

لیست پارامترهای مدل DT828L

پارامتر	نام پارامتر	محدوده	مقدار اولیه	توضیحات و نکات
P01	حداکثر سرعت (rpm)	100-2700	2500	
P02	تنظیم منحنی شتاب (%)	10-100	100	تنظیم شیب کنترل کننده سرعت؛ هرچه مقدار شیب بیشتر باشد، سرعت تندتر خواهد بود و هرچه کمتر باشد، سرعت آهسته‌تر می‌شود.
P03	انتخاب موقعیت توقف سوزن	UP/DN	DN	UP: توقف سوزن در بالا DN: توقف سوزن در پایین
P04	سرعت دوخت معکوس اولیه (rpm)	100-2000	1500	
P05	سرعت دوخت معکوس انتهایی (rpm)	100-2000	1500	
P06	سرعت دوخت معکوس پیوسته (rpm)	100-2000	1500	
P07	سرعت دوخت آهسته (rpm)	200-1500	1500	
P08	تعداد بخیه‌ها (بخیه‌ها) در شروع آهسته	0-15	2	
P09	سرعت دوخت سوزن ثابت اتوماتیک (rpm)	200-3000	2200	تنظیم سرعت عملکرد اتوماتیک دوخت سوزن ثابت.
P10	عملکرد اتوماتیک دوخت معکوس انتهایی بعد از توقف سوزن	ON/OFF	ON	ON: بعد از اتمام بخش آخر دوخت سوزن ثابت، عملکرد دوخت معکوس انتهایی به صورت خودکار اجرا می‌شود. OFF: عملکرد دوخت معکوس به صورت خودکار اجرا نمی‌شود.
P11	جبران کلی دوخت معکوس	-20~20	0	افزایش یا کاهش مقدار پارامترهای P18، P19، P25، P26، P32 و P33 به صورت همزمان.
P12	انتخاب حالت حرکت دوخت معکوس ابتدایی	0-1	1	0: کنترل توسط پدال. 1: با فشار دادن پدال به صورت خودکار دوخت معکوس اجرا می‌شود.
P13	انتخاب حالت پایان دوخت معکوس ابتدایی	CON/STP	CON	CON: پس از اتمام دوخت معکوس ابتدایی، به صورت خودکار به بخش بعدی ادامه می‌دهد. STP: پس از اتمام تعداد بخیه‌های دوخت معکوس ابتدایی، به صورت خودکار متوقف می‌شود.
P14	تنظیم عملکرد شروع آهسته دوخت	ON/OFF	OFF	

P15	روش پر کردن سوزن	0-4	3	0: نیم سوزن؛ 1: یک بخیه؛ 2: نیم سوزن پیوسته؛ 3: یک بخیه پیوسته اضافه می‌شود؛ 4: پر کردن سوزن پیوسته و توقف سریع.
P16	محدودیت سرعت دوخت معکوس دستی	0-3200	0	اگر مقدار کمتر از 100 باشد، عملکرد بسته می‌شود.
P17	انتخاب حالت شمارشگر	0-1	1	0: شمارشگر به صورت خودکار شمارش نمی‌کند. 1: شمارشگر به صورت خودکار هر نخ را شمارش می‌کند.
P17-N06	عملکرد قطعه کاری خودکار	0-50	1	0: خاموش؛ 1-50: تنظیم تعداد قطعات نخ برش.
P17-N12	انتخاب نمایشگر شمارشگر در شروع	0-1	0	0: بسته؛ 1: فعال
P17-N13	انتخاب حالت قطعه کاری خودکار	0-1	0	0: حالت افزایش قطعات؛ 1: حالت کاهش قطعات
P17-N16	وضوح صفحه نمایش	0-10	4	تنظیم وضوح تصویر صفحه نمایش
P18	جبران دوخت معکوس ابتدایی 1	0-200	190	جبران دوخت معکوس در بخش A، مقدار 200~0 باعث تأخیر تدریجی می‌شود؛ هرچه مقدار بیشتر باشد، دوخت آخر بخش A کوتاه‌تر است و دوخت اول بخش B کوتاه‌تر می‌شود.
P19	جبران دوخت معکوس ابتدایی 2	0-200	190	جبران دوخت معکوس در بخش B، مقدار 200~0 باعث تأخیر تدریجی می‌شود؛ هرچه مقدار بیشتر باشد، دوخت آخر بخش B طولانی‌تر است.
P21	موقعیت شتاب پدال	30-1000	520	
P22	موقعیت بازگشت پدال	30-1000	420	
P23	موقعیت بالابردن پرسور توسط پدال	30-1000	270	
P24	موقعیت مماس پدال	30-500	130	
P25	جبران دوخت معکوس انتهایی 3	0-200	190	جبران دوخت معکوس در بخش C، مقدار 200~0 باعث تأخیر تدریجی می‌شود؛ هرچه مقدار بیشتر باشد، دوخت اول بخش C کوتاه‌تر است.
P26	جبران دوخت معکوس انتهایی 4	0-200	190	جبران دوخت معکوس در بخش D، مقدار 200~0 باعث تأخیر تدریجی می‌شود؛ هرچه مقدار بیشتر باشد، دوخت آخر بخش C طولانی‌تر و دوخت اول بخش D کوتاه‌تر می‌شود.

