

1. 安全上的注意事项

使用前请详细阅读本技术资料与所搭配的缝制机械说明书，配合正确使用。

- (1) 电源电压与工作频率：请遵照马达与控制箱铭牌所标之规格。
- (2) 电磁波干扰：请远离高频磁洗机器或电波发射器等，以免所产生的电磁波干扰本驱动装置因而发生错误动作。
- (3) 接地：为防止杂讯干扰或漏电事故，请做好接地工程（包括缝纫机、马达、控制箱、定位器）。
- 2 拆卸马达或控制箱时，勿带电拔插；控制箱里面有危险高压电，所以关闭电源后要等 1 分钟以上方可打开控制箱盖。
- 3 为保证人身安全，请在维修机械或进行穿针作业时关闭电源。
- 4  这个标示符号表示机器安装时，如有错误恐会伤害到人体或机器会受到损坏。所以机器方面有危险性的地方会有此标志。

- 5 本装置保证在正常工作情况下且无人为失误的操作下，保修期为一年。
- ## 2. 操作盒按键说明

前固缝		循环：前固缝/前双固缝/前四固缝/关闭
后固缝		循环：后固缝/后双固缝/后四固缝/关闭
固缝花样按键		此功能开启后，前后固缝按照自行编辑花样来缝制
剪刀功能键		剪刀功能开与关
停针位选择键		上下停针位选择键
压脚功能循环键		压脚功能循环：中间停顿抬压脚/剪线后抬压脚/中间停顿剪线后抬压脚/关闭
参数设定键		1. 进入不同参数级别（参数分为 3 级） 缝绉设定界面下短按 P 键进入【参数界面】，此时显示参数列表中级别为 I 的参数。 缝绉设定界面下长按 P 键进入【密码输入界面】，输入正确维修密码后按 P 键进入【参数界面】，此时显示参数列表中级别为 I 和 II 的参数，二级密码：1111
确定键		1. 确认键 2. 对于带夹线功能机型，长按此按键可显示夹线力度，液晶显示 “[7]”，再次按该键退出
左右键		1. 正常缝制界面下显示数段左右切换 2. 花样缝定时显示数段左右切换 3. 自由缝界面下左右键起调速作用，左键减速，右键加速 4. 自由缝界面下按 S 键进入 3333 固缝针数设定起左右光标作用
加减速键		1. 正常缝制界面下，针距大小调节 2. 显示数段数值加減（自由缝模式下按 S 键进入到显示数段） 3. 参数数值加減 4. 花样编辑数值加減
触发功能键设定		1. 定长缝模式下有效（开/关）（一段缝、多段缝、多段缝自编花样） 2. W 缝模式下自动打开
电机角度调/试教功能		1. 自由缝模式下，调试模式快捷键（长按 3 秒以上） 2. 定长缝模式下，试教模式（长按 1 秒以上）
夹线功能键		夹线功能开与关、开启后电机夹线启用
防鸟巢功能键		防鸟巢功能开与关、适用于安装防鸟巢设备的机械
密针缝功能键		密针缝功能开与关、开启后在缝绉结束后多走一针，增加固缝效果和减少线头
三段模式切换键		短按一下可切换 W 缝/一段缝/多段缝/自由缝
软启动功能键		软启动开/关
恢复出厂设置		待机界面下，长按 1.5 秒 Reset 键恢复出厂设置

注：表格内容为标准化，如有不符，以实际为主。

3. 模式设置

调试模式：正常进入缝绉模式后长按  键 3 秒，进入到调试模式。若要从该模式退回到正常模式，需按  键退出进入正常模式。

针距调整模式：正常进入缝绉模式后长按  键 3 秒，进入调试模式，再按  或  键，切换到 P-6 项，按  键即可以对机械进行零位的校正；切换到 P-7 项，按  键既可以对机械正缝针距进行校正；切换到 P-8 项，按  键既可以对机械倒缝针距进行校正，且所有校正均按  键保存退出。

恢复出厂设置：长按  键进入参数界面，进入“P79”参数时会显示“0”，再按“加减速键”调到“8”，按  键后会显示“no”，再按“加减速键”调到“yes”，再按  键。

