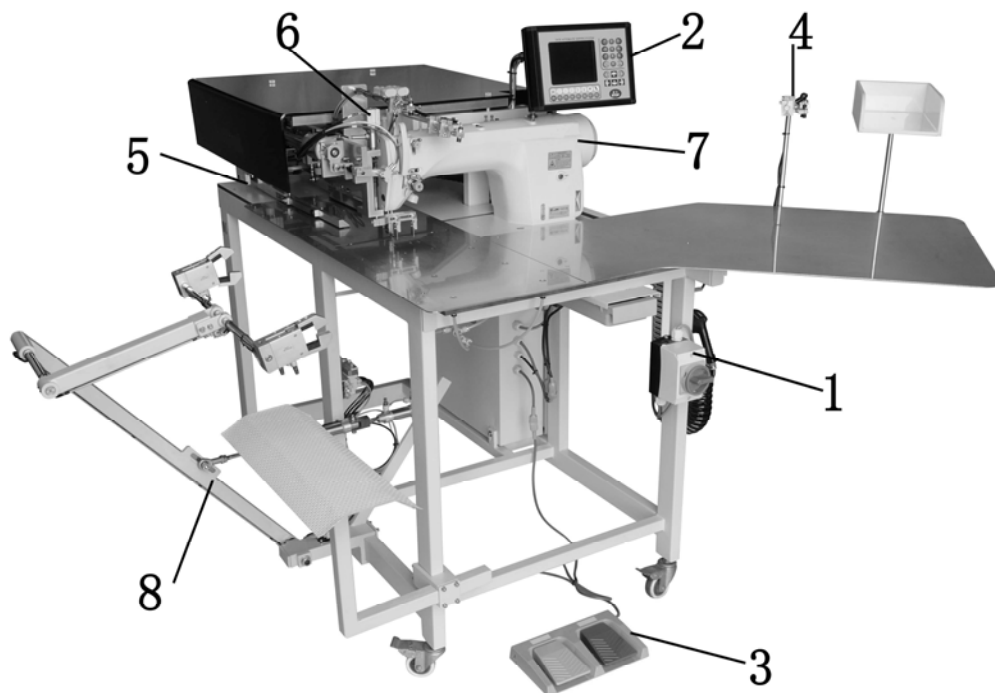
1.1 全自动门襟机的特征

- 配有 640*480 的超大液晶屏，里面各种功能的选择不仅有简单易懂的图标表示，并且在选中的图标下方还有中/英文解释，使服装操作工编程和操作简单易懂。
- 提供多种错误和警告，在某一道工序没有正常完成或操作者没有按规定操作时，都在显示屏上显示相应的错误号、错误类型及解决办法，使操作工尽快恢复工作。
- 机器上所有的传感器输入和电磁阀输出在这组功能中都有单功能测试。当机器发生机械故障不能正常工作，但又不知道哪部分出现错误时，通过 I/O 测试功能能够快速的找到故障出在哪里，使机器维修更加容易。
- 一次性完成门襟的缝制和裁剪，有效减少门襟底部起皱的现象，采用单针直驱缝纫机头，具有自动切线、断线检测、自动升降压脚、缠绕底线、自动倒回缝加固和密缝加固、自动针距调节等丰富的功能。
- 工作台和备料台上分别配有十字组合的激光灯定位检测装置，使工作更加方便快捷，效率更高。
- 采用三轴联动（机头旋转、机头左右左右移动、压脚前后移动）进行缝制，在行程范围内可缝制各种各样的花式，因此可以缝制各种类型的门襟，可以做到比手工更快更好更稳定的效果。

1.2 技术参数

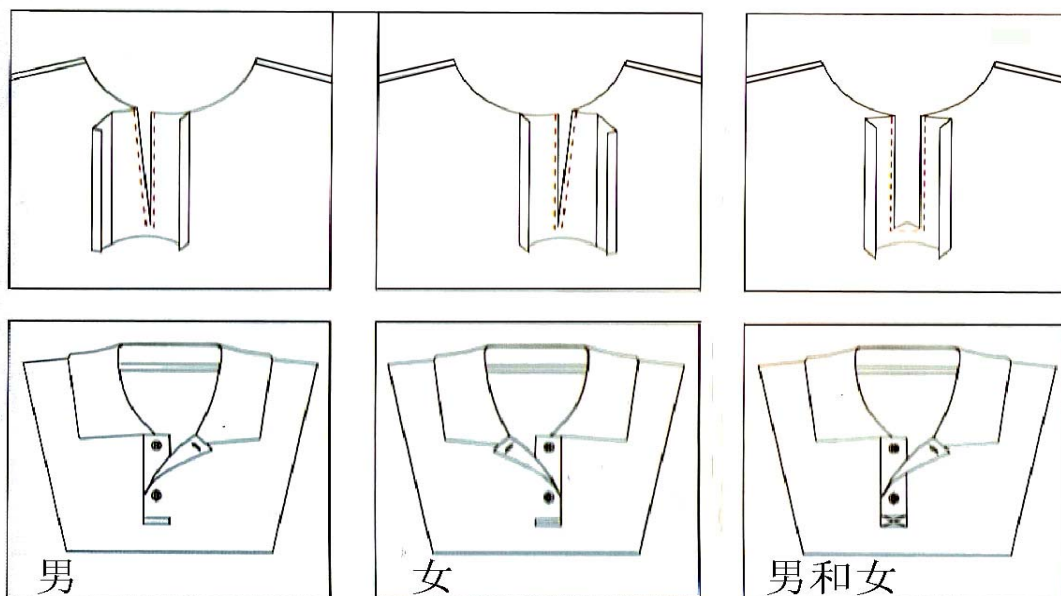
针距长度(加固缝、密缝)	1.0~5.0mm
加固缝针数	0~10 针
缝纫长度	10~280mm
缝纫宽度	1~50mm
缝制速度	500~4000RPM
提供语言	中/英文
程序数	50
循环程序数	6
使用机针	DB*1 11#
电源电压	220V, 50/60Hz, 单相, 0.6kw
气 压	0.6Mpa
机器尺寸	长 210cm, 宽 100cm, 高 145cm
机器重量	200kg

