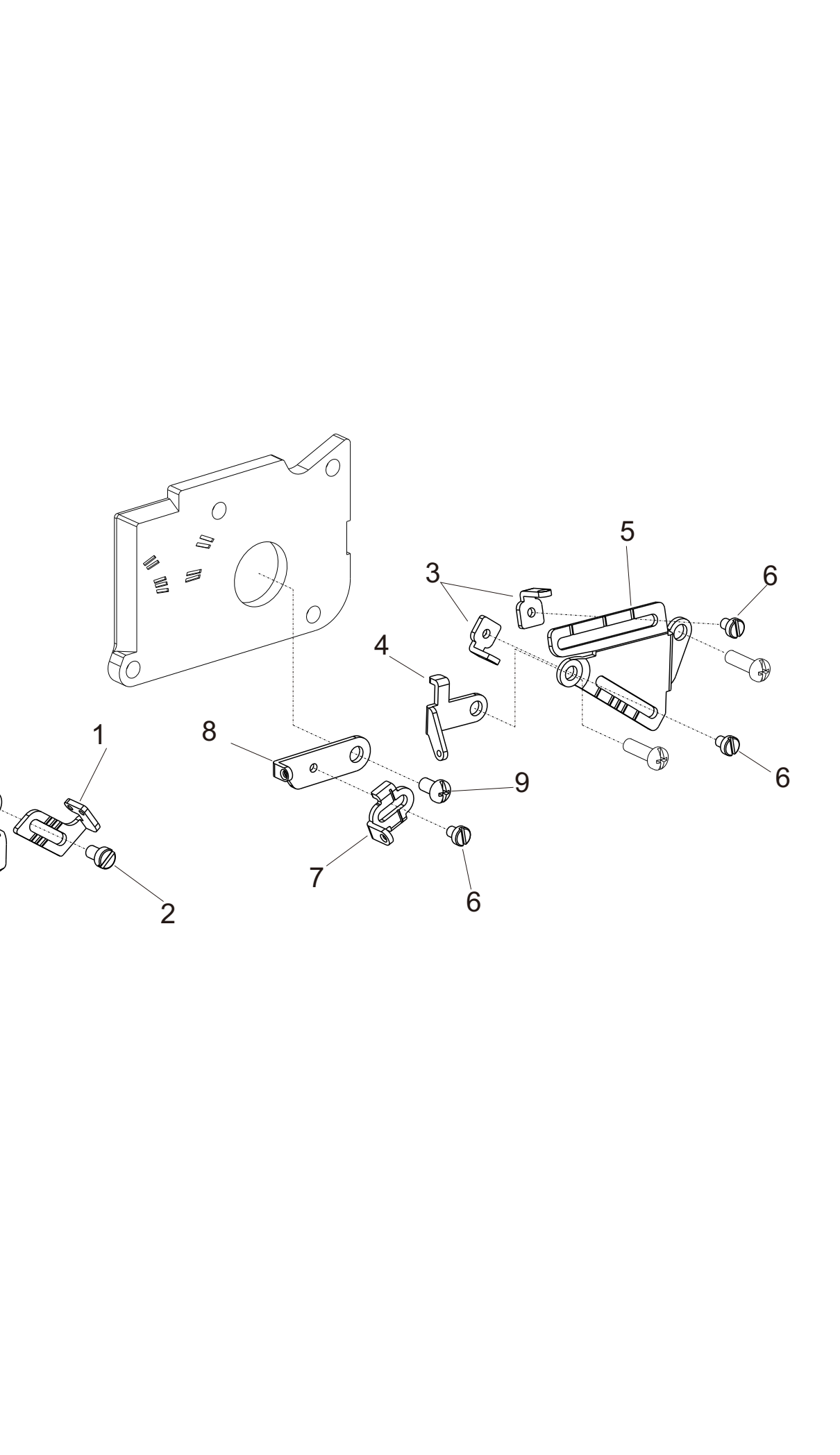


4.过线部件 (1) / Thread guide and thread takeup (1)