花样编辑设置界面：正常进入缝绉模式后长按  键 2 秒，液晶屏显示“d1”，按+键切换 d1-d9 花样，选定要设置的花样号按  键进入设置，液晶屏显示“1 3.0 01”，此时可以进行第一段的针数和针距值，按左右键选择要设置的项闪烁；一段设置完成，按左右键切换到最左侧数字闪烁，按加减速键切换到其他的数段设置，若当前段数的针数为零，不能进行下一段的设置；所有段针距和针数设置完成后按  键保存并退回到“d1”界面，按  键退出或不保存。若要从该模式退回到正常模式，按  键退出进入正常模式。

4. 故障说明

故障显示	故障内容	故障可能原因	检查项目、处理
E011 E012	电机信号故障	电机位置传感器信号故障	电机插头是否接触良好 电机信号检测器件是否损坏 缝纫机手轮是否安装到位
E021 E023	电机超负荷	电机堵转 电机超负荷	电机插头是否接触良好 机头或剪线机构是否卡死 是否缝制规格厚度以上布料 电流检测信号是否正常
E101	硬件驱动故障	电流检测非正常 驱动器件直通	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E111 E112	系统电压过高	实际电压偏高 制动回路故障 电压检测有误	系统进线电压是否过高 制动电阻是否工作正常 系统电压检测回路是否工作正常
E121 E122	系统电压过低	实际电压偏低 电压检测有误	系统进线电压是否过低 系统电压检测回路是否工作正常
E131	电流检测回路故障	电流检测非正常	系统电压检测回路是否工作正常
E133	OZ 回路故障	OZ 回路不正常	系统 OZ 回路是否工作正常
E134	DBFLT 故障	自动电阻回路不正常	自动电阻插头是否接触良好 自动电阻是否损坏
E201	电机电流过大	电流检测非正常 电机运转不正常	系统电流检测回路是否工作正常 电机信号是否正常
E211 E212	电机运转不正常	电机插头是否接触良好 电机信号是否不匹配	电机插头是否接触良好 电机信号是否不匹配
E301	操作盒通讯不良	机头操作盒通讯数据丢失	操作盒插头是否接触良好 操作盒器件是否损坏
E302	操作盒 E2PROM 故障	操作盒内部故障	检查操作盒器件是否损坏
E303	SPI 通讯故障	操作盒内部故障	检查主控板器件是否损坏
E304	IMI 主从芯片通信故障	操作盒内部故障	检查操作盒器件是否损坏
E402	踏板 ID 故障	踏板辨识故障	踏板接头松动
E403	踏板零位校正故障	踏板零位校正正值超出范围	踏板损坏或者校正时踏板不是停止状态
E501	翻拍开关故障	翻拍开关有效	放下机头或者检查翻拍开关
E502	油量报警故障	油量报警故障	加油提示
E601	硬件驱动故障	送布电机 STEP2 硬件过流	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E602	硬件驱动故障	送布电机 STEP2 软件过流	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E603	硬件驱动故障	送布电机 STEP2 电流检测回路	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E604	电机信号故障	送布电机 STEP2 初始机械角度	送布电机插头是否接触良好 机械是否有卡点
E605	电机信号故障	送布电机 STEP2 初始时 编码器或者转子卡死	送布电机插头是否接触良好 机械是否有卡点
E606	硬件驱动故障	送布电机 STEP2 电机绕组回路	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E607	硬件驱动故障	压脚剪线电机 STEP1 硬件过流	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E608	硬件驱动故障	压脚剪线电机 STEP1 软件过流	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E609	硬件驱动故障	压脚剪线电机 STEP1 电流检测回路	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E610	电机信号故障	压脚剪线电机 STEP1 初始机械角度	压脚剪线电机插头是否接触良好
E611	电机信号故障	压脚剪线电机 STEP1 初始时 编码器或者转子卡死	压脚剪线电机插头是否接触良好 机械是否有卡点
E612	硬件驱动故障	压脚剪线电机 STEP1 电机绕组回路	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E613	硬件驱动故障	送布电机 STEP2 运行中 编码器或者转子卡死	送布电机插头是否接触良好 系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
E614	硬件驱动故障	压脚剪线电机 STEP1 运行中 编码器或者转子卡死	压脚剪线电机插头是否接触良好 系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
P. oFF	掉电显示	电源关闭	等待电源重新开通
EvAL	试用保护故障	试用时间到	联系代理商
L. bob	底线提示	底线计数值为负	更换底线后长按 S 键取消提示状态
P. bob	计件提示	计数值为零	按 S 键进入界面，长按“前固缝”键 2 秒以上取消提示状态

