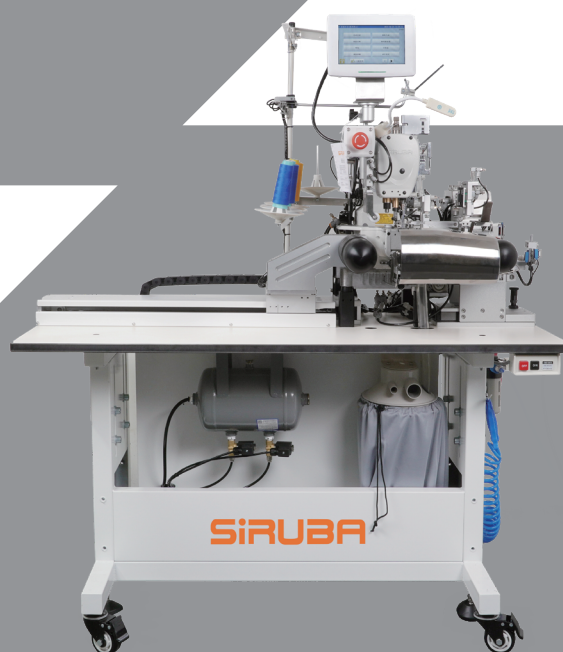


SIRUBA

電控參數說明書

ELECTRONIC CONTROL PARAMETER MANUAL

■ ASC-TBH300



基本画面及操作说明

版权申明

本公司保留所有权力。

产品使用说明书的内容参照了相关法律基准和行业基准。您在使用我们的产品时，如对本说明书提供的内容有疑问，请向购买产品的销售人员咨询，或致电客户服务热线，或致信本公司邮箱。

本公司保留在不事先通知的情况下，修改本手册中的产品和产品规格参数等文件的权力。

本公司具有本产品及其软件的专利权、版权和其它知识产权。未经授权，不得直接或者间接地复制、制造、加工、使用本产品及其相关部分。

本公司具有本使用说明书的著作权，未经许可，不得修改、复制使用说明书的全部或部分内容。

基本画面及操作说明

目录

第一章 基本画面介绍.....	1
1.1基本画面	1
1.1.1 打开电源开关	1
1.1.2 主界面介绍	1
第二章 参数目录.....	3
2.1 菜单目录	3
2.1.1 进入菜单目录页.....	3
2.1.2 进入参数对比还原模式	4
2.2 参数设置第一部分	6
2.2.1 参数目录第一页介绍	6
2.2.2 参数设置预览	7
2.3 参数设置第二部分	12
2.3.1 参数目录第二页介绍	12
2.3.2 参数设置预览	13
2.4 参数设置第三部分	16
2.4.1 参数目录第三页介绍	16
2.4.2 参数设置预览	17
第三章 功能介绍.....	18
3.1电机调试	18
3.1.1 输入检测	18
3.1.2 主轴速度检测	19
3.1.3 主轴电机安装角度矫正	20
3.1.4 气缸调试	21
3.2选码	22
3.2.1 码数选择及收放料设置.....	22
3.2.2 缝制速度设置.....	23
第四章 功能模式.....	24
4.1 功能模式介绍.....	24
4.2 版本查询及升级	25
4.3 参数导入导出.....	26
4.4 磁盘格式化.....	27
4.5 液晶面板设置	28

基本画面及操作说明

第一章 基本画面介绍

1.1基本画面

1.1.1 打开电源开关

打开电源之后，显示出主界面P1。



1.1.2 主界面介绍



序号	名称	内容
A	速度调节	缝纫速度调节器
B	配方和码数	显示当前缝制图形的配方及码数
C	选码	码数选择，共有 12 个码数可供选择
D	生产量计数	生产量计数设定
E	菜单menu	进入菜单页面
F	回原点	执行回原点动作
G	中压脚	中压脚抬起或放下

基本画面及操作说明

序号	名称	内容
H	检测模式	进行各类外设、液晶等检测操作
I	电机调试	进入电机调试界面
J	参数设置	设置缝纫参数
K	配方号码	切换配方
L	新建	新建配方
M	删除	删除配方

基本画面及操作说明

第二章 参数目录

2.1菜单目录

操作：点击菜单MENU



2.1.1 进入菜单目录页

菜单目录第一页



基本画面及操作说明

菜单目录第二页



菜单目录第三页



2.1.2 进入参数对比还原模式



基本画面及操作说明

进入参数对比还原模式

参数对比还原模式

2024-05-22 15:15:04

1/26

选择还原

还原所有

		现在值 / 还原值
参数1	自动启动-自动启动是否开启	开启 / 不开启
参数2	自动启动-感应到多久才启动	30 / 350
参数6	自动启动-切换后慢速调整	40 / 700
参数7	自动启动-左轮速度	5 / 2000
参数1	锁线气缸-锁线气缸是否有效	飞马 / 无效

右翻页

基本画面及操作说明

2.2参数设置第一部分

2.2.1 参数目录第一页介绍



序号	名称	内容
A	自动启动	包括：是否启动，感应启动时间，切换传感器时间、切换设备、纠偏、切换后调速，左轮速度设置等设置。
B	结束空松	包括：空转、吸废、扩张、左轮回退、消抖、缩回延时、保护距离等设置。
C	剪线	包括：剪线、勾线设置等设置。
D	高级参数	包括：伺服使能/禁止；断线检测开关；压脚电磁铁电流；暂停开关等设置。
E	锁线气缸	包括：锁线气缸有限参数设置、机针高位角度，低位延时、锁线机械角度，锁线行程延时等设置。
F	断线检出器	包括：断线有效性，断线检测针数等设置。
G	计算器	包括：加减算计模式选择，方式修改，针数计算功能机，针数计算功能警告等设置。
H	语言设定	包括：中文、英语、越南语、韩语、乌兹别克语、俄语。

基本画面及操作说明

2.2.2 参数设置预览

1) 自动启动

自动启动

2024-06-03 16:11:39

01/01

自动启动是否开启(参数1)	不开启	
感应到多久才启动(参数2)	350	毫秒
切换传感器时机(参数3)	5800	
切换童装设备(参数4)	成人	
切换纠偏的方式(参数5)	传感器切换	
切换后慢速调整(参数6)	700	
左轮速度(参数7)	2000	

2) 结束空转

结束空转

2024-06-03 16:14:12

01/04

结束空转距离(参数1)	1000	
结束吸废时长(参数2)	2000	
扩张速度(参数3)	6	档
倒骨后左右轮空转回退速度(参数4)	50	
左扩限位(参数5)	5800	
同步吸废延时(参数6)	0	
检股消抖间隔时间(参数7)	100	ms

结束空转

2024-06-03 16:14:25

02/04

定规一缩回延时调整(参数8)	2500	
定规二缩回延时调整(参数9)	1000	
纠偏切换后保护距离(参数10)	320	
预留参数(参数11)	0	
预留参数(参数12)	0	
预留参数(参数13)	0	
预留参数(参数14)	0	

基本画面及操作说明

3) 剪线

剪线

2024-06-03 16:14:56

01/03

剪线气缸是否有效 (TRM)	有效	
剪线打开到剪线关闭间的延时 (LTM)	350	毫秒
剪线关闭到勾线打开间的延时 (TRS)	50	毫秒
勾线是否有效 (参数4)	无效	
勾线打开到勾线关闭的延时 (参数5)	120	
勾线关闭到后续动作的延时 (参数6)	120	
剪线测试针数 (参数7)	40	

剪线

2024-06-03 16:15:12

02/03

剪线安全开关 (参数8)	使用	
预留参数 (参数9)	0	
预留参数 (参数10)	0	
预留参数 (参数11)	0	
预留参数 (参数12)	0	
预留参数 (参数13)	0	
预留参数 (参数14)	0	

剪线

2024-06-03 16:32:00

03/03

预留参数 (参数15)	0	
预留参数 (参数16)	0	

基本画面及操作说明

4) 高级参数

高级参数

2024-06-03 16:15:30

01/01

伺服使能延时 (SED)	100	毫秒
伺服禁止后延时 (SDD)	100	毫秒
暂停开关类型 (STT)	常开	
断线检测开关类型 (TSS)	常闭	
1306机型压框电磁铁电流 (CEC)	3	档
1306机型中压脚电磁铁电流 (PEC)	3	档
气压检查开关类型 (PCS)	常开	



5) 锁线气缸

锁线气缸

2024-06-03 16:15:50

01/03

锁线气缸是否有效 (参数1)	无效	
机针高位角度 (参数2)	10	度
机针高位锁线延时 (参数3)	10	毫秒
锁线机械角度 (参数4)	125	度
机针低位延时 (参数5)	0	毫秒
锁线行程延时 (参数6)	200	毫秒
预留参数 (参数7)	0	



6) 断线检出器

断线检出器

2024-06-03 16:16:15

01/02

断线1是否有效 (参数1)	无效	
断线2是否有效 (参数2)	无效	
断线3是否有效 (参数3)	无效	
断线4是否有效 (参数4)	无效	
断线5是否有效 (参数5)	无效	
断线1检测针数 (参数6)	50	
断线2检测针数 (参数7)	50	



基本画面及操作说明

断线检出器

2024-06-03 16:16:31

02/02

断线3检测针数(参数8)

50

断线4检测针数(参数9)

50

断线5检测针数(参数10)

50

7) 计算器

计算器

2024-06-03 16:16:46

01/02

加算器 (UP) 模式 (CUP)

图形

减算器 (DN) 模式 (CDN)

图形

消除加算器 (UP) 方式 (UCM)

—

消除减算器 (DN) 方式 (DCM)

—

电源重开时计算器值成出厂设定 (PCM)

保持

禁止加算器 (UP) 被修改 (UCC)

允许

禁止减算器 (UP) 被修改 (DCC)