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	12.001.00201	托架	Bracket	1 1
2	12.001.00224	挂线过线板	Thread guide	1 1
3	17.01.00121	螺钉	Screw M4×0.7 L=5	2 5
4	17.01.00120	螺钉	Screw M4×0.7 L=4	1 2
5	12.001.00225	五线链线过线板	Thread guide	1 1
6	12.001.00223	挂线过线板	Thread guide	1 1
7	12.001.00226	五线直针过线板	Thread guide	1 1
8	12.001.00222	小托架	Bracket	1 1
9	12.001.00219	挂线过线板	Thread takeup	1 1
10	17.01.00085	螺钉	Screw M3×0.5 L=8	2 2
11	12.001.00099	直针过线板	Thread guide	1 1
12	12.001.00100	直针过线板	Thread guide	1 1
13	12.001.00104	挂线板	Thread guide	1 1
14	17.01.00045	螺钉	Screw M2 L=6.5	1 1
15	12.001.00101	挂线板支架	Bracket	1 1
16	12.001.00102	挂线板	Bracket	1 1
17	12.001.00103	挂线板弹簧	Spring	1 1

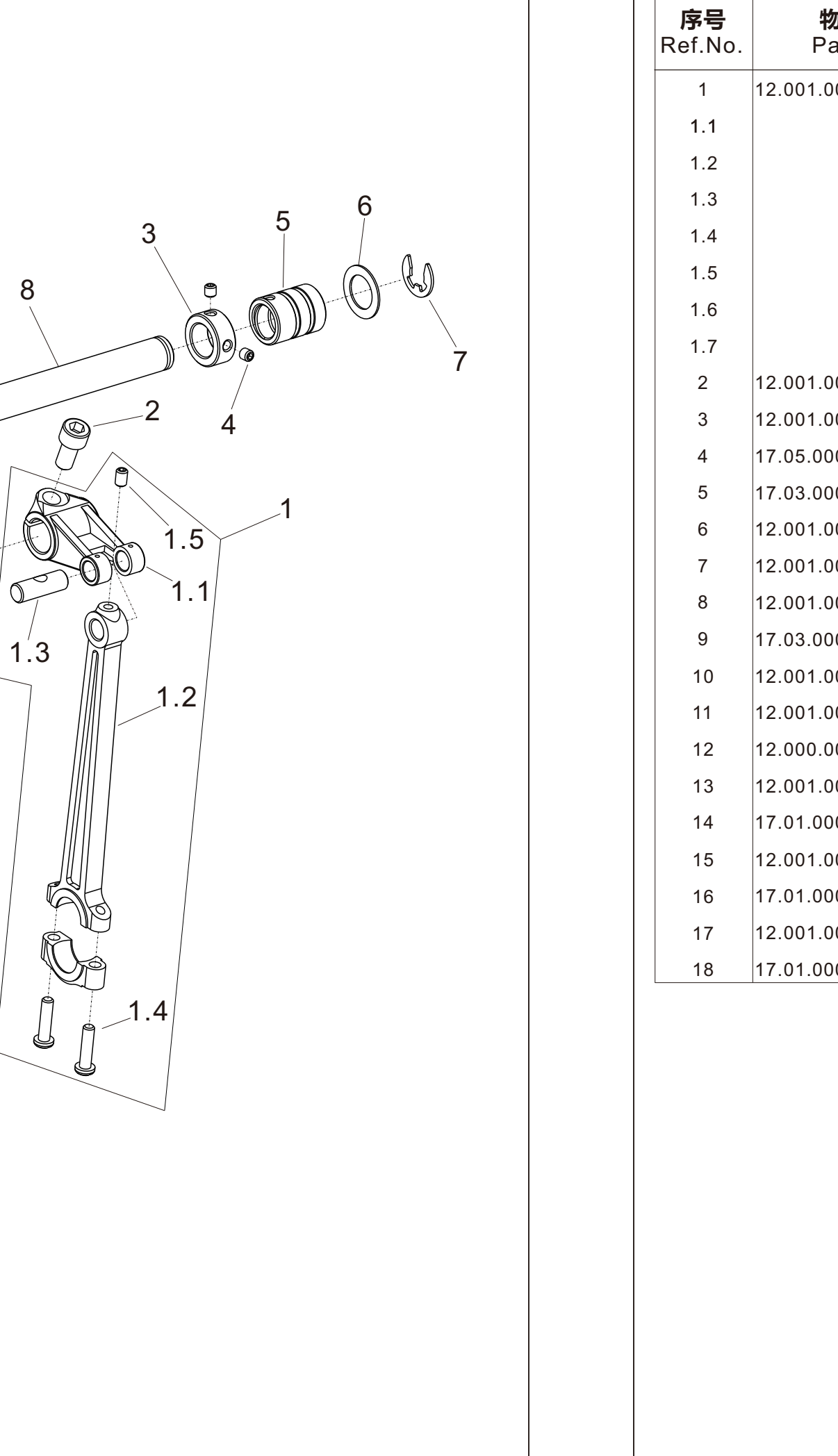
5.过线部件 (2) / Thread guide and thread takeup (2)