P27	ویرایش سبک الگوی دوخت آزاد			
P28	انتخاب حالت حرکت دوخت معکوس پیوسته	0-1	1	0: دستی، کنترل شده توسط پدال. می تواند در هر لحظه متوقف و شروع شود. 1: خودکار، با فشار دادن پدال به صورت خودکار دوخت معکوس اجرا می شود.
P29	نیروی توقف مماسی	Jan-45	20	
P30	ارتفاع پرسور در شروع عمل وقتی که توسط زانو بالا برده می شود	0-300	80	-
P31	سوئیچ عملکرد آزادسازی وقتی که پرسور توسط زانو بالا برده می شود	0-1	1	0: بسته؛ 1: خط شل می شود.
P32	جبران دوخت معکوس پیوسته 5	0-200	190	جبران دوخت معکوس (C) A، مقدار 0~200 باعث تأخیر تدریجی می شود؛ هرچه مقدار بیشتر باشد، دوخت آخر بخش (C) A طولانی تر و دوخت اول بخش (D) B کوتاه تر می شود.
P33	جبران دوخت معکوس پیوسته 6	0-200	190	جبران دوخت معکوس (D) B، مقدار 0~200 باعث تأخیر تدریجی می شود؛ هرچه مقدار بیشتر باشد، دوخت آخر بخش (D) B طولانی تر و دوخت اول بخش C کوتاه تر می شود.
P34	انتخاب حالت حرکت دوخت سوزن ثابت	A/M	A	A: با لمس ملایم پدال، عملکرد دوخت سوزن ثابت به صورت خودکار اجرا می شود؛ M: توسط پدال کنترل می شود و می تواند در هر لحظه متوقف و شروع شود.
P35	تنظیم عملکرد شل کردن نخ هنگام بالا بردن پرسور	0-2	1	0: بسته؛ 1 وقتی پرسور بالا می رود، عملکرد خروجی شل کردن نخ روشن می شود و هنگام توقف در میانه کار، این عملکرد خاموش می شود. 2 عملکرد خروجی شل کردن نخ وقتی پرسور بالا می رود و همچنین هنگام توقف در میانه کار روشن می شود.
P36	تنظیم عملکرد شل کردن	0-1	1	0: غیرفعال؛ 1: شل کردن نخ
P37	تنظیم عملکرد پیچاندن نخ/گیره زنی	0-11	1	0: غیرفعال؛ 1: عملکرد پیچاندن نخ فعال است؛ 2~11: عملکرد گیره زنی نخ فعال می شود و هرچه مقدار بیشتر باشد، نیروی عمل بیشتر خواهد بود.
P38	تنظیم عملکرد برش خودکار نخ	ON/OFF	ON	