允许

计算器

2024-06-03 16:17:02

02/02

针数计算功能1的开关 (NC1)

无效

针数计算功能警告1针数 (CW1)

1000

10万针

针数计算功能2的开关 (NC2)

无效

针数计算功能警告2针数 (CW2)

1000

10万针

基本画面及操作说明

8) 语言设定



基本画面及操作说明

2.3参数设置第二部分

2.3.1 参数目录第二页介绍



序号	名称	内容
A	切刀	包括：切刀设置、切刀信号设置、提前切刀位置、提前停止切刀位置等设置。
B	控边电机	包括：控制电机有效性设置。
C	面板设置	包括：报警模式、缩放设置、图标显示、语音设定、工作模式、空送设置、通讯设定等设置。
D	起头吸废	包括：伺服使能/禁止；断线检测开关；压脚电磁铁电流；暂停开关等设置。
E	放料	包括：收料开启、收料延时、接料延时、托板延时设置。
F	密针	包括：密针开关、密针针数等设置。
G	主界面设置	包括：开机界面左侧图标显示语言选择设置。
H	慢步起针	包括：起步慢针、慢针速度设置。

基本画面及操作说明

2.3.2 参数设置预览

1) 切刀

切刀

2024-06-03 17:01:55

01/01

切刀是否使用(参数1)	使用	▽
切刀原点信号极性(参数2)	1	▽
提前切刀的位置(参数3)	0	▽ %
结束时提前停止切刀的针数(参数4)	0	▽
预留参数(参数5)	0	▽



2) 控边电机

控边电机

2024-06-03 17:02:21

01/03

控边电机1有效/无效(参数1)	有效	▽
控边电机2有效/无效(参数2)	有效	▽
预留参数(参数3)	0	▽
预留参数(参数4)	0	▽
预留参数(参数5)	0	▽
预留参数(参数6)	0	▽
预留参数(参数7)	0	▽



3) 面板设置

面板设置

2024-06-03 17:02:45

01/03

故障发生时蜂鸣器报警模式设定(BE)	单次	▽
是否显示空走花样设定(NDS)	显示	▽
花样显示缩放区域设定(DS)	外压框	▽
是否支持临时花样(TPAT)	不支持	▽
主界面是否显示剪线图标(DT)	显示	▽
花样初始放大倍数(ZOOM)	1	▽
放大缩小类型设置(ZMTY)	当前针	▽



基本画面及操作说明

面板设置

2024-06-03 17:03:00

02/03

语音设定 (SSW)	ON
与主控通讯设定 (CSW)	OFF
语音音量设置 (VOL)	100
方向键与电机转动的方向是否一致 (MTD)	反向
保存花样时是否同时保存到U盘 (SMU)	否
是否合并相邻的空送 (MEE)	是
速度显示方式 (SPD)	速度值

面板设置

2024-06-03 17:03:24

03/03

保存到U盘是否支持长文件名 (LFN)	支持
保存时是否使用前花样的文件名 (SPN)	不使用
预览花样时是否显示空送 (PDE)	不显示
Next界面的工作模式 (NDM)	正常模式
花样缩放方式 (PZW)	主控控制

4) 起头吸废

起头吸废

2024-06-03 17:03:46

01/01

起头吸废时长 (参数1)	200
预留参数 (参数2)	0
预留参数 (参数3)	0
预留参数 (参数4)	0

基本画面及操作说明

5)放料

收料

2024-06-03 17:04:01

01/02

收料是否开启(参数1)	不开启	
接料延时(参数2)	350	毫秒
收料延时(参数3)	700	毫秒
托板延时(参数4)	1500	毫秒
预留参数(参数5)	0	
预留参数(参数6)	0	
预留参数(参数7)	0	

6)密针

密针

2024-06-03 17:04:19

01/01

密针开关(参数1)	关	
密针针数(参数2)	3	
预留参数(参数3)	0	
预留参数(参数4)	0	
预留参数(参数5)	0	

7)主界面设置

主界面设置

2024-06-03 17:04:46

01/03

开机界面左侧图标显示语言(参数1)	英语	
预留参数(参数2)	0	
预留参数(参数3)	0	
预留参数(参数4)	0	
预留参数(参数5)	0	
预留参数(参数6)	0	
预留参数(参数7)	0	

基本画面及操作说明

8) 慢步起针

慢步起针

2024-06-03 17:05:05

01/03

起步慢针(参数1)	2 针	▽
慢针第一针速度(参数2)	200	▽
慢针第二针速度(参数3)	400	▽
慢针第三针速度(参数4)	600	▽
慢针第四针速度(参数5)	800	▽
慢针第五针速度(参数6)	1000	▽
慢针第六针速度(参数7)	1200	▽

✖

◀▶

2.4参数设置第三部分

2.4.1 参数目录第三页介绍

参数目录(选择模式)

2024-06-03 17:10:11

03/03

A 预留参数

C 纠偏电机

B 送料角度

预留参数7

预留参数8

D 预留参数9

预留参数10

预留参数

TOP

◀▶

序号	名称	内容
A	预留参数	预留参数设置
B	送料角度	包括：控制电机有效性设置。
C	纠偏电机	包括：报警模式、缩放设置、图标显示、语音设定、工作模式、空送设置、通讯设定等设置。
D	预留参数	预留参数设置

基本画面及操作说明

2.4.2 参数设置预览

1) 预留参数

预留参数

2024-06-04 09:32:40

01/01

预留参数(参数1)	0	▽
预留参数(参数2)	0	▽
预留参数(参数3)	0	▽
预留参数(参数4)	0	▽
预留参数(参数5)	0	▽

✖

◀▶

2) 送料角度

送料角度

2024-06-04 09:33:12

01/01

送料的开始电机角度(参数1)	0	▽
送料的中止电机角度(参数2)	0	▽

✖

◀▶

3) 纠偏电机

纠偏电机

2024-06-04 09:33:33

01/01

纠偏电机默认方向(参数1)	正向	▽
预留参数(参数2)	0	▽
预留参数(参数3)	0	▽
预留参数(参数4)	0	▽
预留参数(参数5)	0	▽

✖

◀▶

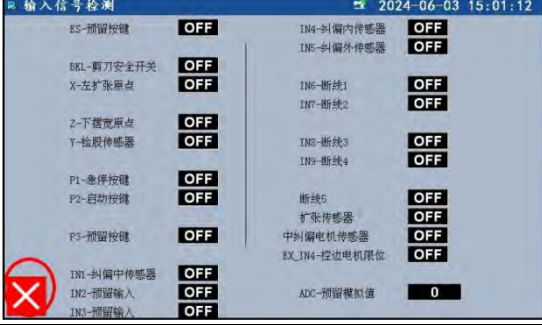
基本画面及操作说明

第三章 功能介绍

3.1 电机调试

3.1.1 输入检测

操作说明：

步骤	界面
1、主界面 P1 选中电机调试按键	
2、进入电机调试界面	
3、按压输入检测按键	
4、进入输出信号检测界面，查看数据后，按压X键，返回上一页面。	

基本画面及操作说明

3.1.2 主轴速度检测

操作说明：

步骤	界面
1、选中电机调试按键	
2、进入电机调试界面	
3、按压“主马达测试”	
4、进入“主轴速度检测”界面	

基本画面及操作说明

3.1.3 主轴电机安装角度矫正

操作说明：

步骤	界面
1、主界面 P1 选中电机调试按键	
2、进入电机调试界面	
3、按压“主马达定针”	
4、进入“主轴电机安装角度矫正”界面	
5、选择“挑线杆最高位置校准值”位置的的回车键，保存数值并返回到上一界面。	

基本画面及操作说明

3.1.4气缸调试

操作说明：

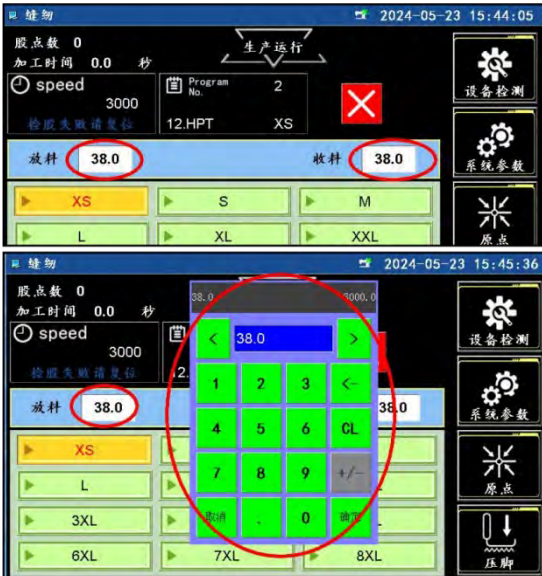
步骤	界面
1、主界面 P1 选中电机调试按键	
2、进入电机调试界面	
3、按压 “气缸调试”	
4、进入 “气缸调试” 界面	

基本画面及操作说明

3.2 选码

3.2.1 码数选择及收放料设置

操作说明：

步骤	界面
1、主界面 P1 按压 “选码”	
2、进入缝纫界面	
3、选择码数	
4、按压 “放料” 或 “收料” ， 设置数值	

基本画面及操作说明

3.2.2 缝制速度设置

操作说明：

步骤	界面
1、主界面 P1 按压 “选码”	
2、进入缝纫界面	
3、点击 speed 按键	
4、进入速度设置界面，通过数字键盘设置缝制速度	

基本画面及操作说明

第四章 功能模式

4.1功能模式介绍

主界面P1，打开系统设置



进入系统参数页面



介绍：可以看到系统参数这里分为“系统升级”与“功能设置”两大块。

基本画面及操作说明

4.2版本查询及升级

在系统参数界面点击“系统升级”



