

计数功能说明

一、计件参数

No	项目	内容	设定范围	默认值	机型	级别
30	底线倍率设定	0: 无效 5/10/15/20: 底线倍率	0/5/10/15/20	0	全部	I
31	底线初值设定	底线初值设定	200~4000	1600	全部	I
35	计件倍率设定	0: 无计件功能 1~50: 计件按倍数+1	0~50	0	全部	I
36	计件数初值设定	计件数初值设定	0~1000	100	全部	I

二、底线计数使用说明

- 1、当你任意修改 P30 或 P31 数值时，监控界面 dX 自动恢复初始值，即 P31 设置数值。
- 2、当 P30 的参数值为零时，此功能无效。
- 3、当 P30 不为零时，每走 P30 所设数值，底线计数值减一次。
- 4、在缝制界面运行时，当你所设 P31 号参数(底线计数值 dX)归零或者小于零时，电控液晶显示报警“LBOB”，先按 S 键进入底线计数值快捷界面——再按前固缝键恢复初始值并退出报警状态恢复到缝制界面——或者按 P 键直接退出（但参数值不恢复）。
- 5、在监控显示界面，显示底线计数值 DX 界面，长按前固缝键可恢复初值。
- 6、假设你所设 P31 参数值过小时，在缝制过程报警“LBOB”（但底线还未用完）先按 S 键进入底线计数值快捷界面再按 P 键直接退出，你可以继续缝纫等底线用完后，再进入监控界面查看 DX 显示数值是多少【负值最高显示-999】【在与你所设数值相加】反之相减。

三、计件数使用说明

- 1、当 P36 有改动时计件计数值自动恢复初始值，即 P36 设置数值。
- 2、当 P35 的数值设为零时，此功能无效。
- 3、当 P35 不为零时，每剪线几次【即 P35 所设数值】计件数值减一。
- 4、当计件计数值 JP 等于零时，电控显示报警“PBOB”，并且踩踏板不运行，电控不工作；需按 S 键进入计件计数值快捷界面——再按前固缝键恢复初始值并退出报警状态。
- 5、进入监控显示界面，显示计件计数值 JP 界面，长按前固缝键可恢复初值。