P39	تنظیم بالابردن خودکار پرسور هنگام توقف وسط کار	UP/DN	DN	UP: فعال؛ DN: غیرفعال
P40	تنظیم بالابردن خودکار پرسور	UP/DN	DN	UP: فعال؛ DN: غیرفعال
P41	نمایش شمارنده نخ	0-9999	0	نمایش تعداد قطعات دوخت تمام شده؛ برای پاک کردن شمارش، کلید منفی را نگه دارید.
P42-N01	شماره نسخه کنترل الکتریکی			
P42-N02	شماره نسخه جعبه انتخاب سوزن	2101		
P42-N03	سرعت			
P42-N04	مقدار AD پدال پا			
P42-N05	زاویه مکانیکی (موقعیت یابی بالا)			
P42-N06	زاویه مکانیکی (موقعیت یابی پایین)			
P42-N07	مقدار AD ولتاژ باس			
P42-N11	اطلاعات وضعیت			
P42-N14	شماره نسخه استپ	8		
P42-N16	نمایش شمارنده تعداد سوزن			تغییر مقدار با 10 دوخت به ازای هر دوخت، تغییر مقدار 1
N17	تعداد بخیه ها برای عملیات تعمیر و نگهداری (10000 بخیه) * 10			
P43	تنظیم جهت چرخش موتور	CCW/CW	CCW	CW: ساعت گرد CCW: پادساعت گرد
P44	نیروی ترمز هنگام توقف میانه راه	Jan-45	16	
P45	انتخاب حالت حرکت دوخت آزاد الگو	0-1	0	0: توسط پدال پا کنترل می شود و می تواند در هر لحظه متوقف یا شروع شود؛ 1: با لمس ملایم پدال پا به صورت خودکار دوخت الگو اجرا می شود.
P46	انتخاب عملکرد بلند کردن سوزن معکوس پس از برش نخ	ON/OFF	OFF	
P47	تنظیم زاویه بلند کردن سوزن معکوس پس از برش نخ (درجه)	10-300	40	
P48	حداقل سرعت (سرعت موقعیت یابی) (rpm)	100-500	210	
P49	سرعت برش نخ (rpm)	100-250	200	سرعت موتور هنگام تنظیم چرخه برش
P50	زمان کار برای خروجی کامل بلند کردن پرسور (ms)	10-990	200	

P51	سیگنال دوره‌ای خروجی پرسور (%)	Jan-50	38	هنگامی که پرسور عمل می‌کند، به صورت دوره‌ای توان را ذخیره می‌کند تا از داغ شدن الکترومغناطیس جلوگیری شود.
P52	تأخیر در شروع موتور، زمان محافظت از پایین آوردن پرسور (ms)	10-990	120	زمان تأخیر هنگام پایین آوردن پدال برای هماهنگی با تأیید بلند کردن و پایین آوردن خودکار پرسور
P53	لغو عملکرد بلند کردن پرسور در نیم گام عقب	0-2	1	0: غیرفعال 1: هم در معکوس و هم نیمه معکوس، پرسور بالا می‌رود؛ 2: در نیمه معکوس پرسور بالا نمی‌رود و فقط در معکوس بالا می‌رود.
P54	زمان عمل کردن تماس (میلی ثانیه)	10-990	200	
P55	زمان عمل کردن نخ‌ریسی/بیمایش (ثانیه)	10-990	50	
P56	مکان‌یابی خودکار پس از روشن شدن	0-1	0	0: مکان پیدا نمی‌کند؛ 1: همیشه مکان‌یابی می‌کند
P57	زمان حفاظت از شل شدن (ثانیه)	Jan-60	60	برای جلوگیری از گرم شدن الکترومغناطیس به دلیل بسته شدن طولانی مدت
P58	تنظیم موقعیت بالایی	0-359	273	با کاهش مقدار، سوزن زودتر متوقف می‌شود و با افزایش مقدار، سوزن دیرتر متوقف می‌شود
P59	تنظیم موقعیت پایینی	0-359	23	با کاهش مقدار، سوزن زودتر متوقف می‌شود و با افزایش مقدار، سوزن دیرتر متوقف می‌شود
P60	سرعت آزمایش (دور در دقیقه)	100-3000	2200	
P61	تست A – OFF/ON	OFF	OFF	حالت آزمایش عملیات پیوسته
P62	تست B – OFF/ON	OFF	OFF	حالت آزمایش شروع-ایست کامل
P63	تست C – OFF/ON	OFF	OFF	حالت تست بدون موقعیت‌یابی، بدون عملکرد شروع/ایست
P64	زمان اجرای آزمایش	1-250	30	
P65	زمان توقف آزمایش	1-250	10	
P66	سوئیچ حفاظت از سر	0-2	1	0: عدم تشخیص؛ 1: تشخیص سیگنال صفر؛ 2: تشخیص سیگنال مثبت
P67	تشخیص سوئیچ حفاظت از تماس	ON/OFF	OFF	OFF: عدم تشخیص؛ ON: تشخیص