二、主要部件



序号	名称	序号	名称
1	主电源开关	5	送布压脚
2	操作面板	6	中刀机构
3	脚踏板	7	单针直驱缝纫机头
4	激光定位灯	8	堆叠器

缝纫产品样式:



三、安全

3.1 有效的安全系统

3.1.1 程序急停按钮（STOP 键）

程序急停按钮在控制面板的右下角。按下后，所有运转和缝制工作会立即停止。

3.1.2 电源/紧急停车开关

电源/紧急停车开关在机器的前部，工作台板右侧下方，用于切断整台机器的电源。

3.2 操作员安全措施

机器的安全装置的工作是被动的，也就是说只在某些事故发生时动作。为了您以及您同事的安全着想，有必要积极主动地采取一些安全措施。

请遵守以下原则：

- 1、工作时保持精力集中，避免冒险的行为。
- 2、不要试图去挑逗现存的安全系统，也不要试图使它们不能正常工作。
- 3、在开始工作前检查所有的安全装置是否正常工作。
- 4、在打开电控箱的同时，切断电源。
- 5、在进行清洁和维护之前，用电源/紧急停车开关切断机器的电源。

四、机器操作



只可由受过培训的人员操作，必须从头到尾的阅读和理解本操作手册。

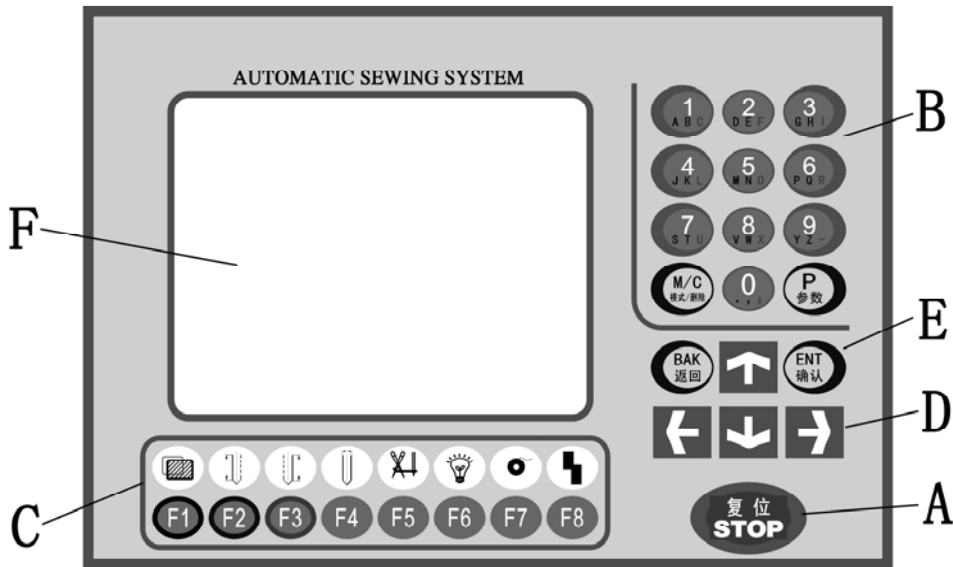
4.1 控制和显示部分说明

主要包括：

- A 控制面板
- B 放料台
- C 电源/紧急停车开关
- D 脚踏板
- E 断线补针开关

4.1.1 控制面板

用于选择不同的机械功能、程序和参数；允许用户输入新的程序和参数。



代号	名称	功能
A	程序中止按钮	启动或停止程序
B	数字、字母及 P、M 键	输入数值
C	功能键	实现单个缝纫功能动作
D	方向键	上下左右移动光标
E	确认和返回键	进入或退出程序
F	显示屏	显示机器当前运行的状态