插入U 盘，点击升级



注意：U盘升级文件升级方式

- 1) 先将文件下载到U盘里；
- 2) 再在U盘新建一个文件夹，重命名为SY；
- 3) 把文件拖拽到SY文件夹内；
- 4) 再点击上图固件版本模式中的“升级”按钮；

基本画面及操作说明

4.3参数导入导出

在系统参数界面点击“功能设置”，再点入“功能模式”中的参数导入导出



进入“内存参数文件”界面



序号	名称	内容
A	U盘文件	打开U盘文件界面
B	复制	复制文件
C	保存	保存文件
D	导出	导出文件
E	删除	删除文件
F	应用	应用文件
G	查看	文件预览

基本画面及操作说明

4.4磁盘格式化

在系统参数界面点击“功能设置”，再点入“磁盘格式化”



进入格式化模式界面



序号	名称	内容
A	USB	格式化U盘
B	内存	格式化内存（花样）
C	快捷键	格式化快捷键（花样列表）
D	恢复花样	恢复到初始花样（430D及4906机型）
E	确定	保存
F	返回	返回上一界面

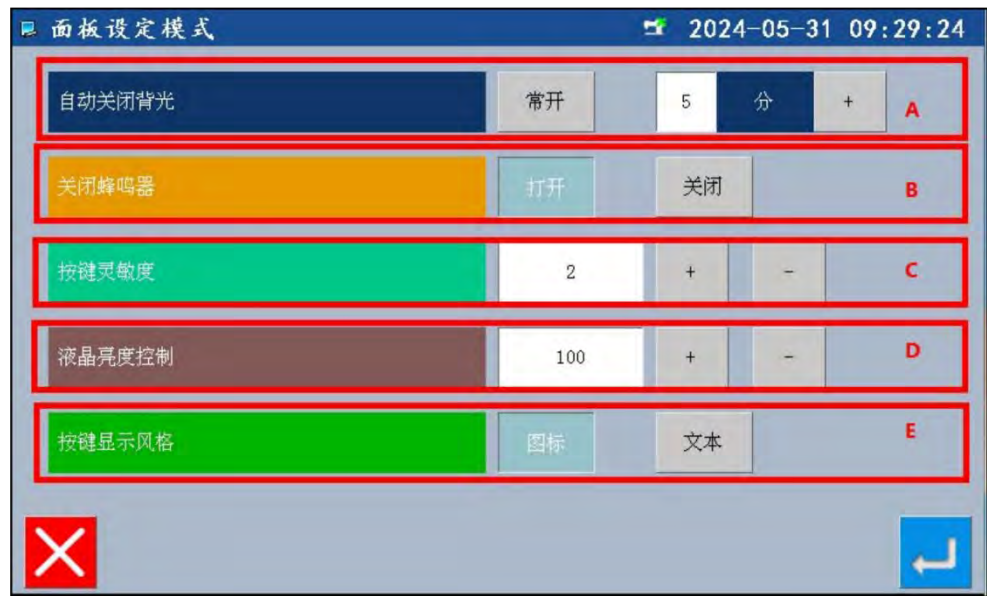
基本画面及操作说明

4.5 液晶面板设置

在系统参数界面点击“功能设置”，再点入“液晶面板设置”。



可调节控制器面板参数调试页面如下：



界面介绍

序号	名称	内容
A	自动关闭背光	设置自动关闭背光时间
B	关闭蜂鸣器	设置打开或关闭
C	按键灵敏度调节	设置灵敏度
D	液晶亮度控制	亮度设置
E	按键显示风格	设置风格

Operating instructions

Copyright Affirm

The Company reserved all right.

The content of the product specification consulted relevant laws and industry benchmarks. If you are caught in some problems, when using our products. Please consult sales people, or call our customer service hot-line, or send a letter to us.

The Company reserves the right to modify product, product type and specifications, and other files without notify the user.

Our company has patent right, copyright and other intellectual property on this product and its software. Anyone can not direct or indirect copy, manufacture, machining and use the product and its part without authorization.

Our company has copyright of the instruction manual. It cannot be amended, copied and use any part without permission.

Operating instructions

Catalog

Chapter One: Basic Introduction.....	1
1.1 BasicPage	1
1.1.1 Turn on the powerswitch.....	1
1.1.2 Main interface Introduction.....	1
Chapter Two: Parameter Directory	3
2.1 MenuDirectory	3
2.1.1 Entering Menu Directory	3
2.1.2 Enter Parameter Contrast Restore Mode	5
2.2 ParameterSettingPart1	6
2.2.1 Introduction: Parameter Directory Page1	6
2.2.2 Preferences Preview.....	7
2.3 ParameterSettingPart2	12
2.3.1 Introduction: Parameter Directory Page 2	12
2.3.2 Preferences Preview.....	14
2.4 PreferencesPreview3	17
2.4.1 Introduction: Parameter Directory Page 3	17
2.4.2 Preferences Preview.....	18
Chapter three: Function introduction.....	19
3.1 motordebugging	19
3.1.1 Input detection	19
3.1.2Spindle speed detection	20
3.1.3 Spindle motor installation angle correction.....	21
3.1.4 Cylinder debugging	22
3.2Selectsize	23
3.2.1 YardageSelection and MaterialSetting.....	23
3.2.2Sewing speedsetting.....	24
Chapter four: Function mode	25
4.1 Introduction to Functional Patterns	25
4.2 VersionQueryandUpgrade	26
4.3 Parameterimportandexport	27
4.4 FormatMode.....	28
4.5 LCDpanelSettings.....	29

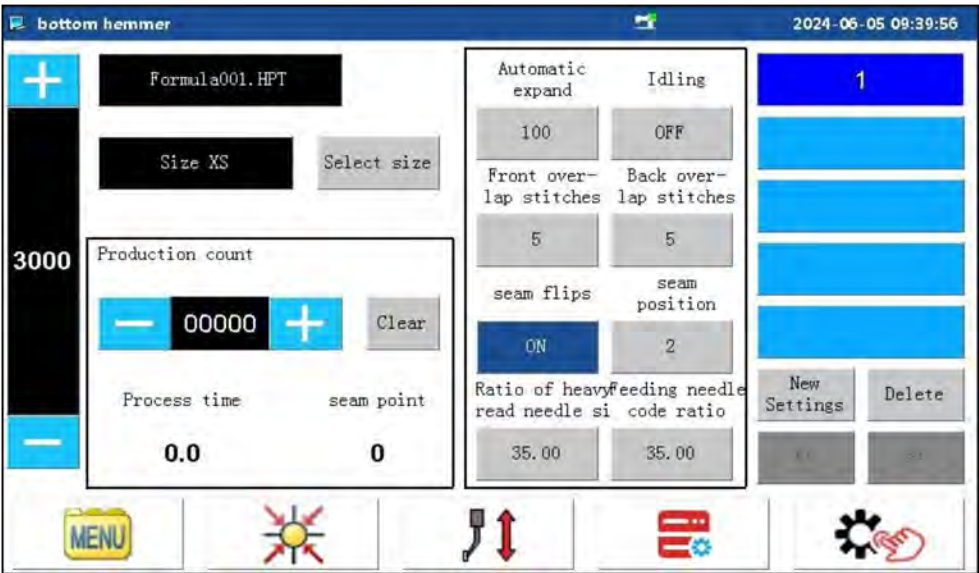
Operating instructions

ChapterOne: BasicIntroduction

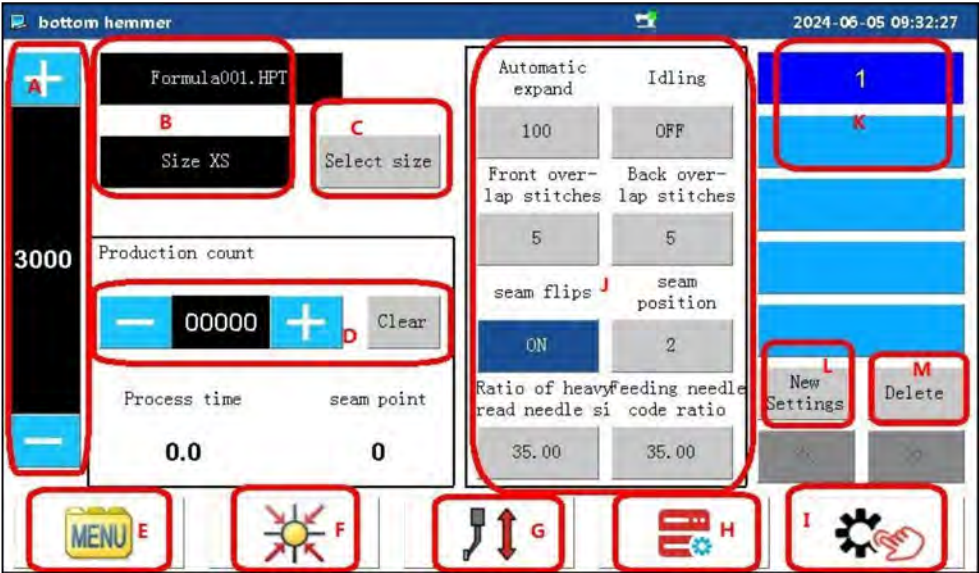
1.1BasicPage

1.1.1 Turnonthepowerswitch

Entering the main interfaceP1



1.1.2 MaininterfaceIntroduction



Serial	name	content
A	Speed ajustment	Sewing speedregulato.r
B	Recipe and yardage	Show recipe and yardage of current sewingpattern.
C	Code selecting	Yardageselection,withatotalof12yardstochoose from.
D	Prouction count	Production count setting.