5. 系统参数表：

编号	项目	内容	设定范围	步距	默认值	级别
P-01	踏板最高速	设定踏板的最高转速	200~5000(rpm)	100	3700	I
P-02	软启动功能	开始缝绉时低速缝绉几针的功能 1: 软启动针数 0: 关闭软启动功能	0~9	1	2	I
P-03	装饰性固缝设定（单压脚或者剪线有效）	可实现无装饰性固缝针迹的功能 0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-04	定长缝最高速	设定定长缝最高速度	200~4000(rpm)	100	3000	I
P-05	简易缝模式设定	简易模式设定 0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-06	零位针距修正值（单送料步进有效）	针距设为 0mm 时微调该值使实际缝绉针距为 0	50~150	1	100	I
P-07	正缝针距修正值（单送料步进有效）	正缝针距放大比例（固缝针迹）	50~150(%)	1	100	I
P-08	倒缝针距修正值（单送料步进有效）	倒缝针距放大比例（固缝针迹）	50~150(%)	1	100	I
P-09	倒缝开关限速速度	倒缝开关限速速度	500~1500(rpm)	50	800	I
P-10	定长缝自编针距针数设定模式	0: 设定各段针数即设定数值 1: 定长缝设成自锁时，设定数值为花样的个数，即总针数为花样针数×设定步数	0/1	1	1	I
P-12	中间压脚抬升高度（单压脚步进有效）	缝绉中间停针时压脚高度设置	0~100	1	60	II
P-13	压脚最大抬升高度（单压脚步进有效）	明线后压脚最大高度设置	0~100	1	50	II
P-14	压脚抬升速度（单压脚步进有效）	压脚抬升的步进速度	20~300(rpm)	10	150	II
P-15	压脚释放速度（单压脚步进有效）	压脚释放的步进速度	20~300(rpm)	10	150	II
P-16	松线占空比（单送料步进有效）	松线力度调节 剪线为电磁铁时： 剪线松线占空比（太小会影响剪线电磁铁吸合力） 剪线为步进时： 松线力度调节	0~100	1	8	II
P-17	剪线松线占空比	剪线为电磁铁时： 剪线松线占空比（太小会影响剪线电磁铁吸合力） 剪线为步进时： 松线力度调节	0~100	1	50	II
P-18	前固缝衔接后固缝动作设定	前固缝结束后立即后踩剪线不带后固缝功能设定 0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-19	前固缝结束后停止	前固缝结束后立即停止设定 0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-20	机头按钮附件功能选择	0: 无效 1: 待机时手动剪线 2: 剪线后手动压脚	0/1/2	1	0	I
P-21	软启动速度 1	软启动第 1 针速度	100~3000(rpm)	50	400	I
P-22	软启动速度 2	软启动第 2 针速度	100~3000(rpm)	50	1000	I
P-23	软启动速度 3	软启动第 3 针速度	100~3000(rpm)	50	1500	I
P-24	防止损伤布料基座压脚下降速度的设定	防止损伤布料基座压脚下降速度的设定	0/1	1	1	I
P-25	拍压脚使能	拍压脚使能设定 0: 无效 1: 有效 2: 剪线后有效	0/1/2	1	1	I
P-26	过厚功能	过厚功能设定 0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-27	上电位点设定	上电时机头自动找上针位的功能设定 0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-28	安全开关信号模式	机头安全开关信号模式设定 0: 常开 1: 常闭 2: 禁止保护	0/1/2	1	0	I
P-29	压脚松下下降时间（单送料有效）	压脚松下下降时间设定，时间越长压脚下降越慢	100~500(ms)	5	50	II
P-30	底线计数使能	0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-31	底线初值设定	底线初值设定	200~4000(0.1m)	20	1600	I
P-32	装饰固缝停顿时间（单压脚有效）	装饰固缝停顿时间设定	5~500(ms)	5	50	I
P-34	标准固缝速度模式选择	标准固缝速度模式选择 0 自动；1 踏板控制	0/1	1	0	II
P-35	计件数倍率	计件数倍率设定	0~50	1	0	I
P-36	计件数初值设定	计件数初值设定	0~1000	5	100	I
P-37	按线动作时间	按线动作时间	0~800(ms)	10	40	II
P-38	计件选择设定	0: 计件加 1: 计件减	0/1	1	0	I
P-39	压脚松下下降关断时间	压脚松下下降关断时间	0~50	1	0	II
P-41	低速速度	踏板最低速度	100~500(rpm)	10	200	I
P-42	踏板曲线选择	踏板调速功能调整 0: 正常 1: 加速慢 2: 加速快	0/1/2	1	2	I