4.1.1.1 程序中止按钮（STOP 键）

打开主/紧急停止开关后，液晶屏上显示“开机画面”。在屏幕下方有一行字“按 STOP 键继续”，这时按下“STOP 键”，会出现“按 STOP 键初始化”的提示，再次按下“STOP 键”，机器会自动完成机械初始化工作并进入主界面。如果在初始化过程中发生错误，屏幕上会出现相应错误的提示信息。

















在程序运行过程中，当按下“STOP 键”，立即停机，并出现“按 STOP 键初始化”的界面，再按一下此键，则进入机械初始化，机械自动归位并回到开机时的初始状态。

4.1.1.2 数字、字母及 P、M 键



















- 直接按数字键可以输入相对应的数值。如果按住功能键(F1、F2、F3)中任何一个，F1、F2、F3 分别代表黑色、蓝色、红色，再按任一个数字键，则输入的就是该数字键下面所对应的相同颜色的字母键。例如：按住“F1”键不放，然后按下数字键“1”，则屏幕上实际输入的是字母 A；
- 按“P”键可进入缝纫功能和缝纫参数的菜单。具体说明见后面的详细章节；
- 按“M/C”键用于选择和删除程序。

4.1.1.3 功能键——下档键

按键	图标	作 用
		按键后开启按键上方的第二层功能界面。
		修改左边缝纫长度：利用方向键移动光标到要修改参数位置，按 ENT 键进入，利用数字键输入新的数值，按 ENT 键确认；重复上述步骤可修改其它参数；修改完毕后按 BAK 键返回。
		修改右边缝纫长度：利用方向键移动光标到要修改参数位置，按 ENT 键进入，利用数字键输入新的数值，按 ENT 键确认；重复上述步骤可修改其它参数；修改完毕后按 BAK 键返回。
		修改缝纫宽度：最多可修改 6 段缝纫宽度，修改方法与修改缝纫长度的方法一样；屏幕上显示的缝纫图形中线左右两侧的宽度值代表左右缝纫线迹到中间切刀的距离。
		穿线用：按键一次机头移到最右方后，压脚放下； 按第二次机头回到中间位置后，压脚抬起。
		穿线灯开关：按一下穿线灯亮，再按一下穿线灯灭。
		自动绕梭芯：操作此键后压脚放下，出现提示界面，按 ENT 键缝纫机开始低速绕线；按 BAK 键取消绕线，压脚抬起；按 STOP 键停止绕线。
		后退键：每操作一次机器就会一步步返回到前一个动作，使大压脚回到起始定位。

4.1.1.4 功能键——上档键（按 F1 转换到上档功能键。）

按键	图标	作 用
		按键后会回到第一层界面。
		中刀功能选择。选择在缝制时使用不使用中刀功能。
		堆叠器功能选择。选择在缝制时使用不使用堆叠器功能。
		激光灯 1 开启/关闭。
		激光灯 2 开启/关闭。
		激光灯 3 开启/关闭。
		计件器清零
		重新设置底线长度。当底线用完时，按一下此键，会显示整圈底线的长度。

4.1.1.5 方向键、ENT 键及 BAK 键



方向键：按不同方向键可相应的上下左右移动光标。

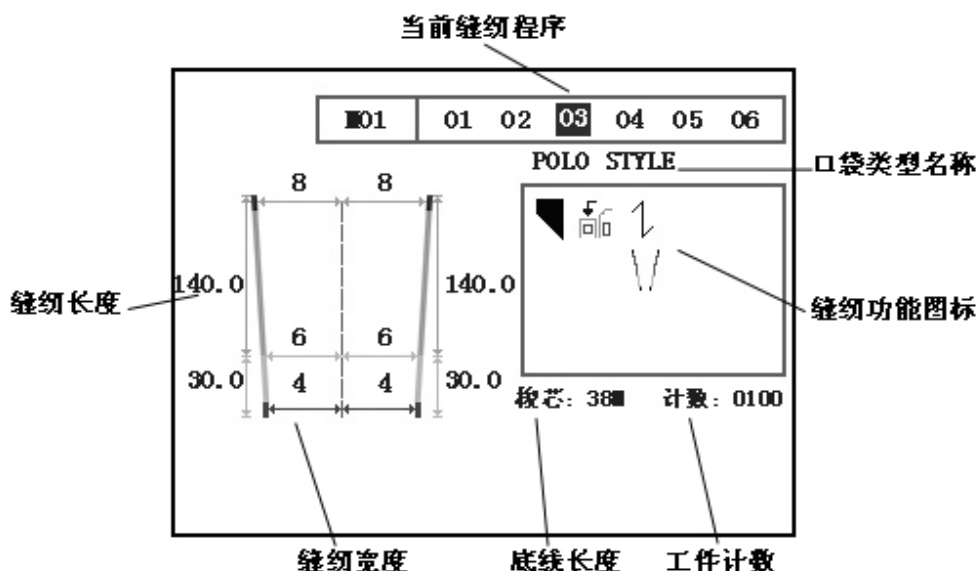
零电流功能：在机器运行过程中，按上方向键后，可看见在显示屏下方出现“压脚手动调整”的字幕，这时在断电的情况下伺服电机能根据外力的作用而相应的转动。此功能有利于机修工在断电的情况下维修和调试机器。