5.过线部件 (2) / Thread guide and thread takeup (2)

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	12.001.00109	下弯针线钩	Thread guide	1 1
2	17.01.00086	螺钉	Screw M3×0.6 L=5.5	1 1
3	12.001.00107	弯针长挂线板	Thread guide	2 2
4	12.001.00105	上弯针过线板	Thread guide	1 1
5	12.001.00106	弯针定位板	Thread guide	1 1
6	17.01.00088	螺钉	Screw M3×0.5 L=4	3 3
7	12.001.00108	弯针短挂线板	Thread guide	1 1
8	12.001.00107	弯针长挂线板	Thread guide	1 1
9	17.01.00161	螺钉	Screw M4×0.7 L=7.5	1 1

6.针杆部件 (1) / Needle drive mechanism (1)



13.供油机构 (1) / Lubrication mechanism (1)

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	17.01.00176	油压缸杆螺钉	Screw M10	1 1
2	12.003.00022	油压缸杆	Lever	1 1
3	12.003.00014	连杆	Link	1 1
4	12.001.00049	扭簧	Spring	1 1
5	12.003.00012	压脚臂轴套	Bushing	1 1
6	17.01.00107	螺钉	Screw M6×1 L=8	1 1
7	12.003.00021	扭簧	Spring	1 1
8	12.001.00052	油压缸小缸杆	Lever	1 1
9	12.001.00066	油压缸复位凸轮	Collar	1 1
10	17.03.00013	螺钉	Screw M6×0.75 L=14	1 1
11	12.003.00016	压脚臂组件	Presser arm	1 1
11.1	12.003.00016	压脚臂连杆销	Pin	1 1
11.2	12.003.00016	压脚臂	Presser arm	1 1
11.3	12.003.00016	开口圈	Washer	1 1
11.4	12.003.00016	压脚轴	Shaft	1 1
12	17.01.00120	螺钉	Screw M4×0.7 L=4	1 1
13	12.001.00055	割线刀	Chain cutter	1 1
14	17.01.00083	螺钉	Screw M3×0.5 L=4.5	1 1
15	12.003.00026	油压缸杆	Lever	1 1
16	12.003.00101	压脚组件	Presser foot	1 1
17	17.01.00121	螺钉	Screw M4×0.7 L=5	1 1
18	12.001.00066	压脚板手螺钉套	Cover	1 1
20	17.01.00082	螺钉	Screw M5×0.8 L=14	1 1
21	12.001.00084	扭簧	Spring	1 1
22	12.001.00062	压杆限位板	Stopper	1 1
23	12.001.00063	压杆限位板	Lever	1 1
24	12.003.00015	压杆套	Nut	1 1
24.1	12.003.00015	压杆套	Cover	1 1
24.2	12.003.00015	压杆套	Nut	1 1
24.3	12.003.00015	压杆套	Cover	1 1
25	12.001.00059	压杆弹簧	Spring	1 1
26	12.001.00051	压杆限位板	Stopper	1 1
27	17.01.00100	螺钉	Screw M4×0.7 L=8	2 2
28	17.01.00104	螺钉	Screw M5×0.8 L=24	1 1
29	17.04.00038	螺母	Nut M5×0.8 L=4.5	1 1
30	12.003.00013	压杆套	Sleeve	1 1

