# 电子高速曲折缝

Electronic High-speed Zigzag Stitching Machine

# 电控使用说明书 Electric Control Operation Manual

V1.3





注意:为确保安全使用,请您在上机操作之前仔细阅读本说明书! 并请妥善保管本说明书,便于随时查询。

Note: to ensure safety in operation, please read this manual carefully before operating the machine! Please keep this manual properly for quick reference.

# 重要安全事项

- 一, 使用环境的安全:
- 1, 电源电压确保在 180V~260V 范围内;
- 2,确保不要在高频焊接机等强噪音源影响的环境下使用;
- 3,环境温度控制在5℃~45℃范围内;
- 4,环境相对湿度控制在30%~95%范围内;
- 5, 避免阳光直接照射;
- 6, 避免在多灰尘、腐蚀性气体的环境下使用。

#### 二, 安装的安全:

- 1,请按照说明书要求,正确安装电控箱、操作盒、踏板传感器以及开关盒;
- 2, 安装配件时, 请在掉电情况下操作;
- 3, 电源走线应避免发热设备的烘烤、以及挤压引起的破损;
- 4, 插座的安全地应确保与建筑物的大地可靠连接, 以避免漏电流对人体造成伤害;
- 5, 电控插头最大限度采用防呆设计,并且在插座面板上已图示说明,请确保连接正确。

#### 三, 使用中的安全:

- 1, 第一次开电后, 请以低速运行, 观察手轮的转向是否正确、运行声音是否正常;
- 2, 机器运转时请不要触摸针杆、手轮、旋梭等任何运转部位;
- 3, 机器上电后, 请不要进行插拔插头、开箱等带电操作, 更不可触摸带电器件;
- 4, 电控箱下部的进风口、侧面的风扇口不能有物体遮挡;
- 5,最初的一个月,请降低缝纫速度,在3000rpm以下使用。

#### 四, 保养维修的安全:

进行以下操作前,请先关闭电源:

- 1,拆装控制器、马达、踏板传感器、操作盒、电源开关盒等;
- 2, 机箱内有高压, 需要关闭电源 10 分钟以上方可打开控制箱;
- 3,更换机针、旋梭或穿线、加油时;
- 4,修理、机械调整或者长时间待机不用时。

#### 五,保养维修的规定:

- 1,维修及保养,必须由经过培训的专业人员完成;
- 2, 控制箱的进风口、出风口要定期清理;
- 3, 搬运时要避免磕碰或摔落控制箱、操作盒等, 更不能用木槌等敲打电机;
- 4,所用维修用零件,必须由本公司提供或认可。

#### 六,警告标示:

#### : 使用及安全上需要特别注意的事项。

七,特别说明:

2290S-SR/S/B 三种机型主要差异在于送布方式的不同,分别为步进马达、电磁铁、机械拨杆,因此说明书中描述的相关功能是否具备,取决于具体的产品型号。详情可咨询当地经销商。

<u> </u>	控制箱的内部结构1		
<u> </u>	控制箱插座面板说明1		
三	电气规格1		
四	安装	2	
1	抣制	箱的安装 2	
2	踏板	传威器的安装	
-3	安装	后示意图	
五.	操作面	板的使用方法3	
1	操作	面板各部分的名称和功能	
	1.1	操作盒	
	1.2	通用触摸按键4	
2	开始	缝制之前5	
	2.1	三种数据设定方式说明5	
	2.2	设置机针最大摆宽5	
	2.3	设置基准线位置6	
3	主界	面说明8	
4	花样	选择8	
	4.1	标准花样选择9	
	4.2	自编花样选择10	
5	花样	属性设置10	
	5.1	直线缝设置10	
	5.2	两点、三点、四点曲折缝设置11	
	5.3	荷叶边设置13	
	5.4	暗缝设置15	
	5.10	自编花样设置24	
6	固缝	设置25	
	6.1	标准固缝	
	6.2	两点缩缝27	
	6.3	自编固缝29	
	6.4	各种花样固缝对比表	
7	缝纫	模式设置	
	7.1	自由缝设置	
	7.2	重叠缝设置	
	7.3	程序缝设置32	
8	自编	的处理	
	8.1	自编落针点设置	
	8.2	自编的复制与删除36	
9	系统	管理设置(M界面)37	
	9.1	通用参数设置	
	9.2	恢复到出厂参数	
	9.3	操作面板参数设置	

<u> </u>	
স	
~1	

目

9.4	系	统参数设置40
9.5	触	摸屏校准设置40
9.6	试	车 41
9.	.6.1	传感器检查测试 41
9.	.6.2	输出检查测试42
9.	.6.3	零位检查测试43
9.	.6.4	安装调整测试43
9.	.6.5	步进老化测试 44
9.	.6.6	整机老化测试 45
9.	.7.1	放入存储卡 46
9.	.7.2	选择传输方向46
9.	.7.3	操作盒花样选择47
9.	.7.4	SD卡文件选择 48
9.8	权	限设置 49
9.	.8.1	权限设定49
9.	.8.2	权限密码修改 50
10 系	系统信	息设置(I 界面)50
10.1	软	件版本查询50
10.2	系	统运行监控51
11 昇	常	
11.1	警	告 51
1	1.1.1	自编的同步51
11	1.1.2	非上停针警告 52
11	1.1.3	数据超限警告52
11	1.1.4	翻台警告54
11.2	故	障54
: 操作	盒参数	<b>故表 55</b>
: 高级	参数表	麦55
、故障	词表.	



# 二 控制箱插座面板说明



三 电气规格

电源电压	$\Box$ 95V $\sim$ 125V AC	₩ 180V ~ 260V AC
功率	600 VA	
相数		
频率	50HZ/60HZ	
使用温度	5 °C ~ 40°C	
使用湿度	30% $\sim$ 90%	

- 四 安装
- 1 控制箱的安装



2 踏板传感器的安装



3 安装后的示意图



- 五 操作面板的使用方法
- 1 操作面板各部分的名称和功能
- 1.1 操作盒









- ① 速度调节拨杆
- ② 触摸及液晶显示屏
- ③ 针杆灯接口
- ④ 电控及 PC 通讯接口
- ⑤ 蜂鸣器扬声口

⑥ USB 存储接口

# 1.2 通用触摸按键



▲ 下表所列元素为各界面共有,	请阅读下表,熟悉其功能
A: 允许/暂停运行设置按钮	<ul> <li>→ 点击此按钮,显示的图标在 ▶ 和 □ 之间切换。</li> <li>▶:表示允许机器运行,可以进行缝制;</li> <li>□:表示禁止机器运行,不能进行缝制。</li> <li>▲ 在某些界面,此按钮无法设定,仅显示为 □ 状态,表示当前界面</li> </ul>
B: 超限警告状态按钮	<ul> <li>禁止运行。</li> <li>→ 出现此图标表示当前花样参数超限,见11.1.3.。此时A按钮自动显示为ⅠⅠ,机器禁止运行。请进入"花样属性设置"界面修改花样参数,或者进入"通用参数设置"界面修改相应系统参数。</li> <li>见<u>"系统管理设置"→"通用参数设置"</u>。</li> <li>→ 点击此按钮,出现"通用参数提示"界面,松开按钮提示界面消失。</li> <li>见 11.1.3 节<u>"数据超限警告"</u>。</li> <li>→ 花样的参数不超限时,不会出现此警告。</li> </ul>
C: 开启/关闭针杆灯按钮	<ul> <li>→点击此按钮,显示的图标在 □ 和 2 记词切换,设置针杆灯状态。</li> <li>□ 开启针杆灯;</li> <li>□ 关闭针杆灯。</li> </ul>
D: 允许/禁止剪线按钮 ➤	<ul> <li>→ 点击此按钮,显示的图标在 <sup>∞</sup> 和 <sup>⊗</sup>之间切换,设置是否剪线。</li> <li><sup>∞</sup> : 允许当前花样剪线;</li> <li><sup>⊗</sup> : 禁止当前花样剪线。</li> </ul>
E: 半针补偿按钮	<ul> <li>→ 半针修正缝制时使用的功能按钮。</li> <li>→ 进入管理模式,修改 P12 参数,可以切换半针/一针。</li> <li>见<u>"系统管理设置"-&gt;"系统参数设置"。</u></li> </ul>
F: 信息设置界面进入按钮	→ 点击此按钮,可进入 <u>"系统信息设置"</u> 界面。