ENT 键：用于进入某级菜单并确认修改后的菜单数值。

BAK 键：依次返回上一级菜单。

4.1.1.6 显示屏

在本机的操作界面中将图像显示所有操作机器需要的信息。



- 屏幕最左侧的图形代表当前的缝纫样式，此图形左右两边的数值代表左右两边的缝纫长度，中间的虚线代表切刀动作的位置，虚线左右两边的数值代表左右缝纫线迹距切刀的距离。
- 屏幕上方显示的是被选中的程序模式（M01）以及这个程序中所储存的程式（01、02、03、04、05、06）；其中当前正在缝纫的程序代码反显为黑色。其下面的英文字母如：POLO STYLE 代表当前缝纫程序的名称；
- 方框里显示的图标是缝纫功能图标，代表当前缝纫程序中会完成的动作；
- 最下方显示的是底线剩余长度（38 米）和工件计数器显示（100）。

4.1.2 放料台

可根据十字定位灯来准确摆放布片。

4.1.3 电源/紧急停止开关

用电源/紧急停止开关，可以用来切断或开启机器的电源

4.1.4 脚踏板

4.1.4.1 功能

左边黄色踏板为后退脚踏板，每踏一次，机器按程序后退执行一步；

右边蓝色踏板为前进脚踏板，每踏一次，机器按程序前进执行一步；

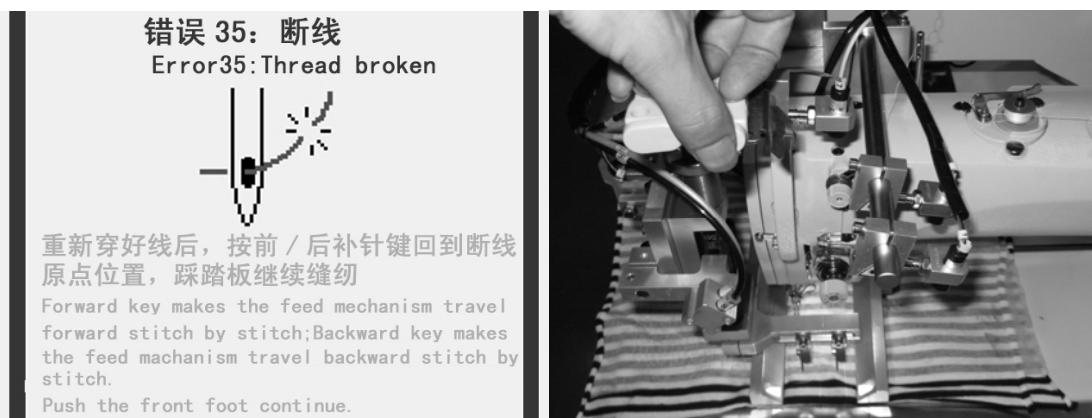
4.1.4.2 紧急停车功能



在机头运转过程中，如发生意外情况，可踩左边后退脚踏板来实现紧急停车功能，这时所有机械停止运转，屏幕上会出现左图所示画面：

解除错误后，可踩右边前进脚踏板，这时机械会恢复到开机初始位置。

4.1.5 断线补针开关



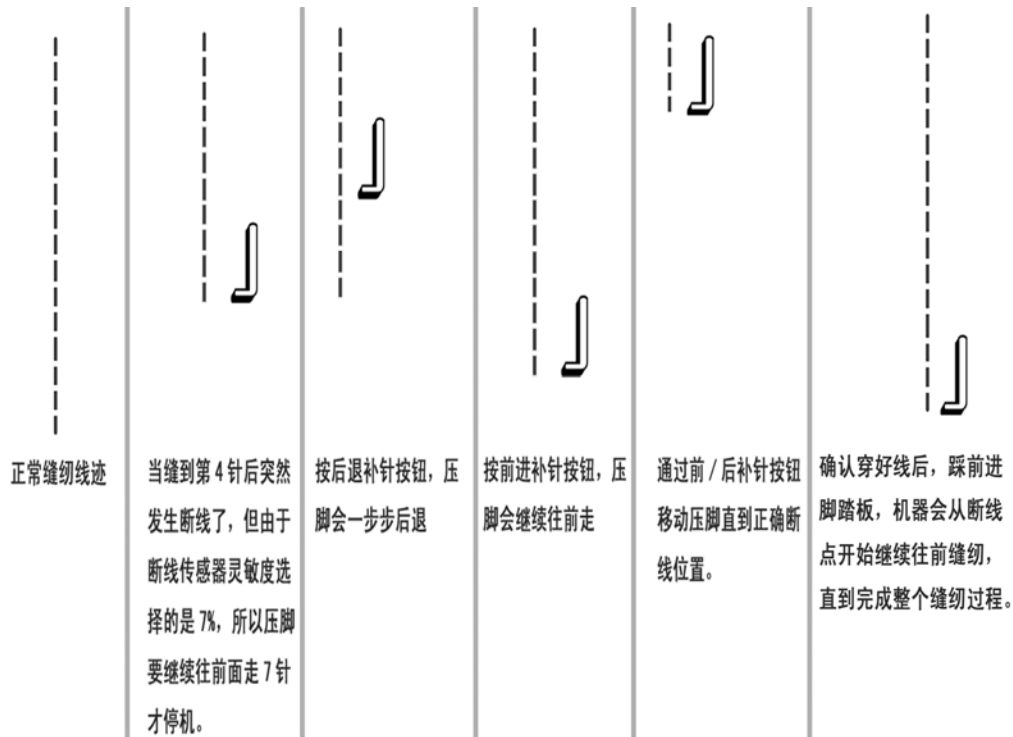
作用：当在缝纫过程中发生断线时，屏幕上会出现上面左图所示画面，这时可重新穿好线，然后通过断线补针开关使送布压脚回到重新缝纫位置：

按后补针按钮，送布压脚会一步步回到断线位置；

按前补针按钮，压脚会一步步远离断线位置；

最后踩前进脚踏板，机器会继续从断线位置开始缝纫。

举例如下：



4.2 操作

4.2.1 操作顺序

- 1、假如机器在启动位置，那么操作可以开始。