P68	حداکثر محدودیت سرعت	100-3000	2700	
P69	سرعت دوخت بدون الگو	100-1800	1500	
P70	انتخاب مدل	Jan-60	28	
P71	طول دوخت	0- 【P123】	0.3	
P72	تنظیم سریع موقعیت بالایی	0-359	مقدار تغییر) می کند با موقعیت دستگیره، با فشردن کوتاه ذخیره S کلید (می شود)	
P73	تنظیم سریع موقعیت پایینی	0-359		موقعیت توقف سوزن پایینی را تنظیم کنید. مقدار نمایش داده شده با تغییر موقعیت دستگیره تغییر می کند. با فشردن کوتاه کلید S موقعیت فعلی (مقدار) را به عنوان موقعیت توقف سوزن پایینی ذخیره کنید.
P74	جبران فاصله سوزن مثبت	-200	-16	با جبران 0، تنظیم بزرگتر جبران مثبت است. با افزایش طول دوخت مثبت، جبران منفی کوچکتر می شود و با کاهش طول دوخت مثبت، جبران منفی بزرگتر می شود.
P75	جبران دوخت معکوس	-200	-14	با جبران 0، تنظیم بزرگتر جبران منفی است. طول دوخت معکوس بزرگتر می شود و با تنظیم جبران منفی کوچکتر، طول دوخت معکوس کوچکتر می شود.
P76	نیروی ترمز موتور پله ای دوخت معکوس	0-5	0	
P77	زمان پاسخ دوخت معکوس هنگام توقف دوخت آزاد	20-350	125	
P78	زاویه قفل سازی سیم	5-359	180	
P79	زاویه پایانی قفل سازی سیم	5-359	230	
P80	زاویه فرورفتن	0-359	55	زاویه پیشرفت اول (محاسبه شده به عنوان 0 °)

P81	زاویه جمع شدن اول	1-359	172	
P82	زاویه جمع شدن دوم	0-359	220	زاویه جمع شدن اول (محاسبه شده به عنوان 0 ° برای موقعیت پایینی)
P83	نیروی توقف پس از برش	10-100	20	
P84	زمان خروج کامل تماس (میلی ثانیه)	10-990	60	
P85	سیگنال دوره‌ای خروج تماس	10-Jan	7	
P86	فاصله موقعیت‌یابی بالا و پایین	100-345	110	زاویه فاصله موقعیت‌یابی بالا و پایین (1 درجه برای هر 4 مقدار)
P87	زمان تأخیر بازگشت دیال/بیمایش	10-990	50	اطمینان حاصل کنید که مکانیزم کشش نخ/بدون چاله به موقعیت اصلی خود برگردد
P88	فاصله توقف و ترمز	10-100	30	
P89	تنظیم مقدار ولتاژ بیش از حد AC	500-1023	880	
P90	سرعت اولین دوخت در دوخت شروع کند	200-1500	400	
P91	سرعت دومین دوخت در دوخت شروع کند	200-1500	1000	
P92	اصلاح زاویه الکتریکی موتور	-	-	زاویه شروع انکودر را بخوانید که در کارخانه تنظیم شده و نباید به طور تصادفی تغییر یابد (مقدار پارامتر به طور دستی قابل تغییر نیست و تغییر تصادفی می‌تواند باعث اختلال یا آسیب به جعبه کنترل و موتور شود)
P93	زمان تأخیر عملکرد پدال نیمه معکوس (میلی ثانیه)	10-900	100	
P95	سیگنال دوره‌ای خروج از بخش اول فشاری	درصد	10-100	100
P96	جریان قفل‌روتور پیک موتور اسپیندل (آمپر)	0-20	10	
P97	زمان حفاظت قفل‌روتور موتور اسپیندل (ثانیه)	0-10	5	