G: 管理设置界面进入按钮	
M	→ 点击此按钮,可进入 <u>"系统管理设置"</u> 界面。
H: 主界面循环切换按钮	
49	→ 点击此按钮,操作盒在四个主界面之间循环切换。

# 2 开始缝制之前

⚠注意	更换压脚、针板以及送布牙后,请将针与压脚、送 布牙与针板的间隙调整到 0.6mm 以上,以避免断针 及损伤送布牙。	
	出厂标配: 二 机针最大摆宽限制为 8mm;最大送布量限制为 5mm。	

# 2.1 三种数据设定方式说明

名称	图示	操作
方法一: 滑块设置界面		→ 拖动滑块游标,或者点击两侧 "<<"">>"键即可进行设定。 设定完毕点击 <sup>fner</sup> ,则保存数 据并返回设定前的界面。
方法二:小键盘设置界面		<ul> <li>→ 在浮起的小键盘中录入数据, 输入完毕点击"确认"键完成 输入,小键盘自动撤销。</li> <li>→ "+/-":正负号,点击此键,输 入数据在正负之间切换;"关 闭":手动关闭键盘;"清零": 清除数据重新输入。</li> </ul>
方法三: +、 - 键设置		→ 通过这两个按键进行相应数据 的微调。

▲ 下文如果出现"滑块设置界面"描述,表明进入上图所示的"滑块设置界面"进行数据设置;如果出现"小键盘设置界面"描述,表明进入上图所示的"小键盘设置界面"进行数据设置。

# 2.2 设置机针最大摆宽

▶ 请按照如下顺序设定



#### 2.3 设置基准线位置

▶ 可以把基准线的基准位置设定为左、右、中心





# 2.4 设置送量限制值



💕 请按照如下顺序设定



3 主界面说明

打开电源后,操作盒画面为上次掉电前的画面。

▶ 连续点击 ▶ 键, 画面按如下顺序变换, 以四点曲折为例。

### ▲ 显示内容可能稍有不同,取决于具体设置。



<u>
</u>注意

改变花样和摆宽后,请核实机针、压脚、针板以及送布牙是否适合当前工况;是否则存 在断针、损伤送布牙的危险。

# 4 花样选择

? 花样选择的功能:选择一个花样用于缝制

▶ 点击 <>> 键, 切换到花样选择界面。

▶ 「」 "花样选择区"的花样,被选中的花样右上角有"✔"标志。

#### 4.1 标准花样选择

标准花样共有20种。



▲ 请阅读下表,熟悉所描述的界面元素及其功能		
A: 当前花样	<ul> <li>→ 当前花样标志,显示选中的花样。</li> <li>→ 点击可以进入"<u>花样属性设置"</u>界面。</li> </ul>	
▲ 请参照下表所述步骤,进行花样选择操作		
①:花样选择区	<ul><li>→ 点击此区域,选择需要缝制的花样。</li><li>见本节"标准花样表"。</li></ul>	
<ul><li>②:翻页键</li></ul>	→ 点击可以进入花样选择第二页面。	
③:允许/禁止剪线按钮 ~	<ul> <li>→ 点击此按钮,显示的图标在 和 2 之间切换,设置是否剪线。</li> <li>▲ : 允许当前花样剪线;</li> <li>● : 禁止当前花样剪线。</li> </ul>	
<ul><li>④: 自编花样</li></ul>	→ 自编花样图标,点击进入"自编花样选择"界面。 见本节"自编花样选择"。	

#### 💕 标准花样表

花样名称	图示	花样名称	图示
直线缝		左 12 针均等荷叶边	lind.
两点曲折	$\wedge$	右 12 针均等荷叶边	1 <sub>111</sub> 1
三点曲折	AV.	左暗缝	\"\"\"

四点曲折		右暗缝	\/
左标准荷叶边	, and the second	左T形 *	
右标准荷叶边	Milling	右T形 *	
左月牙荷叶边	լուն	花样 1 *	
右月牙荷叶边	որդու	花样 2 *	$\sim$
左 24 针均等荷叶边	10 <sup>000</sup>	花样 3 *	XX
右 24 针均等荷叶边	In the second seco	花样 4 *	272

备注: 上表中带\*标识的花样仅在 2290S-SR 上实现。

#### 4.2 自编花样选择

自编花样总共可以有20种。



1)选中空编号(白色),按<sup>ლ</sup>按钮,会进入<u>"自编落针点设置"</u>界面进行具体落针点设置。

2)选中非空编号(绿色),按<sup>▶●●</sup>按钮,会进入 <u>"花样属性设置"→"自编花样设置"</u>界面进行自编花样属性设置。

#### 5 花样属性设置

① 花样属性设置的功能:设置花样的最大摆宽、基准线、最高转速。

#### 5.1 直线缝设置

☞ 在"花样选择"界面选择直线缝 后,点击主界面循环切换按钮 ,进入花样属性设置界面, 进行直线缝属性设置。





实际缝制速度受花样、摆宽、送量、最高转速(P04)等设定所限制;程序会综合各项设定限制,以选取一个最佳的缝制速度。

5.2 两点、三点、四点曲折缝设置

● 在"花样选择"界面选择四点曲折 ○ 后,点击主界面循环切换按钮 → ,进入花样属性设置界面,进行曲折缝属性设置。(以四点曲折为例。)



<ol> <li>(1): 摆宽设置按钮</li> <li>(1): 摆宽设置按钮</li> </ol>	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行摆宽设定。
②: 基准线设置按钮	<ul> <li>→ 图标随"缝纫通用信息"中基准线设置不同而不同。分别为:</li> <li>左基准: , 中基准: , 右基准: , 右基准: , 点击此按钮, 进入"滑块设置界面"进行基准线设定。</li> </ul>
③:最高运行速度设置按钮 <b>①</b>	→ 点击此按钮,进入 " <b>滑块设置界面"</b> 进行速度设定。
④:正送量设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行正送量设定。
⑤: 逆送量设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行逆送量设定。
⑥:起针点设置按钮	<ul> <li>→ 点击此按钮,进入"起针点设置界面"进行起针点设定。</li> <li>见本节:起针点设置界面。</li> </ul>
⑦:停针点设置按钮	<ul> <li>→ 点击此按钮,进入"停针点设置界面"进行停针点设定。</li> <li>见本节:停针点设置界面。</li> </ul>
8910:	→ 同直线缝③④⑤设置

💕 起针点设置界面







5.3 荷叶边设置

▲ "花样选择"界面选择左月牙 后,点击主界面循环切换按钮 ,进入花样属性设置界面,进行左月牙属性设置。(以左月牙为例。)



₽ <sup>mm</sup> .	左基准: 4; 中基准: 4; 右基准: 4.
	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行基准线设定。
③: 最高运行速度设置按钮	
<del>。</del> り	→ 点击此按钮,进入"滑块设置界面"进行速度设定。
④: 正送量设置按钮	
***	→ 点击此按钮,进入"滑块设置界面"进行正送量设定。
⑤: 逆送量设置按钮	
×	→ 点击此按钮,进入"滑块设置界面"进行逆送量设定。
⑥: 起针点设置按钮	→ 占圭此按钮 进入"起针占设置界面"进行起针占设定
	见本节:起针点设置界面。
⑦:停针点设置按钮	→ 占击此按钮, 进入"停针占设置界面"进行停针占设定。
	见本节:停针点设置界面。
8910:	→ 同直线缝③④⑤设置