 - 2、放入待缝布料，精确对准，踩下脚踏板，对格装置压下。（需要附件支持）
 - 3、踩下脚踏板，左/右大压脚下降。
 - 4、踩下脚踏板，右/左大压脚下降。
 - 5、踩下脚踏板，压脚将布片送到缝纫点，机头开始缝纫，切刀动作，堆叠器动作。
- 操作者可短暂踩下踏板分步工作，或持续踩下踏板自动完成一系列动作。根据不同的程序，操作顺序有所不同。

4.2.2 程序操作

机器按程序操作，程序由操作者选择。程序保存在存储器中（比如：M01），并且可有一个或几个缝纫程式组成（最多是六个）。

选中的程序和其包含的程式显示在显示屏的上部。机器连续循环执行被选中的缝纫程序。被选中的缝纫程序用反色显示。

无须改变缝纫程序，可连续加工几种形状的筒贴和长度。

4.2.2.1 选择缝制程序

当前缝纫程序显示在显示屏的上部。

- 1、按 M/C 键；
- 2、用十个数字键输入你想要的程序号码；
- 3、按 ENT 键确认。

4.2.2.2 打开/取消线缝

缝式可分配至每一个串联程序里，所有选中的缝纫程序能够被连续的执行。被选中的缝纫程序用反色显示。

- 1、用方向键把光标移到你想要变换的缝纫程序代码上；
- 2、按 ENT 键实现选中/不选中的转换。

4.2.2.3 改变缝纫长度

可以用功能键逐个改变当前缝纫的几个参数（比如缝纫长度、中刀位置等），具体操作见 4.1.1.3 节介绍。

4.2.2.4 增加和删除缝纫程序

● 删除程序：

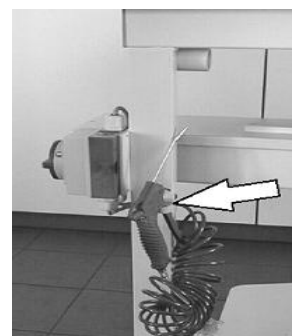
- 1、选择你想改变的缝纫模式；
- 2、按 P 键；
- 3、按 F1 键；
- 4、用方向键把光标移到想要删除的缝纫程序上；
- 5、按 M/C 键；
- 6、重复步骤 4 和 5，就能删除所有想删除的程序。

● 增加程序：

- 1、选择你想改变的缝纫模式；
- 2、按 P 键；
- 3、按 F1 键；
- 4、用方向键把光标移到想要增加的缝纫程序上；
- 5、按 ENT 键；
- 6、使用数字键输入想要增加的程序号码；
- 7、重复步骤 4 到 6，就能增加所有要加的程序。
- 8、按 P 键存储并离开。