-48-

13.供油机构 (1) / Lubrication mechanism (1)

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	12.001.00074	油缸套	hydro-cylinder	1 1
2	12.001.00075	油缸套	Cover	1 1
3	12.001.00045	O型圈	O-ring	1 1
4	15.04.00001	滤油器	Oil filter	1 1
5	17.01.00091	螺钉	Screw M4×0.7 L=12	7 7
6	17.03.00009	油管接头	Oil pipe joint	4 4
7	12.000.00219	垫片q6	Washer	11 11
8	12.001.00083	油管接头	Oil pipe joint	4 4
9	12.001.00083	油管	Tubing	2 2
10	12.003.00023	油标	Oil sight gauge	1 1
11	12.001.00073	漏油盘	Oil drip pan	1 1
12	17.01.00174	过油螺钉	Screw M6 L=15.5	1 1
13	12.003.00017	上接油管	Tubing	1 1
14	12.001.00081	油泵组件	Oil pump	1 1
15	12.001.00072	喷嘴	Oil nozzle	1 1
16	17.01.00107	螺钉	Nut M6×0.8 L=8	1 1
17	12.003.00018	下接油管	Tubing	1 1
18	17.01.00092	螺钉	Screw M4×0.7 L=16	2 2

-49-

13.供油机构 (1) / Lubrication mechanism (1)

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	12.001.00074	油缸套	hydro-cylinder	1 1
2	12.001.00075	油缸套	Cover	1 1
3	12.001.00045	O型圈	O-ring	1 1
4	15.04.00001	滤油器	Oil filter	1 1
5	17.01.00091	螺钉	Screw M4×0.7 L=12	7 7
6	17.03.00009	油管接头	Oil pipe joint	4 4
7	12.000.00219	垫片q6	Washer	11 11
8	12.001.00083	油管接头	Oil pipe joint	4 4
9	12.001.00083	油管	Tubing	2 2
10	12.003.00023	油标	Oil sight gauge	1 1
11	12.001.00073	漏油盘	Oil drip pan	1 1
12	17.01.00174	过油螺钉	Screw M6 L=15.5	1 1
13	12.003.00017	上接油管	Tubing	1 1
14	12.001.00081	油泵组件	Oil pump	1 1
15	12.001.00072	喷嘴	Oil nozzle	1 1
16	17.01.00107	螺钉	Nut M6×0.8 L=8	1 1
17	12.003.00018	下接油管	Tubing	1 1
18	17.01.00092	螺钉	Screw M4×0.7 L=16	2 2

-50-

14.供油机构 (2) / Lubrication mechanism (2)

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	12.001.00074	油缸套	hydro-cylinder	1 1
2	12.001.00075	油缸套	Cover	1 1
3	12.001.00045	O型圈	O-ring	1 1
4	15.04.00001	滤油器	Oil filter	1 1
5	17.01.00091	螺钉	Screw M4×0.7 L=12	7 7
6	17.03.00009	油管接头	Oil pipe joint	4 4
7	12.000.00219	垫片q6	Washer	11 11
8	12.001.00083	油管接头	Oil pipe joint	4 4
9	12.001.00083	油管	Tubing	2 2
10	12.003.00023	油标	Oil sight gauge	1 1
11	12.001.00073	漏油盘	Oil drip pan	1 1
12	17.01.00174	过油螺钉	Screw M6 L=15.5	1 1
13	12.003.00017	上接油管	Tubing	1 1
14	12.001.00081	油泵组件	Oil pump	1 1
15	12.001.00072	喷嘴	Oil nozzle	1 1
16	17.01.00107	螺钉	Nut M6×0.8 L=8	1 1
17	12.003.00018	下接油管	Tubing	1 1
18	17.01.00092	螺钉	Screw M4×0.7 L=16	2 2