Operating instructions

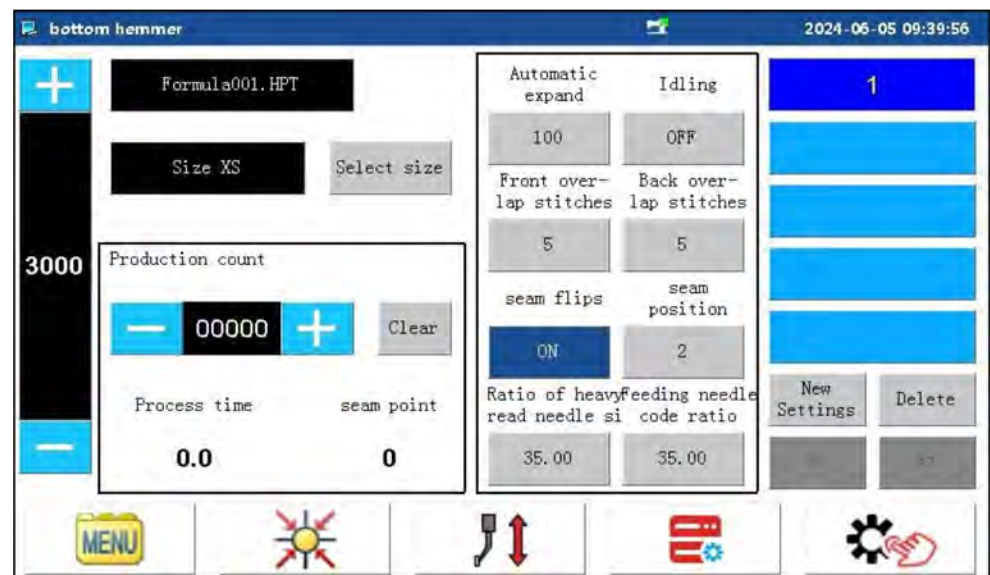
Serial	name	content
E	Menu	Go to themenupage.
F	Return origin	Perform return tooriginaction.
G	Milddlepresser foot	Lift orlowerpressure foot.
H	Detectionmode	Carry out allkindsofperipheral , liquid crystaland other detectionoperation.
I	Motor debugging	Enter themotor debugginginterface.
J	Parameter setting	Setting sewingparameters.
K	Formulanumber	Switching formula.
L	New constructic	New forimula.
M	Delete	Remove therecipe.

Operating instructions

ChapterTwo: ParameterDirectory

2.1Menu Directory

Operation: Click the button of MENU



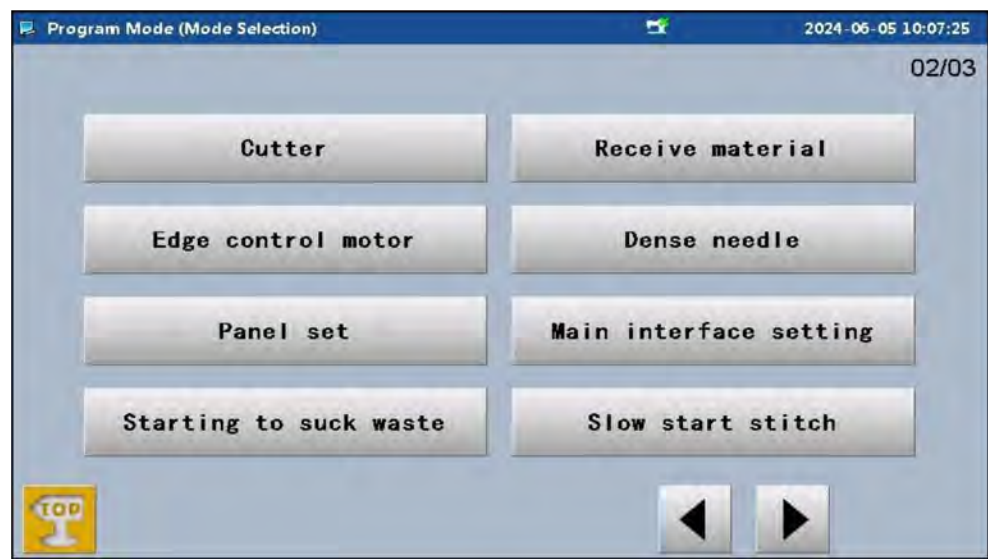
2.1.1 EnteringMenuDirectory

Menu table ofcontents page1



Operating instructions

Menu table ofcontents page 2



Menu table ofcontents page3

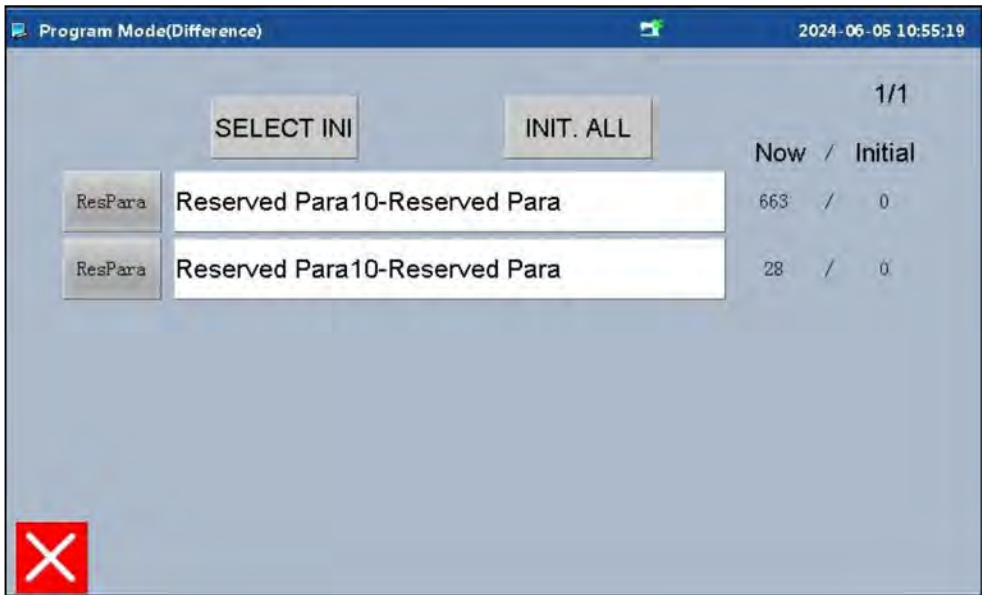


Operating instructions

2.1.2 Enter Parameter Contrast Restore Mode



Enter parameter contrast restore mode



Operating instructions

2.2 ParameterSettingPart1

2.2.1 Introduction: ParameterDirectoryPage1



Serial	name	content
A	Auto-start	Including : whether to start,induction start time,switchingsensor time,switching equipment,correction,seed regulation after switching ,left wheel speedandothersetting.
B	Endidling	Including : idling,suction waste,expansion,revolverback,shake elimination,retraction delay,protectiondistance and othersettings.
C	Trim	Including : cutline,hookline settings and other settings
D	Advancedpara	including : servo enable/disable;break detection switch,presser foot electromagnet current;pause switchand othersettings.
E	Looking cylinder	including : lock cylinderlimitedparameter settings,needlehigh angle,low delay,lockmechanical angle,lock stroke delaysettings.
F	Disconnection	including : brokenline validity,brokenline detectionpinnumber settings.
G	Counter	including : add and subtract calculationmode selection,modemodification,needle counting functionmachine,needle counting function warning settings.
H	Setlanguage	including : Chinese、 English、 Vietnamese、 Korean、 Uzbek、 Russian.

Operating instructions

2.2.2 PreferencesPreview

1) AutoStart

Auto start

2024-06-05 11:03:31

01/01

Whether automatic start available(ResPara)

OFF

How long does it start(ResPara)

350

ms

Switch sensor timing(ResPara)

5800

Switch children's wear equipment(ResPara)

Adult

Switch the deviation correction method(ResPara)

Sensor switch

Slow adjustment after switching(ResPara)

700

Left wheel speed(ResPara)

2000

2) EndIdling

End idling

2024-06-05 11:04:25

01/04

End idling distance(ResPara)

1000

End suction waste duration(ResPara)

2000

Expansion speed(ResPara)

6

Gear

Idling and retraction after bone turnover(ResPara)

50

Left expansion limit(ResPara)

5800

Synchronous waste suction delay(ResPara)

0

Time for stock inspection and stabilization(ResPara)

100

ms

Operating instructions

End idling

2024-06-05 11:28:52

02/04

Regulation one retraction delay adjustment(ResPara)	2500	
Regulation two retraction delay adjustment(ResPara)	1000	
Retraction distance after correction switching(ResPara)	320	
Reserved Para(ResPara)	0	
Reserved Para(ResPara)	0	
Reserved Para(ResPara)	0	
Reserved Para(ResPara)	0	

3) Trim

Trim

2024-06-05 11:35:18

01/03

Whether thread trimming cylinder is valid(TRM)	Valid		
Delay from trimming open to close(LTM)	350		ms
Delay from trimming close to hook open(TRS)	50		ms
Whether hook is ok(ResPara)	Invalid		
The delay from hook on to off(ResPara)	120		
The delay from hook close action(ResPara)	120		
Trim test stitches(ResPara)	40		

Trim

2024-06-05 11:35:58

02/03

Thread cutting safety switch(ResPara)	Use	
Reserved Para(ResPara)	0	
Reserved Para(ResPara)	0	
Reserved Para(ResPara)	0	
Reserved Para(ResPara)	0	
Reserved Para(ResPara)	0	
Reserved Para(ResPara)	0	