P98	زمان حفاظت از شل شدن (ثانیه)	10-Jan	2	
P99	طول دوخت شروع	0- [P123]	0.5	
P100	جهت اولیه مهر و موم	0-1	0	0: خلاف جهت عقربه‌های ساعت 1: جهت عقربه‌های ساعت
P101	زاویه شروع خط شل	1-359	170	زاویه شروع خط شل (محاسبه شده به عنوان 0° برای موقعیت پایینی)
P102	زاویه پایان خط شل	1-359	250	زاویه پایان خط شل (پایین موقعیت محاسبه شده به عنوان 0°، باید بزرگ‌تر از مقدار پارامتر P101 باشد)
P103	جریان باز شدن بزرگ قفل	Jan-80	30	
P105	انتخاب سبک الگوی دوخت آزاد	n0-n9	n0	N0: خاموش؛ n1 ~ n9: سبک الگوی دوخت آزاد
P106	جریان نرمال موتور اسپیندل (آمپر)	0-20	16	
P107	سرعت مهر و موم اولیه	100-3000	1000	
P108	تعداد دوخت‌های بسته اولیه	0-12	0	
P109	زمان تأخیر قبل از دیالینگ/اسکن کردن (میلی ثانیه)	5-990	5	فاصله زمانی قبل از ورود به عمل دیالینگ/پیمایش نخ پس از یافتن موقعیت بالایی
P110	زمان بازگشت تماس (میلی ثانیه)	60-990	100	اطمینان حاصل کنید که مکانیزم برش نخ به موقعیت اصلی خود برمی‌گردد
P111	سوئیچ حالت بدون چاله	0-1	0	0: خاموش؛ 1: روشن
P112	تأخیر قبل از قلاب‌زنی بدون چاله	0-990	60	
P113	زمان عمل قلاب‌زنی بدون چاله	0-990	70	
P114	زمان بازگشت قلاب بدون چاله	0-990	30	

P115	دوره کاری قلاب بدون چاله	1-100	70	
P116	زمان دمیدن بدون چاله	0-5000	500	
P117	نسبت کاری نخ بدون چاله	0-100	45	
P118	انتخاب عملکرد دکمه دوخت معکوس دستی در حالت دوخت الگو	0-1	0	0: دکمه را همیشه نگه دارید تا الگوی دوخت معکوس را اجرا کنید؛ 1: دکمه را کلیک کنید تا تعداد دوخت‌های الگوی در حال انجام پاک شود و دوباره شروع کند. هنگام استفاده برای دوخت گوشه، از بیرون زدن یک دوخت خودداری کنید.
P119	سوئیچ تشخیص حفاظت از جریان زیاد الکترومغناطیس	0-1	0	0: عدم تشخیص؛ 1: تشخیص
P121	زاویه پیشرفت عمل بالا بردن فشار دهنده پس از برش نخ	0-50	0	
P122	مقدار AD شروع پشتیبانی زانو	0-1023	600	
P123	حداکثر محدودیت طول دوخت	0-7.0	5	
P125	جبران ارتفاع فشاری در وسط	0-320	80	با مقدار 80 به عنوان 0 جبران کنید، ارتفاع فشار دهنده را به سمت بالا تنظیم کنید، ارتفاع فشار دهنده را به سمت پایین تنظیم کنید
P126	حداکثر ارتفاع فشار دهنده الکترونیکی زانو	0- [P172]	220	-
P127	انتخاب عملکرد پشتیبانی زانو	0-2	1	0: خاموش؛ 1: موثر هنگام توقف موتور اسپیندل؛ 2: موثر هنگام کار و توقف موتور اسپیندل
P128	تست عملکرد تماس	-	-	در رابط تنظیم پارامتر، کلید تماس را به طور مختصر فشار داده و دستگیره را بچرخانید. تماس طبق زاویه تنظیم شده عمل خواهد کرد.
P129	تصحیح نقطه صفر موتور پله‌ای دوخت معکوس	-1000	0	
P130	تصحیح نقطه صفر موتور پله‌ای تماس	-400	-10	
P131	فاصله نرمال سوزن	0- [P123]	3.5	
P132	فاصله مترکم سوزن	0- [P123]	2	
P134	فاصله دومین تماس (پس از عمل)	0-200	21	