<b>☞</b> 在 <b>"花样选择"</b> 界面选择	左暗缝 📕 后,点击主界面循环切换按钮 🐓 ,进入花样属性设置界面,
进行左暗缝属性设置。(以左日	音缝为例。)
▲- ○ ② ◎ ◎ ◎	
▲ 请阅读下表,熟悉所描述的界	面元素及其功能
A 、 B:	→ 同直线缝属性设置 A、B
▲ 请参照下表所述步骤,进行花	2样属性设置操作
①: 摆宽设置按钮	→ 点击此按钮,进入"滑块设置界面"进行摆宽设定。
②: 基准线设置按钮	<ul> <li>→ 图标随"缝纫通用信息"中基准线设置不同而不同。分别为:</li> <li>左基准: , 中基准: , 右基准: 。</li> <li>→ 点击此按钮, 进入"<b>滑块设置界面</b>"进行基准线设定。</li> </ul>
③:最高运行速度设置按钮	<ul> <li>→ 点击此按钮,进入"滑块设置界面"进行速度设定。</li> </ul>
<ul><li>④: 正送量设置按钮</li></ul>	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行正送量设定。
⑤: 逆送量设置按钮	→ 点击此按钮,进入"滑块设置界面"进行逆送量设定。
<ul><li>⑥: 暗缝针数设置按钮</li><li>✓</li></ul>	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行针数设定。
789:	→ 同直线 ④ ④ ④ ● ● □ 1 0 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 </th

-

5.5 T 形设置

☞ 在"花样选择"界面选择左 T 型 后,点击主界面循环切换按钮 ,进入花样属性设置界面,

进行左 T 型属性设置。(以左 T 型为例。)

● ③ ⑤ ⑥ ⑦         ▲         ● ④ ⑤ ⑦         ▲         ● ④ ⑥         ● ● ●         ● ●         ● ●         ● ●         ● ●         ● ●         ● ●         ● ●         ● ●         ● ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●         ●		
A > B:	→ 同直线缝属性设置 A、B	
A、D:     フ 円且线矩两比以且 A、D       ▲ 请参照下表所述步骤,进行花样属性设置操作		
①: 摆宽设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行摆宽设定。	
②:基准线设置按钮	<ul> <li>→ 图标随"缝纫通用信息"中基准线设置不同而不同。分别为:</li> <li>左基准: , 中基准: , 右基准: .</li> <li>→ 点击此按钮,进入"滑块设置界面"进行基准线设定。</li> </ul>	
③:最高运行速度设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行速度设定。	
<ul><li>④: 正送量设置按钮</li><li>■</li></ul>	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行正送量设定	
⑤: 修正值设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行修正值设定	
⑥:起针点设置按钮	→ 点击此按钮,进入"起针点设置界面"进行起针点设定。 见本节:起针点设置界面。	
⑦:停针点设置按钮	<ul> <li>→ 点击此按钮,进入"停针点设置界面"进行停针点设定。</li> <li>见本节:停针点设置界面。</li> </ul>	
890:	→ 同直线缝③④⑤设置	

📭 起针点设置界面



💕 停针点设置界面



5.6 花样一设置

▲ "花样选择"界面选择花样— 「
后,点击主界面循环切换按钮
,进入花样属性设置界面,
进行花样一属性设置。



± ↔	左基准: ♣; 中基准: ♣; 右基准: ♣; 。
	→ 点击此按钮,进入"滑块设置界面"进行基准线设定。
③:最高运行速度设置按钮 ①	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行速度设定。
④: 正送量设置按钮 <u><u></u> 土</u>	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行正送量设定
<ul> <li>⑤:修正值设置按钮</li> <li>↓</li> </ul>	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行修正值设定
<ul> <li>⑥:起针点设置按钮</li> <li>"+"</li> </ul>	<ul> <li>→ 点击此按钮,进入"起针点设置界面"进行起针点设定。</li> <li>见本节:起针点设置界面。</li> </ul>
⑦:停针点设置按钮 <u></u> ,	<ul> <li>→ 点击此按钮,进入"停针点设置界面"进行停针点设定。</li> <li>见本节:停针点设置界面。</li> </ul>
8910:	→ 同直线缝③④⑤设置

💕 起针点设置界面



💕 停针点设置界面 9 9 A: 当前花样 B: 确认按钮, 返回上级界面 Ä × ①: 当前停针点标志 Ŧ Ŧ Ŧ ②:停针点在任意位置 ③:停针点在左 Ŧ ÷ ④:停针点在中央位置一 ⑤:停针点在中央位置二 0ţ ⑥: 停针点在中央位置三 Enter -в ⑦:停针点在右 41 **Q** 🛆 显示内容取决于具体设置。 6 6

# 5.7 花样二设置

■ 在"**花样选择**"界面选择花样二 后,点击主界面循环切换按钮 4,进入花样属性设置界面, 进行花样二属性设置。





#### 5.8 花样三设置

■ 在"**花样选择**"界面选择花样三 后,点击主界面循环切换按钮 ,进入花样属性设置界面, 进行花样三属性设置。

	<u>.</u>
A 50	
<b></b>	i M 47
▲ 显示内容取决于具体设置。	
▲ 请阅读下表,熟悉所描述的界面;	元素及其功能
$A \downarrow B$ : $\rightarrow$	▶ 同直线缝属性设置 A、B
▲ 请参照下表所述步骤,进行花样,	属性设置操作
①: 摆宽设置按钮 →	▶ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行摆宽设定。
<ul> <li>②:基准线设置按钮</li> <li>→</li> </ul>	▶ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行基准线设定。
<ul> <li>③:最高运行速度设置按钮</li> <li>→</li> </ul>	▶ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行速度设定。
④: 正送量设置按钮	▶ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行正送量设定
<ul> <li>⑤: 逆送量设置按钮</li> <li>➡</li> </ul>	▶ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行逆送量设定
<ul> <li>⑥: 起针点设置按钮</li> <li>→</li> </ul>	<ul><li>点击此按钮,进入"起针点设置界面"进行起针点设定。</li><li>见本节:起针点设置界面。</li></ul>
⑦:停针点设置按钮 →	<ul><li>点击此按钮,进入"停针点设置界面"进行停针点设定。</li><li>见本节:停针点设置界面。</li></ul>
8910: →	> 同直线缝③④⑤设置

💕 起针点设置界面



#### 5.9 花样四设置

■ 在"**花样选择**"界面选择花样四<sup>5</sup>后,点击主界面循环切换按钮<sup>4</sup>,进入花样属性设置界面, 进行花样四属性设置。



▲ 请阅读下表,熟悉所描述的界面元素及其功能			
A 、 B:	→ 同直线缝属性设置 A、B		
▲ 请参照下表所述步骤,进行花	▲ 请参照下表所述步骤,进行花样属性设置操作		
①: 摆宽设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行摆宽设定。		
②:基准线设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行基准线设定。		
③:最高运行速度设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行速度设定。		
④:正送量设置按钮 5	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行正送量设定		
⑤: 逆送量设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行逆送量设定		
<ul><li>⑥:起针点设置按钮</li></ul>	<ul> <li>→ 点击此按钮,进入"起针点设置界面"进行起针点设定。</li> <li>见本节:起针点设置界面。</li> </ul>		
⑦:停针点设置按钮	<ul> <li>→ 点击此按钮,进入"停针点设置界面"进行停针点设定。</li> <li>见本节:停针点设置界面。</li> </ul>		
890:	→ 同直线 ④ 同直线 ④ ④ ④ ④ ⑤ 役置		

#### 💕 起针点设置界面



💕 停针点设置界面



# 5.10 自编花样设置

▶ 在 "花样选择" 界面选择自编花样 → 后,进入自编花样选择界面,选择自编花样并确认之后,进入花样属性设置界面,进行自编花样属性设置。



②: 基准线设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行基准线设定。
③:最高运行速度设置按钮 <b>①</b>	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行速度设定。
④:摆宽设置按钮	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面"</b> 进行摆宽设定。
⑤: 自编花样编辑按钮	→ 点击此按钮,进入"自编落针点设置界面"进行花样落针点设置。 见 <u>"自编落针点设置"</u> 。
<ul><li>⑨:花样操作按钮</li></ul>	→ 点击此按钮,进入"自编的复制与删除界面"。 见 <u>"自编的复制与删除"</u> 。
678	→ 同直线缝③④⑤设置

