

贺欣i70M伺服电控（四针六线拼缝机用）常用参数内容表

参数代码	内容说明	范围	内容值名称说明与备注
001.H	最高速度（spm）	50-9999	车缝时的最高运转速度调整
040.WON	切线（吸风）功能设定	ON/OFF	ON:有（WIPER作出力才有效）、OFF:无
041.T M	切线功能设定	ON/OFF	ON:有 OFF:无
045.S P	车缝速度显示	0-8000	显示车缝时车头的转速值
061.T	切线速度（spm）	50-500	切线速度的调整
083.T2	切线动作时间（ms）	0-990	切线的动作时间
119.DD	马达驱动方式	ON/OFF	ON:直驱 OFF:皮带带动
121.ANU	开店后自动找针上位置	ON/OFF	ON:开启电源后自动找上定位后停止 OFF:无作用
047	按P开机		参数设置：118（有效）
062	电磁铁动作		参数设置：NON（有效）
072	中途起压脚无剪线动作		调到ON
097	电磁铁时间调整		调整参数值
156			参数设置：NCL（有效）
202	电眼转换		参数设置：ON（有效）
203			参数设置：ON（有效）
247			调整到ON
P1			调整到0
P2			调整到8
P5	前切线长度		参数设置，数字越小线头越长
P6	后切线长度		参数设置，数字越大线头越长
	按S开机		显示121-300参数代码选择
	按P开机		显示047-120参数代码选择
	按P,S开机		恢复出厂设置