P135	حداقل ارتفاع فشار دهنده الکترونیکی زانو	0- 【P172】	45	
P136	حداکثر ارتفاع فشار دهنده	0- 【P172】	180	
P137	فاصله اولین تماس (عمل اول)	0-200	110	
P138	نسبت دوره بافر آزادسازی فشار دهنده (%)	0-100	20	
P139	زمان تأخیر بافر آزادسازی فشار دهنده (میلی ثانیه)	0-200	10	
P140	سرعت جمع شدن دوم	20-1000	300	
P141	سرعت جمع شدن اول	20-1000	200	سرعت بخش اول فرآیند تماس
P142	سرعت تغذیه اول	20-1000	450	سرعت دوم فرآیند تماس
P143	حالت دوخت محکم	0-3	0	0: خاموش؛ 1: شروع دوخت مهر و موم؛ 2: دوخت مهر و موم باز است؛ 3: شروع و پایان دوخت مشترک و پایان مشترک
P144	جبران کلی فاصله سوزن در دوخت سریع به جلو	-200	0	
P145	جبران کلی فاصله سوزن در دوخت سریع به عقب	-200	0	
P146	سرعت فشار دهنده	20-400	250	
P147	جهت حرکت موتور فشار دهنده	0-1	0	
P148	زمانی که موتور اسپیندل در حال کار است، ارتفاع حداکثر فشار دهنده الکترونیکی زانو	0- 【P172】	100	
P149	جریان نگهدارنده موتور پله‌ای دوخت معکوس	0-12	6	
P150	جریان نگهدارنده موتور پله‌ای	0-25	15	
P151	حداکثر جریان موتور پله‌ای دوخت معکوس	0-12	-	
P152	حداکثر جریان موتور پله‌ای	0-65	50	
P153	طول دوخت زیبا	0- 【P123】	0.5	

P154	سرعت دوخت زیبا	100-3000	1000	
P155	سوئیچ عملکرد دکمه جبران سوزن دستی	0-1	0	0: عملکرد جبران سوزن؛ 1: عملکرد دوخت محکم
P159	جهت مهر و موم انتهایی	0-1	0	0: دوخت نرمال؛ 1: دوخت معکوس
P160	تعداد دوخت‌های پایان دوخت نزدیک	0-12	2	
P161	تعداد دوخت‌های ذخیره‌سازی و نگهداری 16 بیت بالا	0	0	
P162	بیت پایین تعداد بین‌های نگهداری 16	0	0	
P163	بیت بالا دوخت‌های نخ دوک 16	0	0	
P164	بیت پایین دوخت‌های ذخیره شده 16	0	0	
P165	انتخاب حالت شمارنده بین	0-4	0	0: شمارش نمی‌شود؛ 1: شمارش دور افزایشی؛ 2: شمارش دور کاهشی؛ 3: شمارش افزایشی، هشدار در صورت پر شدن شمارش و نیاز به فشردن کلید پاک‌سازی برای شروع شمارش دوباره؛ 4: کاهش شمارش، هشدار در صورت پر شدن شمارش و تنظیم شمارش با فشردن کلید پاک‌سازی
P166	مقدار بالایی شمارنده سوزن (سوزن)	0-9999	500	
P167	حداکثر محدودیت دوخت‌های نگهداری (10,000 دوخت) * 10	0-9999	0	
P169	تنظیم روشنایی نور لوگو	0-3	0	
P170	فاصله جبران سوزن دکمه دستی N	0- [P123]	0.3	
P171	فاصله تأمین سوزن دکمه دستی L	0- [P123]	0.8	
P172	حداکثر محدودیت ارتفاع فشار دهنده	0-300	220	
P173	فاصله تأمین سوزن دکمه دستی R	0- [P123]	1.8	