#### 6 固缝设置

 2) 固缝的概念

前固缝	无 效	有效	无效	有效
缝	1	A	I I	A
制		V <sub>B</sub> ∣ ∣		
图	¥	↓ _		
案				
后固缝	无 效	无效	有效	有效

固缝的目的:用于缝制起始和/或结束时的加固。 固缝的类型:标准固缝、2点缩缝、自编固缝。 每种花样都可以单独设置自身的固缝类型。

#### 💕 固缝的两种设定

1)处于直线、扇形荷叶边、暗缝、自编花样时,ABCD的设定单位为针数。

前固缝 \_\_\_\_\_A (正方向送):可以设定 0~19 针。

B (反方向送):可以设定 0~19 针。

后固缝 \_\_\_\_\_C (反方向送):可以设定 0~19 针。

D(正方向送):可以设定0~19针。

2) 处于 2 点曲折、3 点曲折、4 点曲折时, ABCD 的设定单位为机针摆动的来回次数。

前固缝 \_\_\_\_\_A(正方向送):可以设定 0~19 回。

B (反方向送):可以设定 0~19 回。

后固缝 \_\_\_\_\_C (反方向送):可以设定 0~19 回。

D(正方向送):可以设定0~19回。



■ 点击主界面循环切换按钮 4, 进入固缝界面进行设置。

# 6.1 标准固缝

承准固缝的概念:进行与当前花样的摆动图案相同落针点位置的固缝。

# 例:缝制后固缝

缝制顺序为: ①→②→③。





	→ 点击 🕅 , 图标在 🕅 和 N 之间切换,设定后固缝无效或有效
②:前后固缝状态按钮	
Alia Alia	→ 显示則后回缝尖型,当則都为标准回缝。
③:前后固缝类型循环切换按钮	→ 点击此按钮,前后固缝分别在三种固缝类型中切换。依次为:
•	标准固缝->两点缩缝->自编固缝->标准固缝->…。
④:前后固缝 ABCD 工序针数(回	
数)调整按钮	→ 修改 ABCD 工序的针数(或回数)。
- +	
⑤:前后固缝 ABCD 工序针数(回	
数)显示按钮	→ 显示 ABCD 工序的针数(或回数)。
	→ 点击此按钮,进入"滑块设置界面"进行针数(或回数)设定。

#### 例)2点曲折的自由缝制时

- 1) 按 4, 显示出固缝设定画面。
- 2) 设定固缝的类型和回数(此处以2点曲折为例,因此设定单位为回数)。
  - 在 ② 图案处:
  - ③:选择前固缝的类型。
  - ④:用"+/-"分别设定 A、B 工序的回数。
  - 在 ② 图案处:
  - ③:选择后固缝的类型。
  - ④:用"+/-"分别设定 C、D 工序的回数。
- 3) 使能前固缝和后固缝。

#### 在 ① 图案处:

点击 🕺 , 图标切换成 🖊 , 前固缝有效;

点击 №,图标切换成 №,后固缝有效。

#### 6.2 两点缩缝

⑦ 两点缩缝的概念:可以在当前花样的当前落针点和下次落针点两点间进行固缝。

\Lambda 两点间的宽度可以在箭头方向进行修正调整。

例:缝制后固缝缝制顺序为: ①→②→③。



<ul> <li>⑦:前后固缝 ABCD 工序针数(回数)调整按钮</li> <li>一+</li> </ul>	→ 修改 ABCD 工序的针数(或回数)。
例〕2 点曲折的自由缝制时	
1) 按 4, 显示出固缝设定	画面。
<ol> <li>2)设定固缝的类型和回数(</li> <li>在 ② 图案处:</li> <li>③:选择前固缝的类型。</li> <li>⑦:用 "+/-"分别设定 A</li> <li>在 ② 图案处:</li> <li>③:选择后固缝的类型。</li> <li>⑦:用 "+/-"分别设定 C</li> </ol>	此处以2点曲折为例,因此设定单位为回数)。 、B工序的回数。 、D工序的回数。
<ol> <li>3)设定两点间的缩进距离。</li> <li>⑤:用"+/-"分别设定前</li> </ol>	后2点缩缝的缩进距离。
4)使能前固缝和后固缝。 在①图案处:	
点击 🔯 ,图标切换成 🗸	,前固缝有效;
点击 👂 , 图标切换成 N	,后固缝有效。

# 6.3 自编固缝

**?** 自编固缝的概念: 在输入的任意落针点之间进行固缝。

▲ 显示内容取决于具体设置。		
▲ 请阅读下表,熟悉所描述的界面元素及其功能		
A: 当前花样     → 同标准固缝		
▲ 请参照下表所述步骤,进行自编固缝设置		

①: 前后固缝使能按钮	→ 点击 🕺 , 图标在 🕺 和 🗸 之间切换,设定前固缝无效或有效
	→ 点击 외 , 图标在 외 和 N 之间切换,设定后固缝无效或有效
②:前后固缝状态按钮	
	→ 显示自编前后固缝号,当前前后固缝都为1号自编固缝。
③:前后固缝类型循环切换按钮	→ 点击此按钮,前后固缝分别在三种固缝类型中切换。依次为:
▲ ▶	标准固缝->两点缩缝->自编固缝->标准固缝->…。
④: 自编固缝摆宽显示按钮	→ 見云 APCD 工序的针粉 (或回数)
	→ 点击此按钮,进入" <b>滑块设置界面</b> "进行针数(或回数)设定。
⑤: 自编固缝摆宽设定按钮	
- +	→ 修改 ABCD 工序的针数 (或回数)。
⑥:前后自编固缝落针点编辑按	
钮	→ 点击此按钮,进入"自编落针点设置界面"进行花样落针点设置。
1	见" <u>自编落针点设置</u> "界面。
⑦: 落针点形状显示区	→ 此处显示当前自编固缝的落针点形状。

# 6.4 各种花样固缝对比表

	标准固缝		2 点	缩缝	自编固缝	
	前固缝	后固缝	前固缝	后固缝	前固缝	后固缝
直线	N	Z	2	Λ	N	
其他花样	VIIV	VIV	$\rightarrow$	AllA	<u>&gt;</u> ≞	<u>50</u>

7 缝纫模式设置

▶ 点击主界面循环切换按钮
↓ ,进入缝纫模式界面,进行缝纫模式设置。

# 7.1 自由缝设置

▶ 见下图,点击模式循环切换按钮①,切换当前模式图标 B 为 , 可以进行自由缝设置。



# 7.2 重叠缝设置



▲ 请阅读下表,熟悉所描述的界面元素及其功能			
Α、Β、C、D	→ 同自由缝 A、B、C、D		
▲ 请参照下表所述步骤,进行重	▲ 请参照下表所述步骤,进行重叠缝设置		
①:模式循环切换按钮	→ 点击此按钮,模式在自由缝→重叠缝→程序缝之间循环切换。		
▲ <b>▼</b>	B 对应的图标依次为: $\square \rightarrow \square \rightarrow S$ 。此处设置为 $\square$		
②: A、B、C 工序针数显示按钮	→ 分别显示 A、B、C 工序的针数。		
M N N	→ 点击此按钮,可进入"滑块设置界面"进行相应工序的针数设置。 见"滑块设置界面"。		
③: A、B、C 工序针数调整按钮			
- +	→A、B、C工序的针数设定,范围: 0~19针。		
	→ 显示 ABC 的总工序次数。		
	→ 点击此按钮,可进入"滑块设置界面"进行总工序次数的设置。		
④: 工序数 D 的显示按钮	见"滑块设置界面"。		
M	▲ 总工序次数:各工序总的执行次数。		
	例: D=5,则A工序执行1次,B工序执行2次,C工序执行2次;		
	D=8,则A工序执行1次,B工序执行4次,C工序执行3次。		
⑤: 工序数 D 的调整按钮			
- +	→ 调整总的工序次数,递增或递减一次,范围: 0~9 次。		