五、清洁

为了发挥机器的功能和作用，我们建议机器应保住清洁，清除垃圾和废物，每天用气枪吹走碎布细线。



第二部分 结构手册

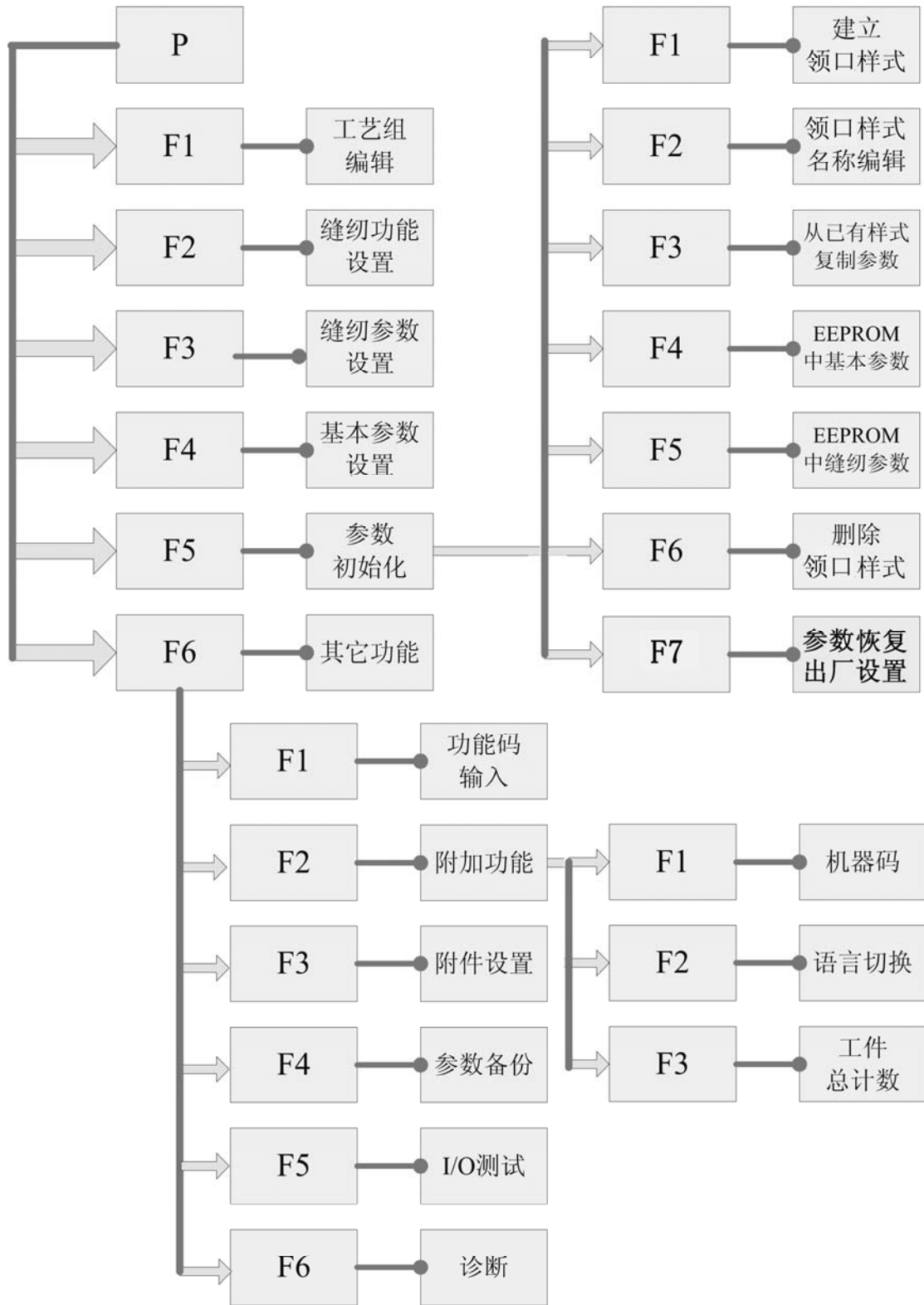


提示:

本部分包含机器投入使用, 输入程序, 排除故障和保养需要的所有信息。
让受过培训的技术人员了解具体的工作和潜在的危险。

内容	页数
第二部分 结构手册	
一、菜单结构图.....	2
二、编程说明.....	3
2.1 工艺组编辑 P-F1.....	3
2.2 缝纫功能设置 P-F2.....	3
2.3 缝纫参数 (机械运动和速度控制) P-F3.....	4
2.4 基本参数设置 P-F4	5
2.5 其它功能 P-F6.....	5
三、错误代码及解决方法.....	7