P-44	剪线速度	剪线速度	100~500(rpm)	10	300	I
P-45	倒缝开关限速使能	倒缝开关限速处理 可以防止倒缝断针 0: 无限速 1: 有限速 2: 一直限速	0/1/2	1	0	I
P-46	放压脚延迟缝制时间	为确认压脚已放下后的延时	0~800(ms)	10	100	II
P-47	运行时膝盖压脚判断速度	运行时膝盖压脚判断速度	200~1000(rpm)	50	500	II
P-48	运行时膝盖压脚抬升高度	运行时膝盖压脚抬升高度	1~100	1	0	II
P-49	拍压脚保持时间	拍压脚保持时间后强制关断	1~60(s)	1	25	II
P-50	拍压脚全压输出时间	拍压脚全压输出时间	0~800(ms)	10	150	II
P-51	拍压脚输出占空比	拍压脚输出占空比	0~100	1	40	II
P-53	前固缝速度	前加固缝速度	100~3000(rpm)	50	2200	I
P-54	前固缝正缝补偿	前固缝正缝补偿系数	80~120	1	100	I
P-55	前固缝倒缝补偿	前固缝倒缝补偿系数	80~120	1	100	I
P-56	后固缝速度	后加固缝速度	100~3000(rpm)	50	2200	I
P-57	后固缝正缝补偿	后固缝正缝补偿系数	80~120	1	100	I
P-58	后固缝倒缝补偿	后固缝倒缝补偿系数	80~120	1	100	I
P-59	连续固缝速度	连续加固缝速度	100~3000(rpm)	50	2200	I
P-60	固缝取消限速开关	0: 软件有限速 1: 软件无限速 (大针距速度运行时可能不稳定)	0/1	1	0	I
P-61	机头按钮变针距取消角度限制开关	0: 在限制角度内变针距 1: 任意角度变针距 (针距可能不重合，也可能断针)	0/1	1	0	I
P-62	开始运行的踏板行程	开始运行的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	10~50(0.1 度)	1	25	II
P-63	开始加速的踏板行程	开始加速运行的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	10~100(0.1 度)	1	50	II
P-64	运行高速的踏板行程	运行到最高速的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	10~150(0.1 度)	1	110	II
P-65	压脚抬起的踏板行程	压脚抬起动作的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	-100~10(0.1 度)	1	-30	II
P-67	剪线动作的踏板行程 1	无拍压脚功能时，开始剪线的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	-100~10(0.1 度)	1	-30	II
P-68	剪线动作的踏板行程 2	有拍压脚功能时，开始剪线的踏板位置 (相对于踏板中立时的行程)	-100~10(0.1 度)	1	-60	II
P-69	下停针位	下停针位置调整	0~240	1	175	I
P-70	反转踩针功能	剪线后反转踩针功能 0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-71	反转踩针角度	反转踩针角度	0~45(度)	1	20	I
P-72	夹线力度调整	调整夹线力度大小 0: 夹线功能无效 1~9: 力度调节	0~9	1	7	I
P-73	夹线吸合角度	夹线吸合角度	10~150(度)	5	100	I
P-74	夹线释放角度	夹线释放角度	160~300(度)	5	270	I
P-75	机头基准位置调整	机头基准位置调整	0~240	1	33	I
P-77	漂亮缝功能设置	0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-78	漂亮缝（密针）模式设定	1: 起缝密针 2: 结尾密针 3: 首尾密针	1/2/3	1	2	II
P-79	恢复出厂参数	特殊功能参数 5/8: 恢复出厂参数	0/15	1	0	II
P-80	缝绉最高速度	缝绉最高转速	300~5000(rpm)	100	4000	II
P-81	踏板速度百分比	踏板速度百分比	50~100	1	100	II
P-83	加重功能	机针穿不透布料时试用；0: 无效 1~15: 力度调整	0~15	1	0	II
P-84	剪线加刀功能	剪线为电磁铁时有效；0: 无效 1~15: 力度调整	0~15	1	0	II
P-88	松线吸合角度	松线吸合角度	0~360	2	180	II
P-89	松线释放角度	松线释放角度	0~360	2	350	II
P-90	语言选择设定	语言选择设定；0: 关闭 1: 中文 2: 英文	0~2	1	1	II
P-91	针距更改选择设定	针距是否可更改选择设定 0: 允许更改 1: 不允许更改	0~1	1	0	II
P-92	踏板抬压脚命令时间	踏板后踩，抬压脚命令有效时确认时间	10~300(ms)	10	80	II