💕 设定顺序:

**a**. 点击③, 或者点击②, 分别设定 A、B、C 工序的针数, 0~19 针;

**b**. 点击⑤, 或者点击④, 设定 D 的总工序数, 0~9 次。

▲ 每向前踩踏板一次,可以反复正缝倒缝指定次数,然后自动切线,缝制结束。

▲ 若要求缝制结束时不自动切线,且处于上停针位,请将允许/禁止自动剪线标志设为 8, 见<u>"主界面说明"</u>。

#### 7.3 程序缝设置

▶ 见下图,按模式循环切换按钮 ①,使当前模式图标 B 为 ,可以进行程序缝设置。



🗥 显示内容取决于具体设置。

▲ 请阅读下表,熟悉所描述的界面元素及其功能			
A: 程序缝标志 <b>S</b>			
B: 当前设定的目标工序 S11	→ 显示当前设定的工序号,此处为第 11 号工序		
▲ 请参照下表所述步骤,进行程	星序缝设置		
<ol> <li>①:工序号显示按钮</li> <li>S</li> </ol>	<ul> <li>→ 显示当前的工序号,最大 20 道工序。</li> <li>→ 点击此按钮,可进入 "小键盘设定界面",选择需要设定的工序号。</li> <li>见 "小键盘设定界面"。</li> </ul>		
	→ 点击此按钮, ②当前工序号会切换到上一工序或下一工序。		
②: 工序号选择按钮	▲ 如果当前已经是最后工序,那么点击 ▶ 按钮会新增一个工序。		
< ►	最多可以设定 20 个工序。		
	於 若已设置自动剪线有效,增加工序前,请先设置自动剪线无效。		
<ul><li>③: 针数显示按钮</li><li>✓4</li></ul>	<ul> <li>→ 显示当前工序的针数,最大显示 500 针。</li> <li>→ 点击此按钮,可进入"小键盘设定界面",设定针数。</li> <li>见"小键盘设定界面"。</li> </ul>		
<ul><li>④:针数调整按钮</li><li>一 +</li></ul>	→ 点击此按钮,可以递减或递增一针。最大 500 针。		
	<ul> <li>→ 程序缝具体工序的触发设定。</li> <li>点击会在 <sup>③</sup>和 <sup>↓</sup> 间切换,表示触发无效或者有效。</li> </ul>		
⑤: 触发缝设定按钮	▲ 触发有效:踩下踏板,当前工序会一次缝制结束,准备下次缝制,		
	缝制途中松开踏板不会终止缝制;触发无效:踩下踏板,在当前工序未 缝制结束前松开踏板,则中止当前工序的缝制,需要再次踩下踏板,直 至缝制结束。		
	→ 程序缝具体工序的自动剪线设定。		
⑥: 自动剪线设定按钮	点击会在 😣 和 🌂 间切换,表示自动剪线设定无效或者有效。		
8	▲ 如果将当前工序的自动剪线设定为有效,则当前工序自动设定为最 后一道工序。		
⑦: 设定完成确认按钮	→ 设定结束,点击此按钮以保存设定数据并返回模式界面。		
enter I	▲ 如果没有点击此按钮而掉电,则设定的数据不会保存。		



<b>P</b>	
<ul><li>④:机针摆动值调整按钮</li><li>一 +</li></ul>	→ 往左或者往右调整 0.1mm,属于微调。也可通过③调用小键盘调整
⑤:当前针号的送布量显示按钮	<ul> <li>→ 显示当前针号的送布量设置值</li> <li>→ 点击可进入"小键盘设置界面"进行调整</li> </ul>
<ul><li>⑥:设置当前针号的送布量</li><li>一 +</li></ul>	→ 点击此按钮,可调整当前针号的送布量
⑦:插入一针按钮	→ 例:在第18、19针之间插入一针,先调整到18针,然后点击此按 钮,则在18、19针之间插入一针,原19针及其后针编号加一
<ul><li>⑧:删除一针按钮</li><li>글=→</li></ul>	→ 例:要删除第18针,先调整到18针,然后点击此按钮,则此针被 删除,原19针及其后针编号减一
⑨: 置尾针按钮 <sup>1</sup> 15 <sub>10</sub>	→ 例:若第18针直接设为最后一针,先调整到第18针,然后点击此 按钮,则第18针被设为最后一针,其后的针数无效
<ul><li>⑩:返回按钮</li><li>5</li></ul>	→ 若不想进行任何操作,或者不想保存操作结果,点击此按钮返回
❶:确认按钮 ■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■	→ 进行以上的设定后,点击此按钮,可以保存操作结果

#### 8.2 自编的复制与删除

▶ 自编花样或者自编固缝设定后,可以被复制到其他的空白自编编号中去,也可以被删除。

■ 进行自编花样的复制与删除:在<u>自编花样属性界面</u>,点击自编编辑按钮 <sup>199</sup>进入。

● 进行自编固缝的复制与删除:在 <u>固缝设置界面</u>,选择自编固缝,点击自编编辑按钮 进入。
例:当前为自编花样的1号花样的复制与删除界面



💕 自编复制界面

#### 例:将1号花样复制进2号编号



# 9 系统管理设置(M界面)

8.0

<b>◎</b> 在主界面,点击      按钮,进入 <b>系统管理设置界面</b>		
	<ul> <li>A:通用信息设置按钮</li> <li>B:恢复到出厂参数按钮</li> <li>C:操作面板参数设置按钮</li> <li>D:系统参数设置按钮</li> <li>E:触摸屏校准按钮</li> <li>F:试车按钮,仅进入高级权限可见</li> <li>G:通信按钮</li> <li>H:权限设置按钮,设置高级参数时使用</li> <li>I:返回按钮</li> </ul>	

9.1 通用参数设置





#### 9.2 恢复到出厂参数

⚠ 此操作不会恢复自编花样和自编固缝的数据。

📭 在系统管理设置界面,点击 🚾 按钮,进入恢复到出厂参数设置界面			
确定恢复系统参数吗 OK Dancel		<ol> <li>1)确认:点击确认按钮,系统恢复至出厂参数,需 断电重启。</li> <li>2)取消:点击取消按钮,退出恢复出厂参数界面, 取消操作。</li> </ol>	

#### 9.3 操作面板参数设置



1010



#### 9.4 系统参数设置



#### 9.5 触摸屏校准设置

■ 在系统管理设置界面,点击 + 按钮,进入触摸屏校准界面

+	<ul> <li>→ 校准界面如左图,请依次点击屏幕上提示的"十"</li> <li>中心,共需点击4次。</li> <li>→ 校准结束后,屏幕自动显示校准误差,误差较小时,校准成功,自动退出此界面;误差较大时,屏幕显示误差值,并显示"触摸屏校准失败,请重新校准"字样,返回校准界面。</li> </ul>

9.6 试车

\Lambda 仅供专业人员使用。

▲ 试车功能用于检验机器各模块运行情况,下述功能根据所购机型的配置不同而有所不同。

▲ <mark>影</mark>按钮仅进入高级权限可见,见下一节:权限设置。 \_\_\_\_

● 在系统管理设置界面,点击● 按钮,进入老化设置



#### 9.6.1 传感器检查测试



▶ 在老化界面,点击 卷 按钮,进入传感器检查界面

<b>®</b>	
13     0       Hall_A     Hall_C       14     0       Kall_B     Hall_C	<ul> <li>A: 传感器编号</li> <li>B: 传感器描述</li> <li>C: 显示传感器状态</li> <li>D: 翻页按钮</li> <li>E: 返回按钮</li> </ul>
图 3	