-51-

14.供油机构 (2) / Lubrication mechanism (2)

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	18.02.01.00023	电控	Electromagnet device	1 1
2	18.02.03.00007	显示屏	Display screen	1 1
3	18.02.02.00009	电机	Electrical machinery	1 1
4	18.02.02.00013	螺钉	Screw M5×0.8 L=25	4 4
5	17.01.00114	手轮 (盖)	Handwheel	1 1
6	12.001.00047	风叶	Wind blade	1 1
7	17.01.00080	螺钉	Screw M4×0.7 L=6	2 2
8	17.01.00078	螺钉	Screw M5×0.8 L=5	3 3
9	17.01.00043	螺钉	Screw M4×0.7 L=8	3 3
10	17.01.00138	螺钉	Screw M5×0.8 L=45	4 4
11	18.02.06.00016	点射灯装置	Spotting device	1 1
12	17.01.00090	螺钉	Screw M4×0.7 L=10	2 2

-60-

18.电控部件 / Electromagnet device

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	18.02.01.00023	电控	Electromagnet device	1 1
2	18.02.03.00007	显示屏	Display screen	1 1
3	18.02.02.00009	电机	Electrical machinery	1 1
4	18.02.02.00013	螺钉	Screw M5×0.8 L=25	4 4
5	17.01.00114	手轮 (盖)	Handwheel	1 1
6	12.001.00047	风叶	Wind blade	1 1
7	17.01.00080	螺钉	Screw M4×0.7 L=6	2 2
8	17.01.00078	螺钉	Screw M5×0.8 L=5	3 3
9	17.01.00043	螺钉	Screw M4×0.7 L=8	3 3
10	17.01.00138	螺钉	Screw M5×0.8 L=45	4 4
11	18.02.06.00016	点射灯装置	Spotting device	1 1
12	17.01.00090	螺钉	Screw M4×0.7 L=10	2 2

-61-

19.光电传感器部件 / Sensor device

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	18.02.06.00076	上光源	Sensor	2 2
2	17.01.00059	螺钉	Screw M3×0.5 L=6.5	2 2
3	18.02.06.00033	吸风刀组	Suction knife set	1 1
4	17.01.00020	螺钉	Screw M3×0.5 L=5	2 2
5	17.01.00088	螺钉	Screw M4×0.7 L=6	1 1
6	17.05.00069	平垫圈	Washer	1 1
7	18.02.06.00032	隔块	Block	1 1
8	17.01.00077	螺钉	Screw M6×1 L=16	2 2
9	17.05.00048	平垫圈	Washer	4 4
10	17.02.00166	螺钉	Screw SM11/64"×40 L=8	2 2
11	18.02.06.00018	安全开关	Sensor	1 1

-62-

20.附件 / Annex

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	18.02.06.00076	上光源	Sensor	2 2
2	17.01.00059	螺钉	Screw M3×0.5 L=6.5	2 2
3	18.02.06.00033	吸风刀组	Suction knife set	1 1
4	17.01.00020	螺钉	Screw M3×0.5 L=5	2 2
5	17.01.00088	螺钉	Screw M4×0.7 L=6	1 1
6	17.05.00069	平垫圈	Washer	1 1
7	18.02.06.00032	隔块	Block	1 1
8	17.01.00077	螺钉	Screw M6×1 L=16	2 2
9	17.05.00048	平垫圈	Washer	4 4
10	17.02.00166	螺钉	Screw SM11/64"×40 L=8	2 2
11	18.02.06.00018	安全开关	Sensor	1 1

-63-

14.供油机构 (2) / Lubrication mechanism (2)