Operating instructions

Trim 2024-06-05 11:38:59 03/03

Reserved Para(ResPara) 0

Reserved Para(ResPara) 0

4) Advancedpara

Advanced para 2024-06-05 11:39:29 01/01

Servo enable signal delay(SED) 100 ms

Time delay after servo ban(SDD) 100 ms

HALT switch type(STT) ON

Trim switch type(TSS) NC

1306 Press frame electromagnet current(CEC) 3 Gear

1306 PF electromagnet current(PEC) 3 Gear

Pneumatic check switch type(PCS) NC

5) Lockingcylinder

Locking cylinder 2024-06-05 11:40:34 01/03

Whether ocking cylinder is ok(ResPara) Invalid

Needle high position angle(ResPara) 10 deg

Delayed of needle high locking wire(ResPara) 10 ms

Locking wire mechanical angle(ResPara) 125 deg

Needle low position delay(ResPara) 0 ms

Lock wire travel delay(ResPara) 200 ms

Reserved Para(ResPara) 0

Operating instructions

6) Disconnection inspector

disconnection inspector

2024-06-05 11:41:26

01/02

Whether disconnection 1 is valid.(ResPara)

Invalid

✓

Whether disconnection 2 is valid.(ResPara)

Invalid

✓

Whether disconnection 3 is valid.(ResPara)

Invalid

✓

Whether disconnection 4 is valid.(ResPara)

Invalid

✓

Whether disconnection 5 is valid.(ResPara)

Invalid

✓

er of broken thread 1 detection needles(ResPara)

50

✓

er of broken thread 2 detection needles(ResPara)

50

✓

✗

◀▶

disconnection inspector

2024-06-05 11:42:24

02/02

er of broken thread 3 detection needles(ResPara)

50

✓

er of broken thread 4 detection needles(ResPara)

50

✓

er of broken thread 5 detection needles(ResPara)

50

✓

✗

◀▶

7) Counter

Counter

2024-06-05 11:43:07

01/02

Sets function of UP counter(CUP)

ED

✓

Sets function of DOWN counter(CDN)

ED

✓

Method of clearing (UP) counter setting value(UCM)

--

✓

Method of clearing (DN) counter setting value(DCM)

--

✓

Initialize UP/DN counter or not at power on(PCM)

HOLD

✓

Prohibition of UP counter current value correction(UCC)

ALLOW

✓

Prohibition of DOWN counter current value correction(DCC)

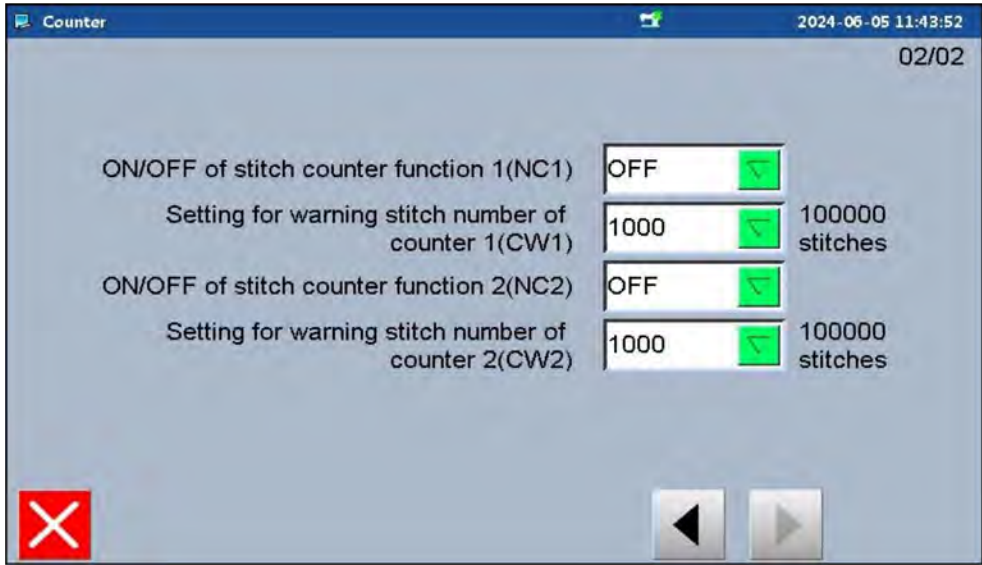
ALLOW

✓

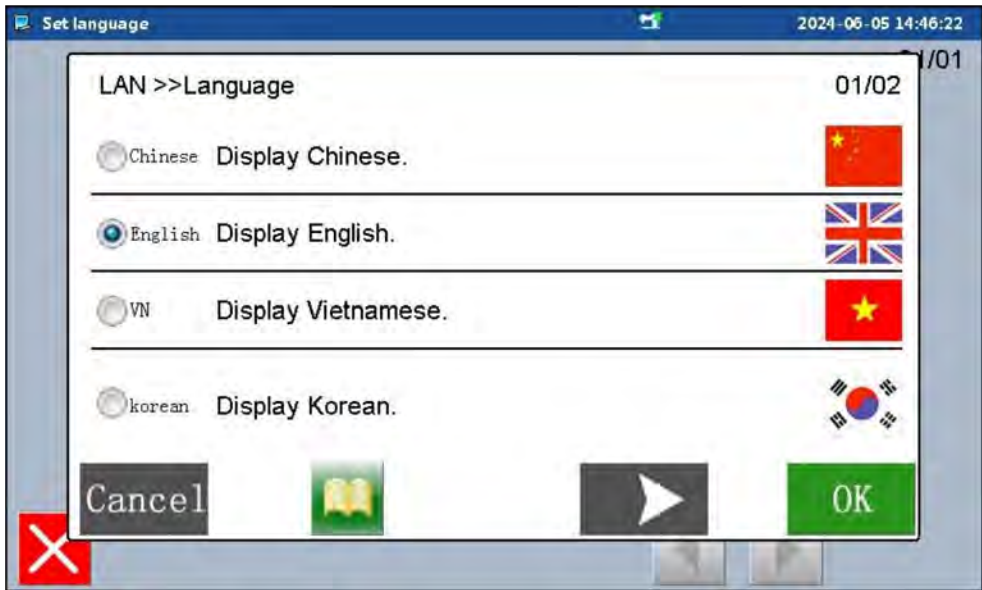
✗

◀▶

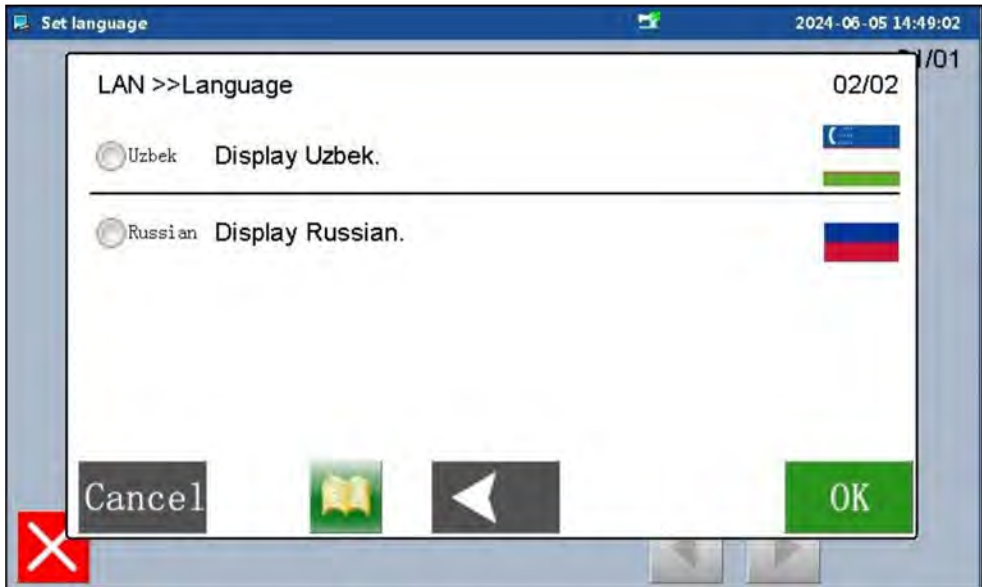
Operating instructions



8) Setlanguage



Operating instructions



2.3Parameter Setting Part2

2.3.1 Introduction: ParameterDirectoryPage 2



Serial	name	content
A	Cutter	Including: cutter settings,cutter signal settings,advancecutterlocation,advance stop cutterlocation andothersettings.
B	Edgecontrol	Including: controlmotor effectiveness settings.
C	Panelset	Including: alarmmode,zoom setting,icon display,voicesettings,working mode ,airdelivery settings,communication settings and other settings.
D	Starting to tosuckwaste	Including: servo enable/disable;break detection switch,presser foot electromagnet current;settings such asthepause switch.

Operating instructions

Serial	name	content
E	Receivematerial	Including:material opening,material delay,materialdelay,pallet delay settings.
F	Denseneedle	Including: denseneedle switch,denseneedlenumbersettings.
G	Maininterface setting	Including: theicon on theleft side of thebootinterfaceshows thelanguage selection settings.
H	Slow startstitch	Including: start slowneedle,slowneedle speed settings.