#### 💕 功能解释:

编号	描述	O	ò
1、Up	上停针传感器状态	Up 信号低电平	Up 信号高电平
2、Dn	下停针传感器状态	Dn 信号低电平	Dn 信号高电平
3、倒缝开关	倒缝开关状态	倒缝开关合上	倒缝开关断开
4、镜像开关	镜像开关状态	镜像开关合上	镜像开关断开
5、翻抬开关	翻抬开关状态	翻抬开关合上	翻抬开关断开
6、速度拨杆输入	操作盒速度拨杆模拟量	拨动操作盒速度拨杆,	显示值在 0~255 间变化
7、HMI送布拨杆输入		预留	
8、踏板输入	踏板模拟量	踩下踏板时,显示	值在 0~255 间变化
9、踏板1	踏板状态量1	踏板停机、踏板运行	踏板抬压脚、踏板剪线
10、踏板 2	踏板状态量 2	踏板剪线、踏板运行	踏板抬压脚、踏板停机
11、Enc_A	电机编码器信号 Enc_A	Enc_A 信号低电平	Enc_A 信号高电平
12、Enc_B	电机编码器信号 Enc_B	Enc_B 信号低电平	Enc_B 信号高电平
13、Hall_A	电机编码器信号 Hall_A	Hall_A 信号低电平	Hall_A 信号高电平
14、Hall_B	电机编码器信号 Hall_B	Hall_B 信号低电平	Hall_B 信号高电平
15、Hall_C	电机编码器信号 Hall_C	Hall_C 信号低电平	Hall_C 信号高电平

# 9.6.2 输出检查测试



A: 编号	打开和关闭,请观察缝纫机相应硬件的动作
B: 描述	D. 翻页按钮
C:输出设定,点击会在 <mark>On</mark> 和 <b>Off</b> 间切换,表示	E: 返回按钮

#### 💕 功能解释:

编号	描述	On	Off
1、镜像 LED	机头镜像开关指示灯	镜像灯亮	镜像灯灭
2、剪线电磁铁	剪线电磁铁	剪线电磁铁动作一次	剪线电磁铁关闭
3、拨线电磁铁	拨线电磁铁	拨线电磁铁动作一次	拨线电磁铁关闭
4、松线电磁铁	松线电磁铁	松线电磁铁动作一次	松线电磁铁关闭
5、挑线电磁铁	挑线电磁铁	挑线电磁铁动作一次	挑线电磁铁关闭
6、压脚电磁铁	压脚电磁铁	压脚电磁铁动作一次	压脚电磁铁关闭
7、操作盒喇叭	操作盒喇叭	操作盒喇叭响一声	操作盒喇叭关闭
8、倒缝电磁铁	倒缝电磁铁	倒缝电磁铁动作一次	倒缝电磁铁关闭

#### 9.6.3 零位检查测试



9.6.4 安装调整测试

▲ 在老化界面,点击
● 按钮,进入安装调整测试界面,测试花样为三点曲折缝



9.6.5 步进老化测试



▲ 请阅读下表,熟悉所描述的界面元素及其功能		
A: 摆针老化标志及摆动时间间隔	→ 时间间隔的单位为 10ms	
B:送布老化标志及送布时间间隔	→ 时间间隔的单位为 10ms	
▲ 请参照下表所述步骤,进行步	进老化设置,设置完毕即可运行测试	
①:调整摆针步进摆动时间间隔 — +	→ 点击此按钮,设置摆针步进的摆动时间间隔	
②: 暂停摆针机器运行按钮 Stop	→ 点击此按钮,暂停摆针步进测试	
③:开始摆针机器运行方向按钮 <b>Run</b>	→ 点击此按钮,开始摆针步进老化测试	
④:调整送布步进摆动时间间隔 — +	→ 点击此按钮,设置送布步进的时间间隔	
⑤: 暂停机器运行按钮 Stop	→ 点击此按钮,暂停送布步进测试	
⑥:调整测试的送布方向按钮 <b>Run</b>	→ 点击此按钮,开始送布步进老化测试	

9.6.6 整机老化测试



▲ 请阅读下表,熟悉所描述的界面元素及其功能			
A: 当前老化花样	→ 老化花样可选		
B: 老化进度	→ 显示已经老化时间和百分比		
C: 返回按钮	→ 返回上级界面		
<ul> <li>▲ 请参照下表所述步骤,进行整机老化设置,设置完毕即可运行测试</li> <li>▲ 运行时,除了⑤和⑦按钮外,其他按钮都禁止运行</li> </ul>			
①:老化总时间设定	→ 点击调用小键盘设置界面,设置老化总时间		
②:阶段一、二、三设置	→ 点击调用小键盘设置界面,分别设定对应阶段的百分比和速度		
③: 持续运行时间	→ 点击调用小键盘设置界面,设定运行时间		
④: 待机时间	→ 点击调用小键盘设置界面,设定运行之后的待机时间		
⑤:运行 运行	<ul> <li>→ ①~④设定完毕后,点击此按钮,即启动运行,运行时,此按钮显示为</li> </ul>		
⑥: 跳进 <b>跳进</b>	→ 如果运行过程中想改变老化进度,则点击⑤,让缝纫机处于暂停状态,点击此按钮,调用小键盘设置界面,设置进度百分比数据,确认返回,重新运行即可。		
⑦:结束 <b>结束</b>	→ 点击此按钮,手动结束整个老化过程。		

#### 9.7 通信功能

通信功能可以把其他缝纫机编制的缝制数据或者SD卡保存的缝制数据下载到缝纫机。另外,还可以向SD卡或电脑里加载上述数据。

#### 9.7.1 放入存储卡

使用 SD 卡之前,请确认您使用的 SD 卡已经被电脑格式化成 FAT16 或者 FAT32 格式。

操作盒可以处理的文件类型是以数字为文件名,文件扩展名为.JZQ 的文件。关于如何生成 JZQ 文件, 请参阅相关帮助。

将需要处理的文件放入 SD 卡的 jizhi 文件夹下。如果 SD 卡中没有 jizhi 文件夹,请创建。

# ▲ 如果不能保存到正确的文件夹,就不能读取文件。

请遵循以下步骤:

(1) 请将 SD 卡的 LOCK 开关置于 UNLOCK 状态。LOCK 开关位于 SD 卡正面左侧的位置

(2) 打开操作盒右侧的护盖之后,将 SD 卡触点朝前,插入操作盒的 SD 卡接口内。

#### 9.7.2 选择传输方向

● 在系统管理设置界面,点击● 按键,进入通信界面



9.7.3 操作盒花样选择

▲ 在通信界面,点击 / 按键,进入操作盒花样选择界面

	A B C D A B C D A B C D A B C D A B C E C C D C C C C C C C C C C C C C C C C C C C C C
小 请阅读下表,熟悉所描述的界	
A: 目编化件选择	→ 选择探作温屮的目编化件
B: 目编前固缝花样选择	→ 选择操作盒中的目编前固缝花样
C: 自编后固缝花样选择	→ 选择操作盒中的自编后固缝花样
D: 返回按钮	→ 返回上级界面
E: 确认按钮	→ 确认当前选择并返回上级界面
▲ 花样选择功能如下	
①:花样显示区	→ 显示当前选择的花样针迹
②:花样选择按钮	→ 点击选择花样号。
③: 翻页按钮	→ 进入下一页

# 9.7.4 SD 卡文件选择

■ 在通信界面,点击 SD 按键,进入 SD 卡花样选择界面



③: 翻页按钮	→ 浏览下一页
④: 新建文件按钮	→ 点击会弹出小键盘, 输入数字形式的文件名并确认后, 会在 SD 卡中
	新建一个空的文件。
	▲ 只有选择把花样从操作盒导出到 SD 卡中时,此按钮才显示。
⑤: 返回按钮	→ 放弃当前选择并返回上级界面
⑥:确认按钮	→ 确认当前选择并返回上级界面