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	12.001.00083	油管组件	Tubing	1 1
1.1	12.001.00083	油管	Tubing	1 1
1.2	12.001.00083	油管卡箍	Circlip	1 1
2	12.001.00117	针杆孔橡皮套	Rubber	1 1
3	12.001.00115	针杆回油橡胶套油毡	Felt	1 1
4	12.001.00114	针杆回油橡胶套	Rubber sleeve	1 1
5	12.001.00082	过油管组件	Tubing	1 1
6	12.001.00139	过油管	Tubing	1 1
7	17.01.00080	螺钉	Screw M4×0.7 L=6	2 2
8	12.001.00079	油盒盖	Gasket	1 1
9	17.02.00234	螺钉	Screw SM3/8"×28 L=12	1 1
10	12.001.00079	油封	Oil seal	1 1
11	17.01.00141	螺钉	Screw M5×0.8 L=12	4 4
12	17.05.00060	平垫圈	Washer	4 4
13	12.001.00077	油盒	Oil reservoir	1 1
14	17.02.00220	螺钉	Screw SM11/64"×40 L=5	1 1
15	12.000.00223	油盒底座	Plate	1 1
16	16.05.00022	磁铁	Magnet	1 1

-52-

15.HR装置机构部件 / H.R Device

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	12.001.00084	上接油管	Silicone oil reservoir	1 1
2	12.001.00086	过线架	Thread guide	1 1
3	12.001.00087	橡胶圈	Rubber	1 1
4	12.001.00086	上接油毡毡	Felt	1 1
5	12.001.00085	盖板	Cover	1 1
6	17.01.00090	螺钉	Screw M4×0.7 L=10	4 4
7	12.001.00089	下接油盒组件	Silicone oil reservoir	1 1
7.1	12.001.00089	油盒盖	Cover	1 1
7.2	12.001.00089	下接油盒盖	Silicone oil reservoir	1 1
7.3	12.001.00089	油管	Tube	1 1
7.4	12.001.00089	油盒盖	Clamp	2 2
7.5	12.001.00089	油毡	Felt	1 1
7.6	12.001.00089	别针	Pin	1 1
7.7	12.001.00089	钢珠	Pulg	1 1
7.8	12.001.00089	机针冷却器	Needle thread lubricator	1 1
7.9	12.001.00089	机针冷却器	Needle thread lubricator	1 1
7.10	12.001.00089	进线	Oil wick	1 1

-53-

15.HR装置机构部件 / H.R Device

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name	描述 Description	QT. 4D 5D
1	12.001.00084	上接油管	Silicone oil reservoir	1 1
2	12.001.00086	过线架	Thread guide	1 1
3	12.001.00087	橡胶圈	Rubber	1 1
4	12.001.00086	上接油毡毡	Felt	1 1
5	12.001.00085	盖板	Cover	1 1
6	17.01.00090	螺钉	Screw M4×0.7 L=10	4 4
7	12.001.00089	下接油盒组件	Silicone oil reservoir	1 1
7.1	12.001.00089	油盒盖	Cover	1 1
7.2	12.001.00089	下接油盒盖	Silicone oil reservoir	1 1
7.3	12.001.00089	油管	Tube	1 1
7.4	12.001.00089	油盒盖	Clamp	2 2
7.5	12.001.00089	油毡	Felt	1 1
7.6	12.001.00089	别针	Pin	1 1
7.7	12.001.00089	钢珠	Pulg	1 1
7.8	12.001.00089	机针冷却器	Needle thread lubricator	1 1
7.9	12.001.00089	机针冷却器	Needle thread lubricator	1 1
7.10	12.001.00089	进线	Oil wick	1 1