一、菜单结构图



二、编程说明

2.1 工艺组编辑 P-F1

- 增加工艺组

1、通过光标键将光标移动到需要增加的工艺组位置处，按 ENT 键进入；

2、通过数字键输入你想设置的工艺组序号，序号为 2 位数，按 ENT 键确认；

3、左右移动光标键可继续增加工艺组。

完成以上操作后，按 P 键返回主界面，会发现在屏幕右上角出现刚才所增加的工艺组序号。













- 删除工艺组

1、通过光标键将光标移动到需要删除的工艺组位置处，按 M/C 键删除当前的工艺组；

2、左右移动光标键可继续删除工艺组。

完成以上操作后，按 P 键返回主界面，会发现在屏幕右上角刚才删除的工艺组序号消失了。

2.2 缝纫功能设置 P-F2

图标	名称	功能	备注
	中刀	在线缝中间切开筒贴；	
	堆叠器	缝纫完后自动堆叠。	
	女式暗筒	缝制女式暗筒用	在选择功能图标时，这七个图标中只能同时选中一个图标。
	男式暗筒	缝制男式暗筒用	
	明筒	左右缝纫长度一样长，适合于 POLO 款	
	暗筒	左右缝纫线迹可为斜线，适合于暗筒	
	U 形筒	缝纫线迹为 U 形	
	V 形筒	缝纫线迹为 V 形	
	装饰筒	缝纫线迹为矩形	
	倒回缝	在筒贴缝制前后进行前倒缝和后倒缝	此两个图标中只能同时选中一个图标
	密缝	在筒贴缝制前后前加固和后加固，一般前加固和后加固的针距都比中间针距小。	
	对条对格	辅助压布用	需要附件支持

2.3 缝纫参数（机械运动和速度控制）P-F3

根据当前的缝纫工艺修改需要的缝纫参数：

- 1、按黄色的“P”键；
 - 2、按功能键“F3”；
 - 3、使用上下光标键选择需要修改的筒贴类型参数，按“ENT”键进入；
 - 4、通过数字键输入或通过左右光标键选择你所需要的正确数值，按“ENT”键确认；
- 重复上面步骤修改你所需要的全部参数，按“P”键直接退出或按“BAK”键依次退出菜单。

注意：当查看参数时，可以通过光标键选择也可以通过页面数字键直接选择。

直接按数字键“0”显示筒贴参数 01~15；

直接按数字键“1”显示筒贴参数 10~22；

序号	参数名	默认值	可选值	定义
1	起缝位置	90mm	10~300mm	从激光定位点到机针的距离
2	压脚到缝纫点的传送速度	60%	10~75%	从激光定位点到机针的传送速度
3	固缝速度	850 rpm	500~1550 rpm	前后加固缝纫速度
4	主缝速度	3300 rpm	2950~4000 rpm	中间缝纫速度
5	转角速度	850 rpm	500~1550 rpm	缝纫斜线或转角时的速度
6	固缝针距	1.5mm	1.0~5.0mm	前后加固的针距
7	缝纫针距	2.5mm	1.0~5.0mm	中间缝纫针距
8	转角针距	1.5mm	1.0~5.0mm	转角缝纫时的针距
9	起始固缝针数	3	0~10	前加固的针数
10	末尾固缝针数	3	0~10	后加固的针数
11	中刀落刀距离	22mm	0~40mm	中刀距领口底端的距离
12	中刀收刀距离	0mm	0~120mm	中刀距领口顶端的距离（P13 参数为 0 情况下）
13	中刀收刀位置	0mm	0~120mm	中刀超过领口顶端的距离
14	中刀切割速度	40%	0~99%	中刀电机运转速度
15	上线传感器检测起始点	15mm	1~50mm	起缝多长缝纫距离后传感器开始检测
16	上线传感器灵敏度	7%	0~99%	数值越小，灵敏度越高，数值为 99 时关闭断线传感器
17	堆叠器位置	0cm	0~450cm	缝纫结束后大压脚距前定位点的位置
18	真空吸风模式	OFF=真空禁止； ON=真空启动 需附件支持		
19	大压脚动作模式	BOTH=两边压板均下压加紧； NONE=左右两边均放松落下； LEFT=左边压板下压加紧； RIGHT=右边压板下压加紧；		
20	堆叠器动作模式	NONE=滚料轴和折叠架均不动作； ROLLER=只滚料轴动作； STACK=只折叠架动作； BOTH=滚料轴和折叠架均动作；		
21	转角剪线模式	转脚是否需要剪线		
22	底线计数器功能	ON=开启底线计数器功能； OFF=关闭底线计数器功能		

2.4 基本参数设置 P-F4

基本参数包括一般的机械参数设置。

注意：括号里的参数都是机器出厂设定值。不适当的更改程序某些参数可能会引起机械发生碰撞导致机械损坏。

更改基本参数（电磁阀打开或关闭的时间控制）

- 1、按黄色的“P”键
 - 2、按功能键“F4”
 - 3、使用上下光标键选择需要更改的参数，按“ENT”键进入
 - 4、使用数字键输入或使用左右光标键选择新的数值，按“ENT”键确认
- 重复以上几个步骤更改所有需要更改的参数
- 按“P”键直接退出菜单或按“BAK”键依次退出菜单