P-93	踏板中立位置微调	踏板中立位置微调	-15~15(0.1 度)	1	0	II
P-95	防鸟巢功能选择	防鸟巢功能选择；0: 夹线机型 1: 防鸟巢机型 2: 裁线机型	0/1/2	1	0	II
P-100	膝靠功能设置	膝靠功能设置；0: 无效 1: 有效	0/1	1	1	II
P-101	膝靠传感器零位电压	膝靠压脚零位电压值（单位 0.01V）	0~500	5	110	II
P-102	膝靠传感器最大行程电压	膝靠压脚最大行程电压值（单位 0.01V）	0~500	5	185	II
P-103	线张力/松线功能切换	0: 线张力控制 1: 普通松线电磁铁控制	0/1	1	1	II
P-104	花样停针功能使能	0: 无效 1: 停针前走至当前花样针数	0/1	1	0	II
P-105	压脚高度传感器功能设定	压脚高度传感器功能设定；0: 无效 1: 有效	0/1	1	1	II
P-106	压脚高度传感器零位电压调整	压脚高度传感器零位电压调整 (单位 0.01V) (压脚落下、送料牙在台下)	0~250	1	215	II
P-107	过厚检测灵敏度设定	过厚检测时压脚高度传感器电压设定 (单位 mv) (相对于零位电压)	0~500	5	100	II
P-108	剪线全压占空比	剪线全压占空比（剪线吸合时缓冲）	50~100	1	100	II
P-109	压脚全压占空比	压脚全压占空比（压脚吸合时缓冲）	50~100	1	65	II
P-110	布料厚度与张力控制	缝制材料时适当加大张力	0~10	1	0	II
P-111	过厚缝制速度	过厚时限速处理	500~3000(rpm)	50	1500	II
P-112	过厚针距补偿系数	过厚针距补偿处理	50~150(%)	1	120	II
P-113	补针针距模式（送料步进）	补针针距模式；0: 无效 1: 有效（按 P114 设定针距）	0/1	1	0	I
P-114	补针针距设定（送料步进）	补针针距设定 针距 5mm 机型参数范围 (1.0mm~5.0mm) 针距 7mm 机型参数范围 (1.0mm~7.0mm)	10~50(70)	1	35	I
P-115	倒缝按钮功能设定	倒缝按钮功能设定 0: 倒缝 1: 密缝 2: 补针 3: 倒缝+补针	0~3	1	0	II
P-116	补针按钮功能设定	补针按钮功能设定 0: 倒缝 1: 密缝 2: 补针 3: 倒缝+补针	0~3	1	2	II
P-117	密缝针距设定（送料步进）	机头按钮密缝针距设定	50~150	1	110	II
P-118	漂亮缝针距设定（送料步进）	漂亮缝针距设定	1~10	1	110	II
P-119	漂亮缝针距设定（送料步进）	漂亮缝针距设定	50~150	1	110	II
P-120	漂亮缝针距调整（单压脚、单剪线）	针距可调整范围 1 针到 1 针，参数值越大针距越大	0~240	1	108	II
P-121	剪线第 1 段开始角度（单剪线）	剪线第 1 段开始角度设定（剪刀为步进时有效）	200~300	2	230	II
P-122	剪线第 1 段行程（单剪线）	剪线第 1 段行程设定（剪刀为步进时有效）	0~100	1	40	II
P-123	剪线第 2 段开始角度（单剪线）	剪线第 2 段开始角度设定（剪刀为步进时有效）	250~360	2	330	II
P-124	剪线第 2 段行程（单剪线）	剪线第 2 段行程设定（剪刀为步进时有效）	0~100	1	65	II
P-125	起缝松线模式（单剪线）	0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-126	起缝松线使能	0: 无效 1: 有效	0/1	1	1	I
P-127	起缝松线前延时	起缝松线前延时	0~1000	10	100	II
P-128	起缝松线动作时间	起缝松线动作时间	0~1000	10	200	II
P-129	显示屏背光亮度假定	显示屏背光亮度假定	0~10	1	5	I
P-135	中途倒缝功能选择	0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	I
P-136	中途倒缝针数设定	针数设定 1~50 针	1~50	1	4	I
P-137	中途倒缝回针次数设定	次数设定 1~10 次	1~10	1	1	I
P-140	防鸟巢线迹动作时间	剪线线迹到勾线动作的延迟时间	0~500ms	5	50	II
P-141	防鸟巢勾线动作时间	勾线电磁铁的延迟时间	0~500ms	5	50	II
P-142	防鸟巢勾线后延时	勾线电磁铁关断的延迟时间	0~500ms	5	50	II
P-143	防鸟巢勾线占空比	调整勾线电磁铁的占空比	0~100	1	100	II
P-144	防鸟巢吸气动作时间	吸气气阀的动作时间	0~2000ms	10	250	II
P-145	防鸟巢提线动作时间	提线电磁铁的动作时间	0~500ms	5	50	II
P-150	最大针距设定	最大针距设定 针距 5mm 机型参数范围 (1.0mm~5.0mm) 针距 7mm 机型参数范围 (1.0mm~7.0mm)	10~50(70)	1	50	II