Operating instructions

2.3.2 PreferencesPreview

1)Cutter

Cutter

2024-06-06 11:01:42

01/01

Whether the cutter is used(ResPara)

Use

Cutter origin signal polarity(ResPara)

1

Advance cutter position(ResPara)

0

%

to stop the cutter in advance at the end(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

2) Edgecontrolmotor

Edge control motor

2024-06-06 11:02:13

01/03

Edge control motor 1 ON/OFF(ResPara)

Valid

Edge control motor 2 ON/OFF(ResPara)

Valid

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

3)Panelset

Panel set

2024-06-06 11:02:47

01/03

Buzzer action can be set when fault occurs(BE)

Once

Null Move display or not display can be set(NDS)

Display

Select the display area of pattern(DS)

Clamp

Whether do support TPAT?(TPAT)

NO

Display Trim icon in main window(DT)

Show

Pat ZOOM Multiple(ZOOM)

1

Setting zoom style(ZMTY)

Current Stitch

Operating instructions

Panel set

2024-06-06 11:03:16

02/03

Sound Settingv(SSW)

ON

Communication Setting(CSW)

OFF

Sound volume setting(VOL)

100

Whether motor run's direction is unanimous or not.(MTD)

reverse

Whether save pattern to USB disk when save pattern to memory(SMU)

No

Whether Merge Empty Ele(MEE)

yes

The display type of speed value(SPD)

speed

Panel set

2024-06-06 11:03:45

03/03

Whether support long file name(LFN)

Support

Whether support previous file name(SPN)

Not used

Whether display empty stitches(PDE)

Don't

Next dialog mode(NDM)

Normal mode

Pat zoom way(PZW)

Main Control

4) Starting to suck waste

Starting to suck waste

2024-06-06 11:04:20

01/01

Initial waste suction duration(ResPara)

200

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Operating instructions

5) Receivematerial

Receive material

2024-06-06 11:04:49

01/02

Whether material receipt is open(ResPara)

OFF

Receiving delay(ResPara)

350

ms

Material receiving delay(ResPara)

700

ms

Pallet delay(ResPara)

1500

ms

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

6) Denseneedle

Dense needle

2024-06-06 11:05:21

01/01

Dense needle switch(ResPara)

OFF

Dense needle stitches(ResPara)

3

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

7) Maininterfacesetting

Main interface setting

2024-06-06 11:06:11

01/03

age of icon on the left of main interface(ResPara)

English

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

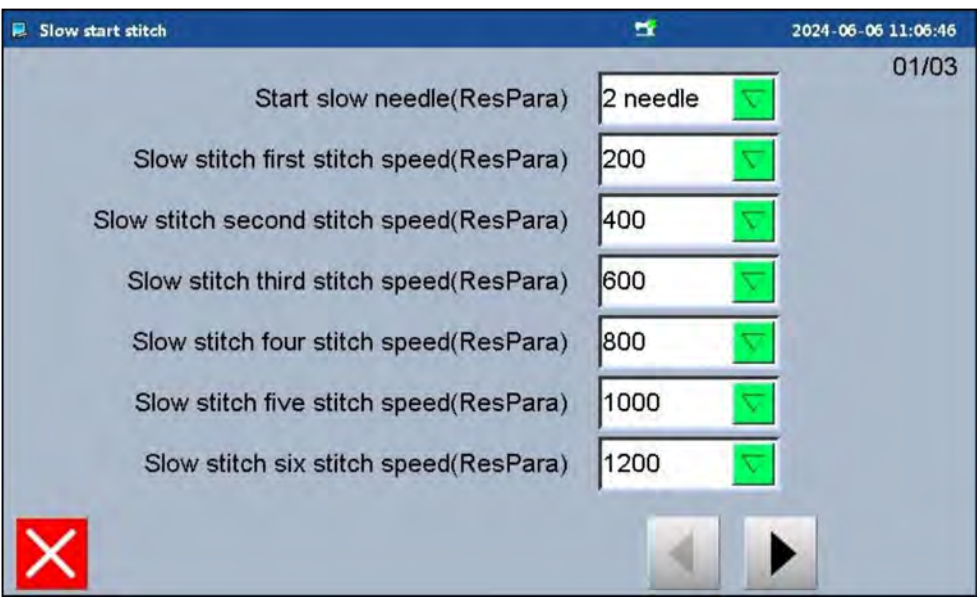
0

Reserved Para(ResPara)

0

Operating instructions

8) Slowstartstitch



2.4 PreferencesPreview3

2.4.1 Introduction: ParameterDirectoryPage 3



Serial	name	content
A	Reservedparameter	Reservedparameter settings.
B	Feeding angle	Including: controlmotor effectiveness.
C	Rectifyingmotor	Including: alarmmode,zoom settings,icon display,voice settings,workingmode,air delivery settings,communication settings and other settings.
D	Reservedparameter	Reservedparameter setting.

Operating instructions

2.4.2 PreferencesPreview

1) Reservedpara

Reserved Para

2024-06-06 11:21:28

01/01

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

2) Feedangle

Feed angle

2024-06-06 11:22:06

01/01

Starting motor angle of feeding(ResPara)

0

Stop motor angle of feeding(ResPara)

0

3)Rectification motor

Rectification motor

2024-06-06 11:23:25

01/01

iation correction motor default direction(ResPara)

Forward

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

Reserved Para(ResPara)

0

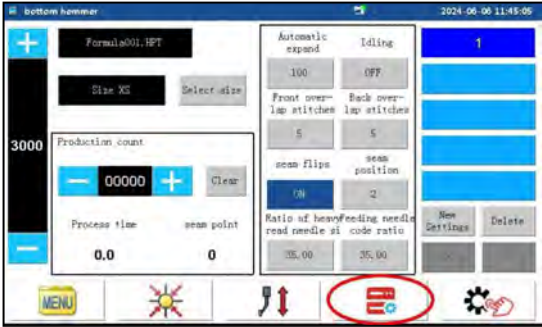
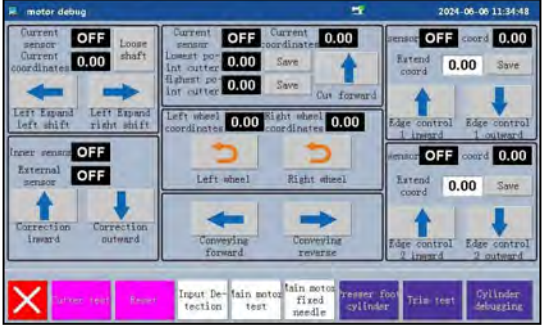
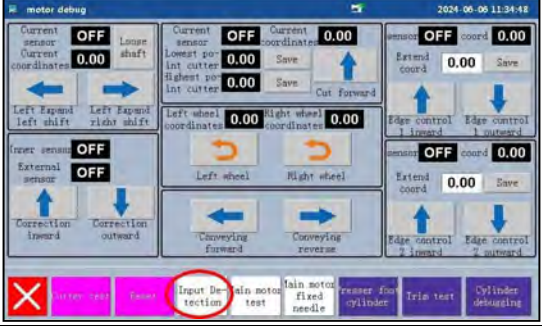
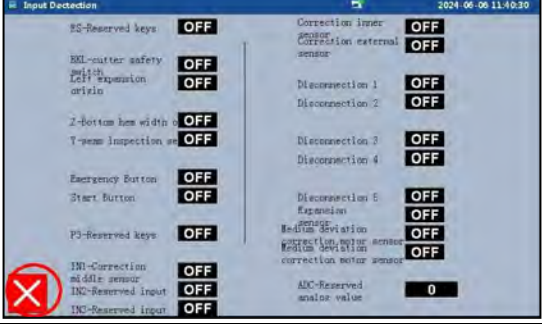
Operating instructions

Chapter three: Function introduction

3.1 motor debugging

3.1.1 Inputdetection

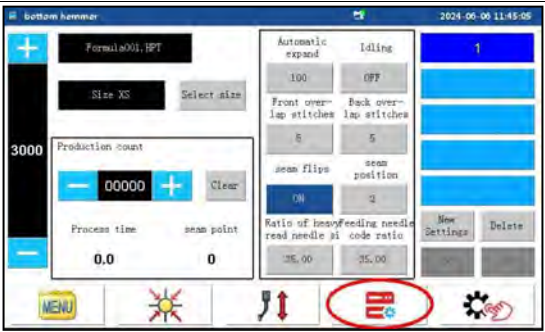
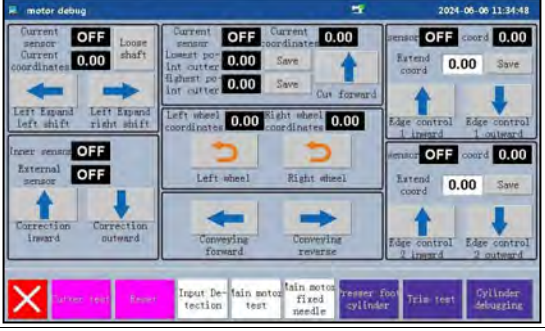
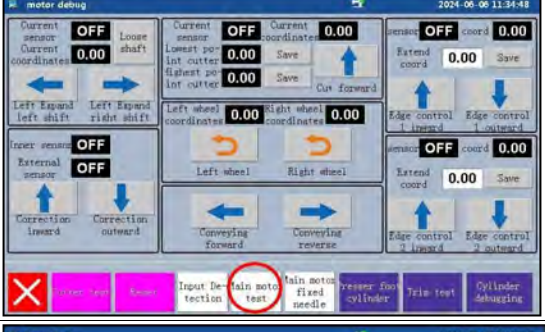
Operation:

Step	Interface
1、themaininterfaceP1 select themotordebuggingbutton.	
2、Enter themotor debugginginterface.	
3、Press theinput detectionbutton.	
4、Enter the output signaldetectioninterface,view the date.	