P174	انتخاب عملکرد دکمه دستی N	0-6	5	0: خاموش؛ 1: پر کردن نیمه دوخت؛ 2: پر کردن یک دوخت؛ 3: پر کردن نیمه دوخت پیوسته؛ 4: پر کردن یک دوخت پیوسته؛ 5: عمل دوخت معکوس در حین دوخت یا توقف در وسط؛ 6: عملکرد دوخت محکم
P175	انتخاب عملکرد دکمه دستی L	0-6	2	0: خاموش؛ 1: تکمیل نیمه دوخت؛ 2: تکمیل یک دوخت؛ 3: پر کردن نیمه دوخت پیوسته؛ 4: ادامه افزودن یک دوخت؛ 5: عمل دوخت معکوس در حین دوخت یا توقف در وسط؛ 6: عملکرد دوخت محکم
P176	انتخاب عملکرد دکمه دستی R	0-6	2	0: خاموش؛ 1: تکمیل نیمه دوخت؛ 2: تکمیل یک دوخت؛ 3: پر کردن نیمه دوخت پیوسته؛ 4: ادامه افزودن یک دوخت؛ 5: عمل دوخت معکوس در حین دوخت یا توقف در وسط؛ 6: عملکرد دوخت محکم
P177	مقدار مرجع فاصله سوزن 1 میلی متری در جهت جلو	0-2000	58	
P178	مقدار مرجع فاصله سوزن 1 میلی متری در جهت معکوس	0-2000	47	
P179	مقدار مرجع فاصله سوزن 2 میلی متری در جهت مثبت	0-2000	100	
P180	مقدار مرجع فاصله سوزن 2 میلی متری در جهت معکوس	0-2000	85	
P181	مقدار مرجع فاصله سوزن 3 میلی متری در جهت جلو	0-2000	145	
P182	مقدار مرجع فاصله سوزن 3 میلی متری در جهت معکوس	0-2000	128	
P183	مقدار مرجع فاصله سوزن 4 میلی متری در جهت جلو	0-2000	185	
P184	مقدار مرجع فاصله سوزن 4 میلی متری در جهت معکوس	0-2000	160	
P185	مقدار مرجع فاصله سوزن 5 میلی متری در جهت جلو	0-2000	222	
P186	مقدار مرجع فاصله سوزن 5 میلی متری در جهت معکوس	0-2000	190	
P187	مقدار مرجع فاصله سوزن 6 میلی متری در جهت جلو	0-2000	262	
P188	مقدار مرجع فاصله سوزن 6 میلی متری در جهت معکوس	0-2000	228	