# 9.8 权限设置



9.8.1 权限设定

● 在系统管理设置界面,点击
按钮,进入权限设置界面

▲ 请参照下表所述步骤,修改权限设置				
①: 当前权限级别显示				
②:选择权限级别 + -	→ 点击选择权限级别,权限级别 间切换			

③: 设置权限级别	→ 使用②选定权限级别后,点击此按键确认设定。		
	→ 若设定的权限是 <sup>2</sup> → ,此时无须输入密码。		
	→ 若设定的权限是 🛄 ,调用小键盘设置界面,输入权限1的密码。		
▲ 权限 1 的默认密码是 1111			

# 9.8.2 权限密码修改

▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲	确的密码,进入如下界面:
	<ul> <li>①: 点击密码修改按键 输入新的密码,并</li> <li>确定此时密码修改按键图标变成 ,提示再次输入新的密码</li> <li>②: 点击密码修改按键 再次输入相同的新</li> <li>密码,并确认,此时密码修改按键 消失,表示密码修改成功。</li> </ul>
▲ 权限 2 无设定密码功能	

# 10 系统信息设置(I界面)

🕼 在主界面,点击 📕 按钮,进入系统信息设置界面					
	A:软件版本查询按钮,点击进入软件版本查询界面 B:系统运行监控按钮,点击进入系统运行监控界面 C:返回按钮				

# 10.1 软件版本查询

▲ 在系统信息设置界面,点击 按钮,进入软件版本查询界面

E A B C C C C C C C C C C C C C C C C C C	<ul> <li>A:显示操作盒版本</li> <li>B:显示主控版本</li> <li>C:显示主轴版本</li> <li>D:显示步进版本</li> <li>E:返回按钮</li> </ul>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------

# 10.2 系统运行监控



# 11 异常

# 11.1 警告

#### 11.1.1 自编的同步

■ 如果更换了操作盒,或者用户进行了自编操作,则下次上电后会出现同步提示,见下图: 用户按照图一至图三的提示,进行对应操作即可。



同步数据结束请断电重启
图三

#### 11.1.2 非上停针警告

💕 打开电源后,如果机针不在上针位,则操作盒停留在如下界面,见下图:

	▲ 转动手轮,使机针处于上针位,则自动退出警告界面,进入主界面。
1) 开机非上停针警告	

# 11.1.3 数据超限警告

☞ 基准线位置、最大摆宽值超过系统限定值时,页面状态栏会出现警告标志按钮 ,返回主界面 后警告标志依然存在。







💕 数据超限警告的消除

例:摆宽超限。

如果原先的系统摆宽为10mm,四点曲折花样的摆宽为9mm,修改系统摆宽值为8mm,则返回主界面时,会出现本节所述的警告。消除数据超限警告的方式:





#### 11.1.4 翻台警告

▶ 当机头处于翻起状态时,操作盒提示处于翻台状态的警告,见下图:



#### 11.2 故障

例: E-03 电磁铁过流故障



# 六 操作盒参数表

No.	项目	内容	设定范围	默认值
H01	按键音使能	0:禁止 1. 使能	0/1	1
H02	背来	1: 使能	5~55	30
1102	月九	5 ±1 55	5-55	50
H03	对比度	5 到 55	5~55	30
H04	警告音使能	0: 禁止	0/1	1
		1: 使能		
H05	语言选择	0: 中文;		
		1: 英文;		
		2: 葡萄牙文;	0~4	0
		3: 西班牙文;		
		4: 土耳其文		

# 七 高级参数表

No.	项目	内容	设定范围	默认值
	软起动功能	软起动设定		
P01		0: 无软起动功能	0~9	2
		1~9: 软起动针数		
P02	软起动速度	软起动速度	150~2500 spm	1000
* P03	低速转速	踏板最低速度	150~300 spm	200
P04	踏板高速	踏板最高速度	200~5500 spm	4000
	踏板曲线选择	踏板曲线选择		
D05		0:标准	0/1/2	0
P05		1: 慢	0/1/2	0
		2: 快		
P06	触发缝速度	触发缝(一次缝纫)速度	200~5500 spm	3000
* P07	固缝转速	固缝速度	150~2500 spm	1500
* P08	剪线速度	剪线速度	150~300 spm	200
	停针位	指定缝纫机停止时的针杆位置		
P11		0: 下针位	0/1	0
		1: 上针位		
	操作盒补针按键切换	操作盒补针按键功能切换		
P12	功能	0: 补半针	0/1	0
		1: 补一针		
	抬压脚功能选择	选择抬压脚功能		
P 15		0: 无效	0/1	1
		1: 有效		
	中立抬压脚功能	选择踏板中立时自动抬压脚功能		
P16		0: 无效	0/1	0
		1: 有效		
P17	抬压脚保持时间	电磁铁式自动抬压脚装置的提升待机限制时间	2~250 s	10
P18	抬压脚全压输出时间	抬压脚全压输出时间	50~250 ms	150

* P19	抬压脚输出占空比	抬压脚输出占空比	0~100	40
* P20	放压脚延迟时间	踩下踏板之后的放压脚下降时间	0~250 ms	150
P21	放压脚软下降功能	放压脚软下降功能 选择压脚下降方式		
		0: 急速下降	0/1	0
		1:缓慢下降		
	剪线后自动抬压脚	选择剪线后自动抬压脚功能		
P22		0: 无效	0/1	1
		1: 有效		
P23	剪线后踏板命令模式	剪线后踏板命令模式设定		
		0: 剪线命令不作抬压脚用	0/1 1	
		1: 剪线命令用作抬压脚		
	前固缝的速度选择	前固缝速度选择		
P25		0: 踏板速	0/1	1
		1: 设定的倒缝速		
	前固缝后的停止功能	选择前固缝结束后缝纫机暂停的功能		
P26		0: 无效	0/1	0
		1: 有效		
	挑线功能	选择挑线功能		
P30		0: 无效	0/1	1
		1: 有效		
P31	挑线滞后时间	设定挑线滞后时间	0~250 ms	170
P32	拔线维持时间	设定拨线维持时间	0~250 ms	70
	开始缝纫时的松线功	开始缝纫时的松线功 开始缝纫时的松线功能		
P33	能	0: 无效	0~9	0
		1~9: 设定开始缝纫时让松线动作的针数		
	反转提针功能设定	剪线后反转提针功能选择		
* P34		0: 无效	0/1	0
		1: 有效		
* D25	反转提针角度	反转提针的角度设定	0.45(庄)	20
* F35		从上针位反转的角度	0~43()支)	20
	翻抬开关信号模式	机头翻抬开关信号模式设定		
P40		0: 常开信号	0/1	
		1: 常闭信号		
	踏板模拟校正命令	踏板模拟校正命令设定		
* P41		0: 无效	0/1	0
		1: 有效		
* D/7	开始运行的踏板行程	开始运行的踏板位置	10,50(0,1 亩)	25
* F42		相对于踏板中立时的行程	10~30(0.1 反)	
* D/2	开始加速的踏板行程	开始加速运行的踏板位置	10 100/0 1 座)	50
* P43		相对于踏板中立时的行程	10~100(0.1 度) 50	
* P44	运行高速的踏板行程	运行到最高速的踏板位置	10.150(0.1 座)	125
		相对于踏板中立时的行程	10~150(0.1 度) 125	
* P45	压脚升起的踏板行程 压脚抬起动作的踏板位置		100 10(0 1 座)	20
		相对于踏板中立时的行程	-100~-10(0.1 度)	
* P46	压脚降下的踏板行程 压脚放下动作的踏板位置		5~50(0.1 度)	10

		相对于踏板中立时的行程		
* P47	剪线动作的踏板行程1	无抬压脚功能时,开始剪线的踏板位置	-100~-10(01度)	-25
		相对于踏板中立时的行程	100 10(0.17,2)	25
* P48	剪线动作的踏板行程 2	有抬压脚功能时,开始剪线的踏板位置	100 10/01 座)	(0)
		相对于踏板中立时的行程	-100~-10(0.1 度) -60	
* P49	踏板中立位置	踏板中立位置微调	-15~15(0.1 度)	0
* P50	最高转速的设定	设定机头的最高转速	200~5500 spm	5000