Operating instructions

3.1.2 Spindlespeeddetection

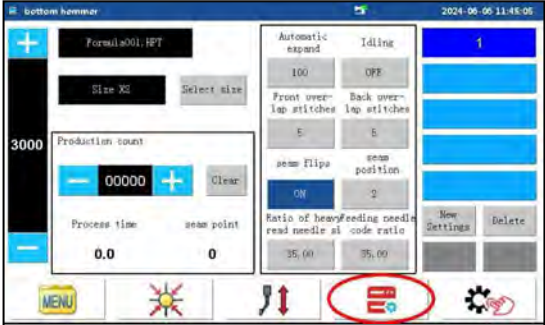
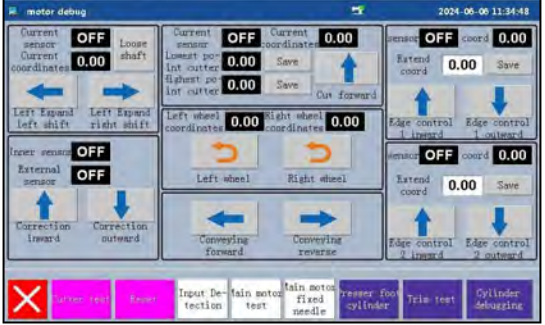
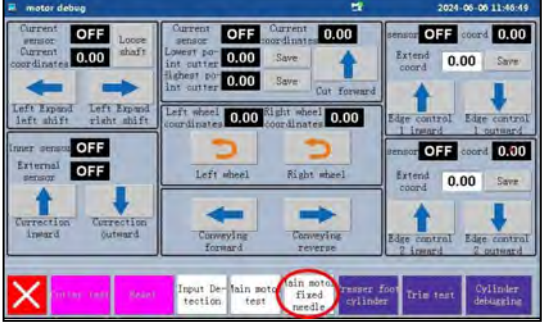
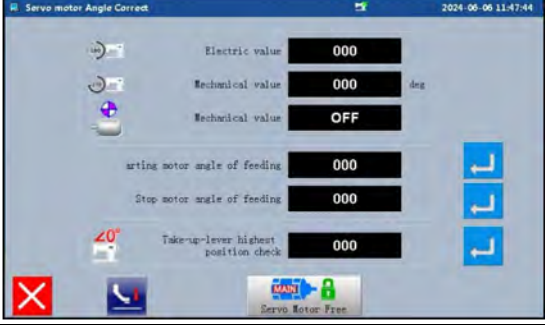
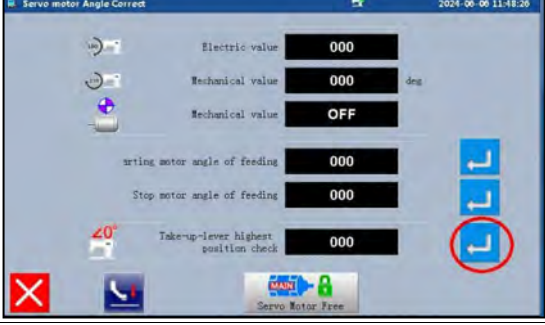
Operation:

Step	Interface
1、themaininterfaceP1 select themotordebuggingbutton.	
2、Enter themotor debugginginterface.	
3、Press "Mainmotortest"	
4、Enter the "Serve Test" screen.	

Operating instructions

3.1.3 Spindle motor installationanglecorrection

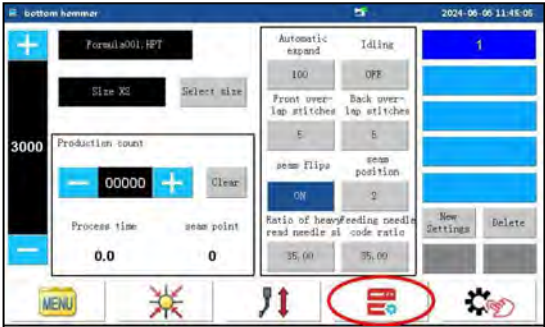
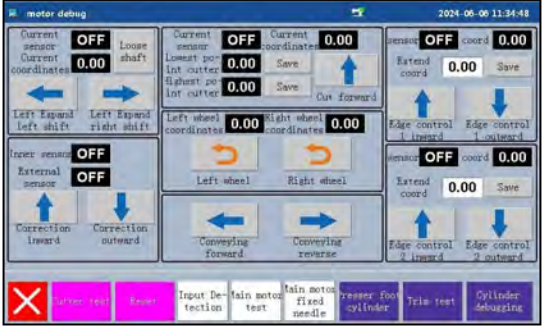
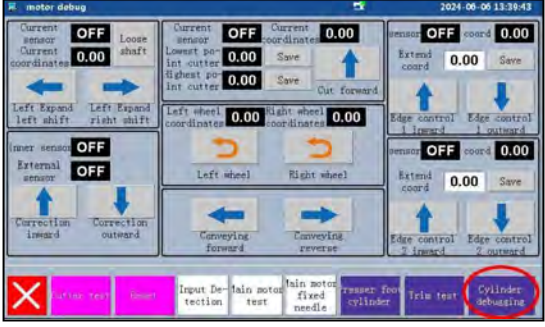
Operation:

Step	Interface
1、themaininterfaceP1 select themotordebuggingbutton.	
2、Enter themotor debugginginterface.	
3、Press "Mainmotor fixedneedle" .	
4、Enter the "Servo motor Angle Correct" screen.	
5 、 Select the "Take-up-leverhighest positioncheck" position of the enterkey,save the valueandreturn to thepreviousinterface.	

Operating instructions

3.1.4 Cylinderdebugging

Operation:

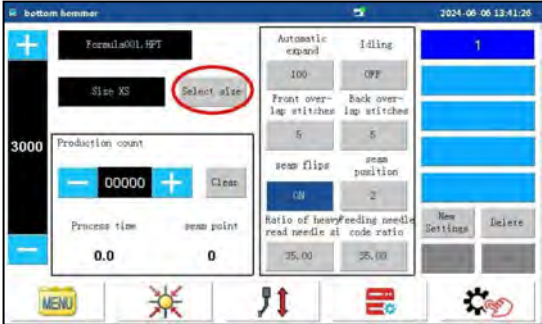
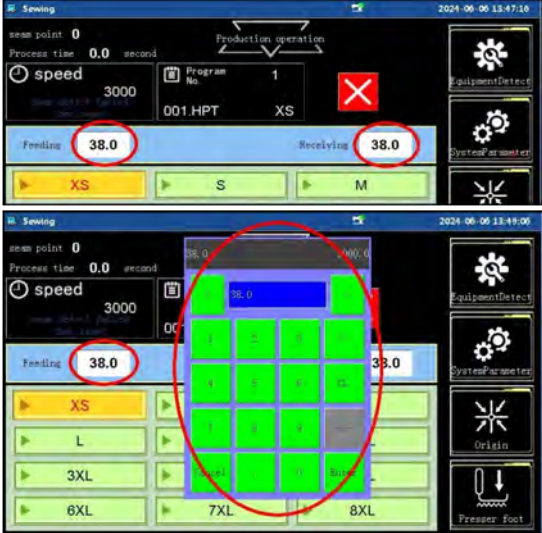
Step	Interface
1、themaininterfaceP1 select themotordebuggingbutton.	
2、Enter themotor debugginginterface	
3、Press the "Cylinder debugging" .	
4、Enter the "Cylinder debugging" screen.	

Operating instructions

3.2 Selectsize

3.2.1 Yardage Selection and MaterialSetting

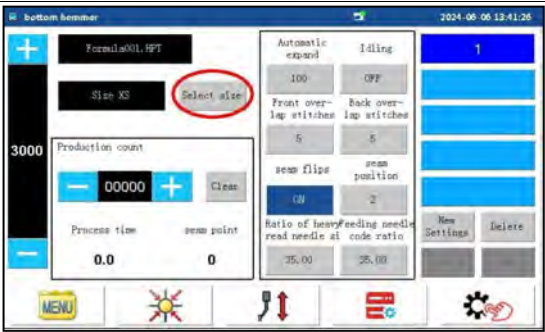
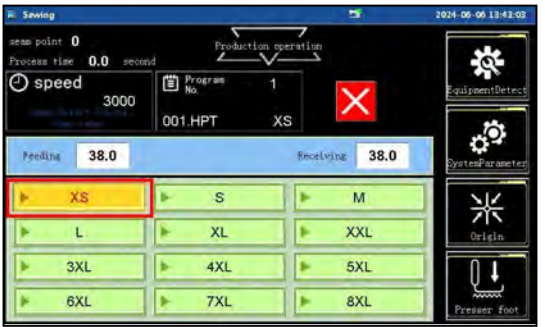
Operation:

Step	Interface
1、themaininterfaceP1 “select code” .	
2、Enter the sewinginterface	
3、Select the codenumber.	
4、Press the “Feeding” and “Receiving” tosetthe value.	

Operating instructions

3.2.2 Sewingspeedsetting

Operation:

步骤	界面
1、MaininterfaceP1press "Selectsize" .	
2、Enter the sewinginterface.	
3、Click the speedbutton.	
4、Enter the speed settinginterface,set thesewing speed through thenumeric keypad.	

Operating instructions

Chapter four: Function mode

4.1 Introduction to Functional Patterns

Main interface P1: Open the settings



Enter the System Parameters page.

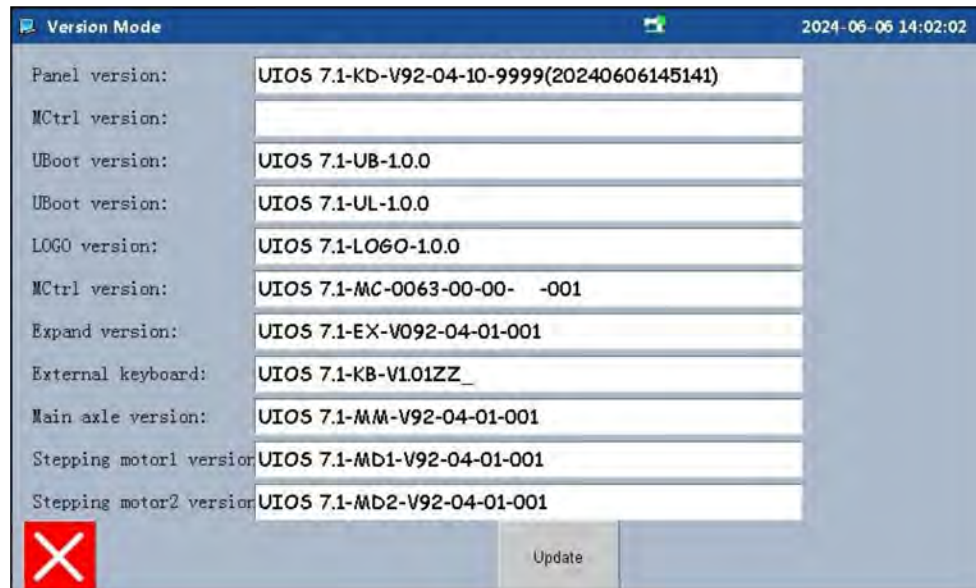


Introduction: the system parameters here is divided into "system upgrade" and "function settings" two pieces.