序号	名称	参数值	定义
1	底线容量	57 mm	梭芯上底线的长度
2	压脚自动下降时间	0s	备用
3	压脚下后一动作时间	0.1s	备用
4	大压脚返回时间	0.2s	备用
5	中刀下降时间	0.3s	备用
6	压脚抬起时间	0.2s	备用
7	拾取布片时间	0.8s	堆叠器抓取布片的时间
8	滚料筒转动时间	0.3s	附件支持
9	压脚移动速度	80%	大压脚移动到后定位点的速度
10	单步运行	OFF	OFF：脚踏板每动作一次，机器相应执行一系列动作。 ON：脚踏板每动作一次，机器相应执行单个动作。
11	剪底线速度	220RPM	机头电控箱设置
12	剪底线位置	150	机头电控箱设置
13	剪底线持续时间	0.02s	机头电控箱设置

2.5 其它功能 P-F6

● P-F6-F1：功能码输入

功能码为：AAAAAA

输入办法是：按住“F1”键不动，连续按六下数字键“1”，然后按“ENT”键确认。

注意：输入功能码后，才能进入 P-F6 的其它菜单并执行相关的指令。此功能适合机修工用。

● P-F6-F2：附加功能

- F1：机器码 显示机器出厂时的编号
- F2：语言切换 提供中/英文两种语言选择
- F3：工件总计数 显示当前累计缝纫的总工件数

● **P-F6-F5: I/O 测试**

I/O 测试即测试输入端口和输出端口的信号。输入端口即时反映输入信号的变化，依次选中输出端口，相对应的输出端口就会发给电磁阀信号，让相对应的气缸动作，从而测试该路信号是否正常。此项功能主要是方便机械工人快速的判断并解决问题。

输入端口：

输入端口编号	名称	传感器编号	作用
02	检测右压脚宽度传感器	02	检测右压脚机械位置是否正确
03	检测左压脚宽度传感器	03	检测左压脚机械位置是否正确
04	机头中定位传感器	04	设定机头停在中点的位置
05	机头原点传感器	05	设置机头停在后侧的位置
06	中刀位置传感器	06	检测中刀是否抬起
07	压脚后定位传感器	07	检测大压脚是否到达后定位点
08	压脚前定位传感器	08	检测大压脚是否到达前定位点
12	针离开针板传感器	19	检测压脚送布位置
17	断线传感器	17	检测机头面线是否断线
20	上针位传感器	20	检测机头是否归上针位

输出端口：

输出端口编号	控制气缸名称	电磁阀编号	作用
01	左大压脚气缸	01	控制左大压脚压下或抬起
02	堆叠器长气缸	02	控制堆叠器长气缸动作
03	堆叠器短气缸	03	控制堆叠器短气缸动作
04	抓取布片气缸	04	控制堆叠器抓取布片
05	吹气接头	05	控制 6 个吹气口吹气动作
06	中刀气缸	06	控制中刀上下动作
07	小压脚气缸	07	控制小压脚上下动作
08	固定切刀气缸	08	限定中刀运动行程
15	对格装置气缸	15	控制对格装置气缸压下
16	右大压脚气缸	16	控制右大压脚压下或抬起

三、错误代码及解决方法

代码	错误说明	原因	解决办法
01	缝纫运行程序为空	1、缝纫模式内没有程序；2、没有选中缝纫程序	1、通过 P-F1 增加程序 2、按 ENT 键选中
02	缝纫程序编号没有确定	缝纫程序没有确定	通过光标键选择然后按 ENT 键确定
03	机头原点位置错误	机头原点传感器没有装好	1、检查传感器 ES05 有没有装好； 2、检查电机驱动器线有没有接好； 3、检查驱动器有没有报错
04	机头中定位错误	机头中定位传感器没有装好	4、检查传感器 ES04 有没有装好； 5、检查电机驱动器线有没有接好； 6、检查驱动器有没有报错
06	参数设置错误	参数设置不符合图形要求	设置正确的参数
07	参数设置错误	参数设置不符合图形要求	设置正确的参数
08	大压脚定位错误	传感器 08 没装好	1、检查传感器 08 有没有装好； 2、检查电机驱动器有没有报错
09	大压脚不能离开后定位点	后定位错误	1、检查后定位传感器 7 有没有装好； 2、检查电机驱动器有没有报错
21	中刀没有抬起	1、无气压 2、机械配合不好	1、检查中刀传感器 05 是否装好； 2、检查有无气压； 3、检查动刀与定刀接合是否过紧； 4、中刀气缸是否缩回
34	针未归上针位	1、换线或穿线时移动了手轮 2、电机编码盘定位错误	1、按 ENT 键复位 2、检查上针位信号线是否接触不良
35	断线	1、线张力调节不好 2、过线部位有毛刺	1、调节线的张力； 2、去除毛刺； 3、如果误报断线，请检查传感器有没有坏掉或断线灵敏度有没有设置正确
36	底线用完	无底线	1、更换底线；2、重新设置底线长度
45	通讯错误	通讯线松掉	1、检查通讯线有没插好； 2、检查各电路板电源指示灯是否正常
127	先输入功能码	没输入功能码	按 P-F6-F1 输入功能码（AAAAAA）
	操作中途停止	主缝过程中踩了后退踏板	踩前进踏板复位