\* 带标记的项目是维修用的功能,如果更改了出厂时的初始设定,有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。要更 改时,需专业人员指导。但有时为了提高缝纫机的功能和性能,有可能随时变更功能设定值。

#### 系统功能设置的详细说明:

#### 1 软起动功能(参数 P01, P02)

若针距较短或机针较粗,始缝面线和底线可能结不起来,通过限制始缝时缝纫机的速度可以提高缝纫的可靠性。

- P01 软起动针数设定
  - 0 软起动功能无效
  - 1~9 软起动针数,即始缝时在一定针数内以限制速度缝纫
- P02 软起动速度设定

#### 2 缝纫速度调整功能(参数 P03~08)

自由缝纫的最高速(参数 P04)
 自由缝纫时的踏板最高速设定。

- (注意)过高的缝纫速度可能降低缝纫机的使用寿命。
- 加固缝纫的速度设定(参数P07) 做加固缝纫时的速度,包括前加固、后加固、来回加固。

(注意)固缝速度设置过高会影响固缝针迹的整齐美观。

- 定长缝触发缝纫速度设定(参数 P06) 定长缝,选定触发功能时的缝纫速度设置参数。
   触发功能是指踩一下踏板自动走完当前段设定针数的功能。
- 4) 低速速度设定(参数 P03)
   踏板起动运行时的速度。调整到合适值,可以用踏板方便的作出补针操作。
- 5) 剪线速度设定(参数 P08) 设置剪线时的缝纫速度。

(注意)剪线速度设置过低或过高会影响剪线的可靠性并可能损坏机械部件。

6) 踏板调速性能调整(参数 P05)



用户对踏板调速性能可进行定制,若想启动迅速选择 P05=2,若想启动平稳则选择 P05=1。

#### 3 停机针位的设定(参数 P11)

指定停机时的针杆位置。

- 0 下针位
- 1 上针位

#### 4 操作盒补针键补针功能的切换选择(参数 P12)

可以切换操作盒上的补针键功能,补半针或者补一针。

- 0 补半针
- 1 补一针

#### 5 抬压脚功能的选择(参数 P15)

选择是否有抬压脚功能。

当不接抬压脚电磁铁时,请将该参数设为0,否则缝纫会有滞后现象。

- 0 抬压脚功能无效
- 1 抬压脚功能有效

#### 6 中立抬压脚功能(参数 P16)

踏板在中立位置时,自动抬压脚的功能。 压脚自动抬起后,超过 P17 所设时间后自动落下,再次抬起需将踏板踩离中立位置后再回到中立位置。

#### 7 抬压脚电磁铁保持时间设定(参数 P17)

调整压脚抬起保持时间,电磁铁长时间吸合会降低使用寿命。 压脚抬起后,经过 P17 设定的时间,自动关闭电磁铁放下压脚。

#### 8 压脚放下延时缝纫功能(参数 P20)

抬压脚电磁铁吸合时,踩踏板运行,由于电磁铁释放需要时间,压脚未压紧布料时缝纫机可能已运转,从而影响缝纫 效果。通过设置此参数可以适当补偿抬压脚释放的时间。

#### 9 剪线后踏板命令设定(参数 P23)

剪线结束后,踏板后踏至剪线状态,发出抬压脚命令的设定。 该功能是为了剪线后方便脚踏抬压脚操作的处理。

#### 10 前固缝的速度切换选择(参数 P25)

选择前固缝时的速度是由踏板控制还是由参数 P07 设定的固缝速度确定。

#### 11 前固缝结束后的停止功能(参数 P26)

前固缝工序完成后,缝纫暂停,此时可以改变缝纫的方向。



#### 12 反转提针功能(参数 P34, P35)

剪线后,反转缝纫机,让机针上升到上死点附近。参数 No. 35 可调整反转的角度。 缝制厚料时,剪线后布料触碰机针无法顺利退出时使用。

(注意)机针上升到上死点附近,再次缝纫可能会引起脱线。请重新调整剪线线头长度。

#### 13 模拟踏板初始位置校正(参数 P41)

参数 P41 设为 1 时,进行踏板初始位置校正。 注意,校正时需时踏板保持在放松不受力状态,否则校正不准确,且可能报 E-08 故障。

#### 14 机头最高速度的设定(参数 P50)

设定该机头缝纫的最高速度。新机头处于磨合阶段时此速度值不可设的过高。

# 八 故障列表

操作盒显示	异常内容	对策
E-01	与步进 CPU 通讯故障	关闭电源
E-02	与伺服 CPU 通讯故障	关闭电源
E-03	电磁铁过流故障	<ol> <li>关闭电源</li> <li>检测电磁铁</li> </ol>
E-04	电磁铁非正常导通故障	<ol> <li>关闭电源</li> <li>检测电磁铁</li> </ol>
E-05	上停针信号故障	<ol> <li>检查停针传感器插头是否脱落</li> <li>停针传感器插头是否被机头压断</li> </ol>
E-06	下停针信号故障	<ol> <li>检查停针传感器插头是否脱落</li> <li>停针传感器插头是否被机头压断</li> </ol>
E-07	继电器故障	关闭电源
E-08	模拟踏板自整定故障	保持踏板不受力状态重新测试
E-09	踏板标识码错误	检查踏板插头是否松动
E-10	FLASH 标识码错误	检查主控板外扩 Flash
E-11	FLASH 读写故障	检查主控板外扩 Flash
E-13	FLASH 超时故障	检查主控板外扩 Flash
E-14	花样形状数据错误	检查操作盒花样形状数据
E-21	摆针步进过流故障	<ol> <li>关闭电源</li> <li>检查摆针步进马达</li> </ol>
E-22	送布步进过流故障	<ol> <li>关闭电源</li> <li>检查送布步进马达</li> </ol>
E-24	摆针校零错误	<ol> <li>1. 检查连接插头是否脱落</li> <li>2. 摆针传感器损坏</li> </ol>
E-25	送步校零错误	<ol> <li>1. 检查连接插头是否脱落</li> <li>2. 送布传感器损坏</li> </ol>
E-26	摆针电机初始化故障	

E-27	送布电机初始化故障	送布电机初始化故障	
E-28	85V 电压故障		
E-29	摆针步进电机过温		
E-30	送布步进电机过温		
E-41	HALL 信号初始化故障	<ol> <li>1. 检查连接插头是否脱落</li> <li>2. 马达传感器插头是否被机头压断</li> </ol>	
E-42	HALLA 信号丢失	<ol> <li>检查连接插头是否脱落</li> <li>马达传感器插头是否被机头压断</li> </ol>	
E-43	马达初始化故障	<ol> <li>1. 检查连接插头是否脱落</li> <li>2. 马达传感器插头是否被机头压断</li> </ol>	
E-44	硬件过流	1. 关闭电源         2. 接地是否可靠	
E-45	软件过流	关闭电源	
E-46	马达堵转	<ol> <li>1. 检查马达电源线接插头是否脱落</li> <li>2. 检查马达传感器插头是否脱落</li> <li>3. 检查缝纫机机头是否被卡住</li> </ol>	
E-47	超速	<ol> <li>关闭电源</li> <li>检查马达线连接与传感器是否正常</li> </ol>	
E-48	反转	<ol> <li>关闭电源</li> <li>检查马达线连接与传感器是否正常</li> </ol>	
E-50	停机时过电压	检查供电电压是否偏高	
E-51	运行时过电压	检查供电电压是否偏高	
E-52	停机时欠电压	检查供电电压是否偏低	
E-53	运行时欠电压	检查供电电压是否偏低	
E-54	制动回路故障	关闭电源	
E-55	电流检测回路故障	关闭电源	
E-60	SCI 通讯故障	检查操作盒连接是否脱落	
E-61	操作盒存储错误	关闭电源	
E-62	操作盒自检错误	关闭电源	
E-15			
E-16			
E-20	内部故障	关闭电源	
E-23			
E-40			