Operating instructions

4.2 Version Query and Upgrade

Click "system upgrade" in the system parameter interface.



Insert the USB stick and click Upgrade.



Note: Memory card disk upgrade file upgrade mode

- 1) Download the document in the memory card.
- 2) Create a new folder in the memory card disk and rename it to SY.
- 3) Copy the file into the SY folder.
- 4) Click the "update" button;

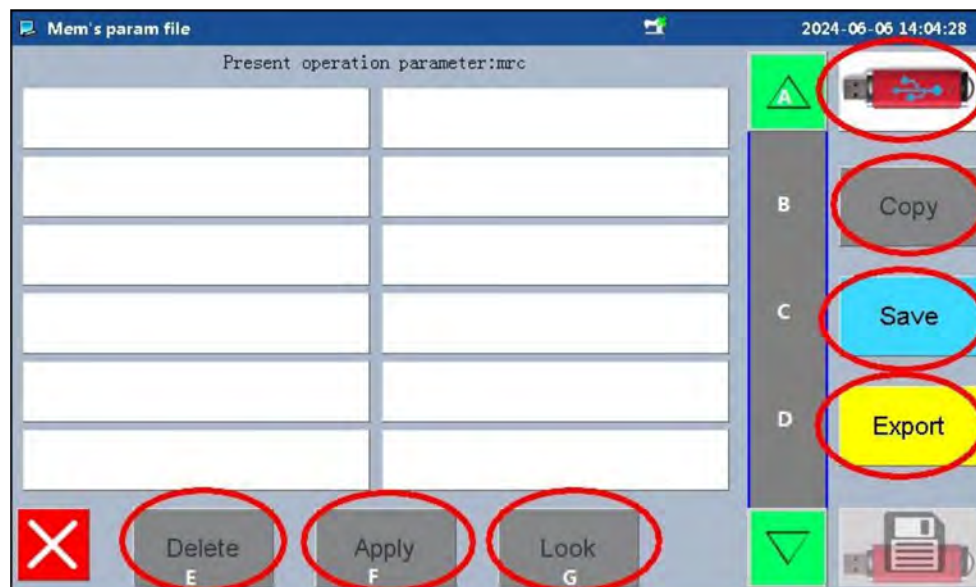
Operating instructions

4.3Parameter import and export

Click “Functionsettings” in the system parameter interface. and then click “functionmode” in the parameter number of import and export.



Enter the “Memory Parameter File” interface.

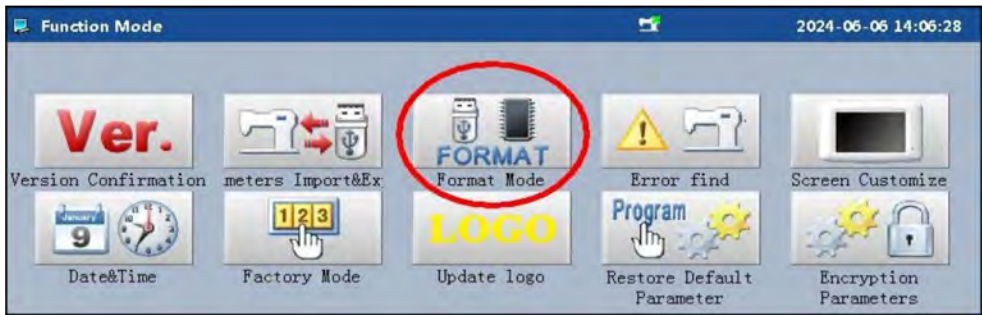


Serial	Name	Content
A	USB	Open the USB.
B	copy	Copy the selected file.
C	Save	Save selected file.
D	Export	Export usage files,
E	Delete	Delete selected files.
F	Apply	Apply selected files.
G	Look	File preview.

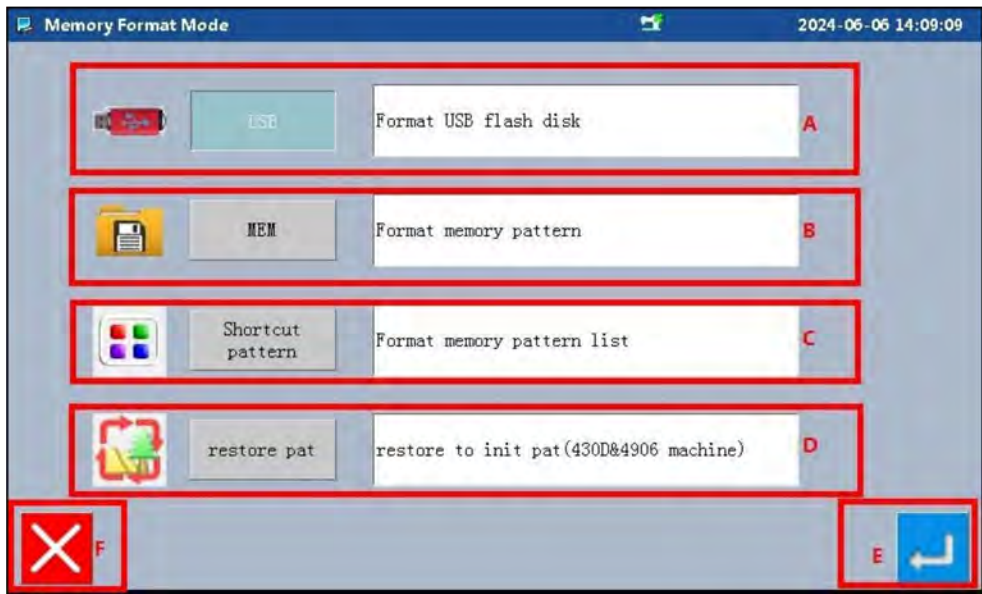
Operating instructions

4.4Format Mode

Click “FunctionMode” in the system parameter interface, and then click “functionmode” in the parameter import and export to.



Enter the format mode interface.

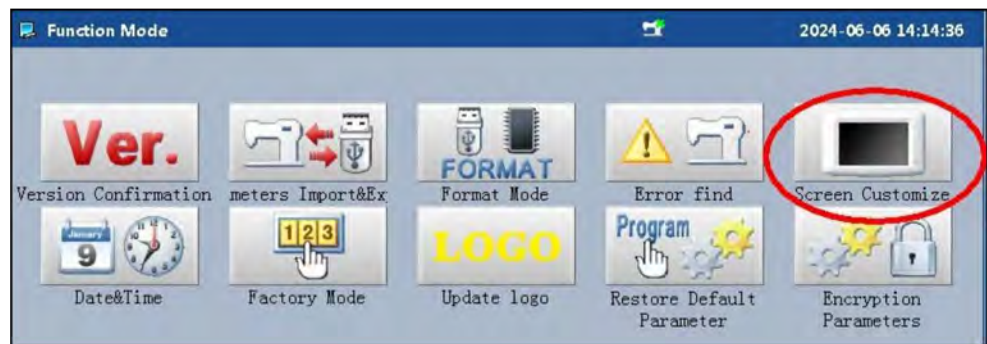


Serial	Name	Content
A	USB	Formatting USB Stick
B	memory	Formatted memory (pattern)
C	Shortcut key	Formatted shortcut key (patternlist)
D	Recovery pattern	Return to original pattern (430D mode & 4906 mode)
E	determine	save
F	return	Return to the previous interface

Operating instructions

4.5LCDpanel Settings

Click “function settings”in thesya

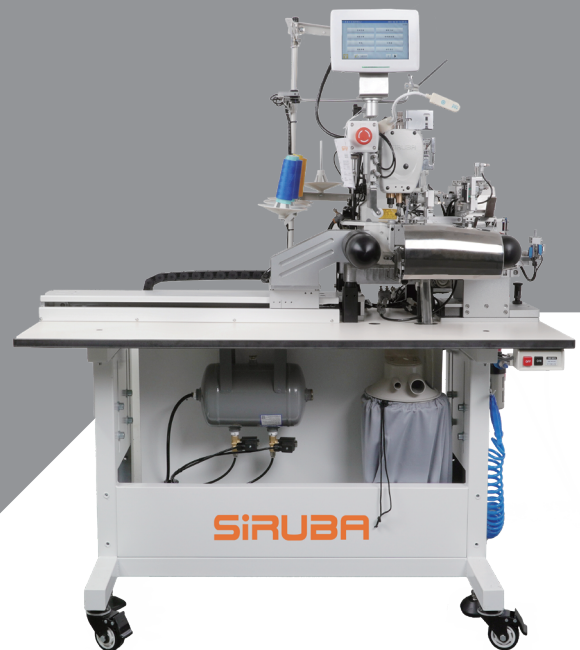


Adjust table controller panel parameter debugging page is below.



Introduction

Serial	Name	Content
A	Backlight autoOFF	Set auto offbacklighttime
B	Cancel LCD panelbuzz	Set OnorOff
C	Touch key Noise	Settingsensitivity
D	Brilliance Control	Brightnesssetting
E	The styleofbuttonshow	Settingstyle



高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品使用說明書中與零件圖之產品及外觀的修改恕不事先通知！
The specification and/or appearances of the equipment described in this instruction book & parts list are subject to change because of modification which will without previous notice.
ASC-TBH300.JUL.2025