

لیست پارامترهای VC008

| کد | عملکرد | تنظیم رینج | تنظیم کارخانه | تذکر |
|-----|-----------------------|--|---------------|-------------------------------------|
| P01 | قفل سرعت ماکسیمم | 200-4000RPM | 3500 RPM | |
| P02 | جهت چرخش | 0: خلاف جهت عقربه های ساعت 1: در جهت عقربه های ساعت | 1 | دستگاه راسته به 2 و 3 تغییر می کند. |
| P03 | زاویه ی سوزن | 6-18° | 12° | |
| P04 | شروع سرعت دوخت | 200-800 RPM | 250 RPM | |
| P05 | سرعت تند و آهسته | 2000-4000 RPM | 35000 RPM | |
| P06 | تنظیم بخار | 0-999 | 0 | |
| P10 | اجرای تمیزسازی خودکار | کلید S را فشار دهید وقتی 0 به 1 را تغییر دادید | 0 | |

| | | | | |
|-----|----------------------------|--------------------------------|------|--|
| P11 | زمان شروع بالابر پایه چرخ | 0-2000ms | | |
| P12 | زمان حفاظت بالابر پایه چرخ | 1-120s | | |
| P13 | دوخت راسته | شماره 1 برای راسته دوزی | 0 | شماره ی "0" برای دوخت معمولی |
| P14 | حداکثر جریان محدود | 50-1000 | 360 | شماره فعلی داخل |
| P15 | تشخیص موقعیت سوزن بالا | 1 : تشخیص سوزن 0: عدم تشخیص | 1 | سنسور توقف سوزن نو هشدار ER01 را خواهد داد. با تنظیم "0". No. زنگ خطر هشدار نخواهد داد. |
| P18 | کد کارخانه | 0000-9999 | 2013 | |
| P19 | شروع بخیه های آرام | 0-15 | 158 | "0" عملکرد بخیه بسته است، 1-15 بخیه باز است. شروع آهسته بخیه ها را تنظیم کنید. (موقعیت سوزن بالایی موثر است) |
| P20 | شروع سرعت آهسته | 200-3500 | 800 | |

| | | | | |
|-----|--------------------|--------------------|-------|---|
| P21 | عملکرد مکش | 0: بستن 1: شروع | 1 | موتور در حال اجرای باز/بستن عملکرد مکش است. |
| P22 | شروع بخیه های مکش | 1-200 | 30 | بخیه های باز مکش (P23 بخیه های باز موثر هستند) |
| P23 | بستن بخیه های مکش | 0-200 | 0 | 0 مکش ضایعات بلند و بیش از 0 بخیه های فاصله دار است. |
| P24 | حفظ زمان عمل مکش | 50-2000ms | 120ms | این پارامتر در حال حاضر استفاده نمی شود. |
| P25 | زمان تمام توان مکش | 35-1000ms | 120ms | |
| P26 | قدرت کامل مکش | 5-100% | 80% | |
| P27 | قدرت حفظ مکش | 1-100% | 70% | |
| P28 | زمان رهایی مکش | 0-500ms | 20ms | |
| P29 | زمان حفاظت از مکش | 1-120s | 30s | طولانی ترین زمان مکش تک کاره |

| | | | | |
|-----|------------------------------------|--------------------|-------|--|
| P30 | حالت ماشه پایه چرخ | بستن 0: شروع 1: | 0 | (1) حالت ماشه است. اگر پدال را به عقب برگردانید پایه بالا می‌رود اگر پدال را به صورت نیمه فشار دهید نمیتواند پایه چرخ را بلند کند. (0) حالت زیر است: بالابر پایه را به عقب برانید. پله وسط یا پله جلو پایه را رها می‌کند. |
| P31 | زمان شروع بالابر پایه چرخ | 0-2000ms | 0 | زمان تاخیر گام به عقب پایه چرخ خیاطی |
| P32 | عمل حفظ زمان بالابر پایه چرخ خیاطی | 50-1000ms | 160ms | پارامتر در حال حاضر استفاده نمی‌شود |
| P33 | زمان قدرت پایه چرخ خیاطی | 35-1000ms | 160ms | |
| P34 | آخرین قدرت پایه چرخ خیاطی | 5-100% | 100% | |
| P35 | قدرت نگهداشت پایه چرخ خیاطی | 1-500% | 20% | |
| P36 | زمان رهایی پایه چرخ خیاطی | 0-120ms | 30ms | زمان رهایی پایه چرخ خیاطی |
| P37 | زمان حفاظت پایه چرخ | 1-100s | 10s | بزرگترین زمان نگهداری از پایه چرخ تک زمانه |

| | | | | |
|-----|-----------------------------------|------------------|-----------------------|---|
| P38 | زمان نمایش | 200-4000RPM | | نمایش سرعت واقعی موتور فعلی |
| P39 | کنترل کننده ی سرعت با نمایش ولتاژ | 14-1010 | ولتاژ نقطه ی 195 خنثی | نمایش سرعت فعلی کنترل کننده ولتاژ 0-1024 است برابر است با 0-5 ولت |
| P40 | نمایش ولتاژ DC | 60-500V | 320v | وقتی ولتاژ بیشتر از 395 ولت باشد زنگ، هشدار می دهد. (DC ولت = 1.414 AC ولت) |
| P41 | دکمه ی حفاظت اورلود | 0: close 1:start | 1 | تنظیم "0" بستن اورلود است. تنظیم باز کردن زنگ هشدار شماره "1" است. هنگامی که ولتاژ DC بیش از 395 ولت است، Er16 نمایش داده می شود و موتور به صورت اتومات متوقف خواهد شد. زمانی که ولتاژ کمتر از 385 ولت است، موتور می تواند کار کند. |