P-151	起缝第一针防脱线功能开关	0: 无效 1: 有效	0/1	1	0	II
P-152	起缝第一针防脱线针距设定	针距设定 0: 无效 1: 点动有效（按一次有效再按一次取消，如密缝、过厚、压脚）	10~50	1	40	II
P-153	机头按钮点动模式设定	0: 无效 1: 点动有效（按一次有效再按一次取消，如密缝、过厚、压脚）	0/1	1	0	II
P-155	针灯亮度调节	0: 针灯开关 1~5: 针灯亮度 5 档调节（HMI 控制 0/1/2/3/4/5/0 切换）	0~5	1	5	II
P-157	倒缝开关功能设定	倒缝开关模式 0: 仅倒缝 1: 倒缝加补针 2: 仅倒缝，待机不动作	0/1/2	1	0	I
P-158	倒缝全压输出时间（单压脚、单剪线）	拍压脚全压输出时间	0~800(ms)	10	150	II
P-159	倒缝输出占空比（单压脚、单剪线）	拍压脚输出占空比	0~100	1	40	II
P-160	倒缝保持时间	拍压脚保持时间后强制关断	0~60(s)	1	12	II
P-161	前固缝补偿 1（单压脚、单剪线）	前固缝针迹补偿参数	0~100	1	23	I
P-162	前固缝补偿 2（单压脚、单剪线）	前固缝针迹补偿参数	0~100	1	15	I
P-163	后固缝补偿 1（单压脚、单剪线）	后固缝针迹补偿参数	0~100	1	30	I
P-164	后固缝补偿 2（单压脚、单剪线）	后固缝针迹补偿参数	0~100	1	18	I
P-165	连续固缝补偿 1（单压脚、单剪线）	连续固缝针迹补偿参数	0~100	1	30	I
P-166	连续固缝补偿 2（单压脚、单剪线）	连续固缝针迹补偿参数	0~100	1	10	I
P-170	按速度补偿系数使能	=0, P171~P176 参数无效 =1, P171~P176 参数生效	0/1	1	1	II
P-171	速度正缝补偿	速度正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-172	速度倒缝补偿	速度倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-173	前固缝速度正缝补偿	速度正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-174	前固缝速度倒缝补偿	速度倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-175	后固缝速度正缝补偿	速度正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-176	后固缝速度倒缝补偿	速度倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-180	按针距补偿系数使能	=0, P181~P200 参数无效 =1, P181~P200 参数生效	0/1	1	1	II
P-181	1mm 正缝补偿	1mm 正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-182	1mm 倒缝补偿	1mm 倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-183	2mm 正缝补偿	2mm 正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-184	2mm 倒缝补偿	2mm 倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-185	3mm 正缝补偿	3mm 正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-186	3mm 倒缝补偿	3mm 倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-187	4mm 正缝补偿	4mm 正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-188	4mm 倒缝补偿	4mm 倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-189	5mm 正缝补偿	5mm 正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-190	5mm 倒缝补偿	5mm 倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-191	6mm 正缝补偿	6mm 正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-192	6mm 倒缝补偿	6mm 倒缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-193	7mm 正缝补偿	7mm 正缝补偿系数	50~150	1	100	II
P-194	7mm 倒缝补偿	7mm 倒缝补偿系数	50~150	1	100	II