P189	مقدار مرجع فاصله سوزن 7 میلی متری در جهت مثبت	0-2000	300	
P190	مقدار مرجع فاصله سوزن 7 میلی متری در جهت معکوس	0-2000	252	
P201	سوئیچ بلند کردن فشار دهنده دوخت	0-1	0	0: خاموش؛ 1: روشن
P202	زاویه شروع بلند کردن فشار دهنده	0-359	1	
P203	زاویه پایان بلند کردن فشار دهنده	0-359	80	
P204	نیروی بلند کردن فشار دهنده	0-100	60	
P205	سرعت اولین دوخت از دوخت (دور در دقیقه)	0-9999	0	
P206	سرعت دومین دوخت از دوخت (دور در دقیقه)	0-9999	0	
P207	سرعت سومین دوخت (دور در دقیقه)	0-9999	0	
P211	سیگنال دوره‌ای عمل خروجی بخش اول خط آزاد	1-100	35	
P212	زمان عمل خروجی بخش اول خط آزاد	0-100	20	
P234	عملکرد توقف سوزن در دوخت الگو	0-1	0	0: خاموش؛ 1: الگوی فعلی باید تمام شود هنگام توقف سوزن
P235	جبران دوخت الگو (0 میلی متر تا [P245])	0-200	188	
P236	جبران دوخت الگو ([P245] تا 7 میلی متر)	0-200	180	
P237	جبران اولیه دوخت معکوس ([P245] تا 7 میلی متر)	0-200	180	شروع جبران دوخت بخش A، و عمل 0~200 به تدریج تأخیر خواهد داشت؛ مقدار بزرگتر، آخرین دوخت A کوتاه‌تر و اولین دوخت بخش A کوتاه‌تر
P238	جبران اولیه دوخت معکوس ([P245] B تا 7 میلی متر)	0-200	180	شروع جبران دوخت معکوس B، و عمل 0~200 به تدریج تأخیر خواهد داشت؛ مقدار بزرگتر، آخرین دوخت بخش B طولانی‌تر است.
P239	جبران پایان دوخت معکوس ([P245] C تا 7 میلی متر)	0-200	180	پایان جبران دوخت معکوس بخش C، و عمل 0~200 به تدریج تأخیر خواهد داشت؛ مقدار بزرگتر، اولین دوخت بخش C کوتاه‌تر است.

P240	جبران پایان دوخت معکوس (P245) [D] تا 7 میلی‌متر	0-200	180	پایان جبران دوخت معکوس بخش D، و عمل 0~200 به تدریج تأخیر خواهد داشت؛ مقدار بزرگتر، آخرین دوخت بخش C طولانی‌تر و اولین دوخت بخش D کوتاه‌تر است.
P241	جبران دوخت معکوس مداوم (C) A (P245) تا 7 میلی‌متر	0-200	180	جبران دوخت معکوس مداوم (C) A، عمل 0~200 به تدریج تأخیر خواهد داشت؛ مقدار بزرگتر، آخرین دوخت بخش (C) A طولانی‌تر و اولین دوخت بخش (D) B کوتاه‌تر است.
P242	جبران دوخت معکوس مداوم (D) B (P245) تا 7 میلی‌متر	0-200	180	جبران دوخت معکوس مداوم (D) B، عمل 0~200 به تدریج تأخیر خواهد داشت؛ مقدار بزرگتر، آخرین دوخت بخش (D) B طولانی‌تر و اولین دوخت بخش C کوتاه‌تر است.
P243	جبران طول دوخت اولین دوخت معکوس (P245) تا 7 میلی‌متر	0-200	0	
P244	جبران کلی دوخت معکوس (P245) تا 7 میلی‌متر	-20~20	0	در عین حال، مقادیر پارامترهای P237، P238، P241، P240، P239 و P242 را افزایش یا کاهش دهید.
P245	تنظیم عرض سوزن بزرگ	0-7.0	5.5	
P246	محدودیت سرعت دوخت معکوس اولیه، دوخت معکوس پایان و دوخت معکوس مداوم (P245) تا 7 میلی‌متر	200-1600	1200	
P247	جبران فاصله سوزن زاویه دوخت معکوس 1	-200	0	جبران دوخت به جلو به دوخت معکوس در طول دوخت معکوس.
P248	جبران فاصله سوزن زاویه دوخت معکوس 2	-200	0	جبران دوخت معکوس به دوخت معمولی در طول دوخت معکوس.
P249	سرعت موتور استپر دوخت معکوس	50-1000	600	
P254	جبران کلی فاصله سوزن دوخت با سرعت بالا 7 میلی‌متر	-200	0	وقتی مقدار پارامتر 0 است، جبران کلی دوخت با سرعت بالا برای طول دوخت‌های مختلف توسط P144 کنترل می‌شود.
P255	جبران کلی فاصله سوزن دوخت معکوس با سرعت بالا 7 میلی‌متر	-200	0	وقتی مقدار پارامتر 0 است، جبران کلی دوخت معکوس با سرعت بالا برای طول دوخت‌های مختلف توسط P145 کنترل می‌شود.