-54-

16.步进电机装置部件 / Stepping motor device

序号 Ref.No.	物料号 Part.No.	名称 Name
1	15.04.00023	线架
2	15.04.00032	线架
3	15.05.00018	小油盘
4	12.000.00075	机针11号
5	12.001.00229	机针14号
6	15.05.00021	脚踏链
6.1		钩子
6.1		链子
7	15.05.00015	碾子
8	15.04.00006	外六角扳手6MM
9	15.04.00005	外六角扳手7MM
10	15.04.00004	外六角扳手8MM
11	15.05.00004	内六角扳手1.5MM
12	15.04.00002	内六角扳手1.6MM
13	15.04.00003	内六角扳手2MM
14	15.03.00017	螺丝刀组件
15	15.05.00010	内六角扳手6MM
16	15.04.00007	内六角扳手6MM
17	15.04.00016	包缝机内箱
18	15.05.00033	大垫圈12
19	15.05.00012	托盘螺钉固定头螺钉
20	15.05.00013	托盘螺钉固定头螺钉
21	15.05.00014	防电垫
22	15.04.00059	减速度
23	15.03.00030	自封口塑料袋
24	15.03.00031	自封口塑料袋
25	15.03.00028	隔板连杆
26	18.02.04.00002	电源线三扁插
27	18.02.05.00001	脚踏脚踏链
28	15.04.00001	滤油器
29	17.01.00271	木螺钉
30	17.01.00336	螺钉

一体机自动吸风剪线说明书 (V:4.0)

前言

欢迎使用本公司产品，制衣行的正确投资选择！

本说明书为本公司新研发的“一体机自动吸风剪控制箱”产品参考手册，请认真阅读此手册以更好的运用本公司产品！

 阅读本说明前以下要求说明请注意

- 1: 用户使用作业前必须可靠接地, 保证人身安全!
- 2: 非专业人士请勿拆卸控制箱
- 3: 控制箱与电机远离强磁高辐射环境
- 4: 不要在过热环境中作业 (请在室温 5°C 以上、 45°C 以下的场所操作)
- 5: 不要在过于潮湿环境中作业 (请保持 $30\% \sim 95\%$ 相对湿度 (无凝露))
- 6: 供电电压范围如下:

220V 电控:【220V 接入供电时电压稳定在 (AC200V~240 单相) 之间】	
电源供电电压	220V±15% 单相 1 phase
频率	50~60HZ
电机转速	200-6500RPM
电机扭矩	≤2.2N.M

安全叮嘱：

1. 电机电控接通电源时（开机状态）请不要把脚放在脚踏板上。
2. 本产品请专业人士安装调试。
3. 严禁在通电时打开控制箱与电机端盖。
4. 换针、穿线或更换线时请关闭电源。
5. 安装、拆卸维修时请拔掉电源插头。
6. 翻治缝切机时请关闭电源。
7. 使用本产品请远离高频电磁波和电波发射器等，以免所产生的电磁波干扰伺服驱动器而发生错误动作。
8. 禁止在日光直接照射的场所或室外运作。

郑重申明:

- 2: 未经本公司授权, 请勿擅自改动产品, 由此而引起的后果本公司不负任何责任。

保修策略:

- 2: 未经本公司同意自行拆卸, 改装造成损坏将不给于保修
3: 但凡出现无法解决的问题可以联系本公司

	面料、D-选择、E-大风、F-小风；（选择面料、普通、薄面料）可以使用快捷按钮（  ），也可以使用上下左右移动键选择布料模式。 选择好布料后按 OK 键确认退出选择布料选择。																									
2.	如何进入光眼粗调：在布料选择页面时，点动  键进入当前光眼粗度参数和微调幅度参数。 如何进入光眼细调：在布料选择页面时，按一下  键，此时会出现“*****” 布料选择***，点动  键进入当前光眼粗度参数和微调、粗调幅度参数参数；																									
3	（压缩功能键） 点动  键时进入压缩调整，复点动切换：前抽压按钮、后抽压按钮、前背抽压按钮、抽压关闭按钮。	长按  键进入压缩参数调整（密密码，2014）： <table border="1"> <tr><td>S210</td><td>前抽压压缩保持时间</td><td>0220</td></tr> <tr><td>S210</td><td>后抽压压缩启动点</td><td>0000</td></tr> <tr><td>S210</td><td>前背抽压保持时间</td><td>0006</td></tr> <tr><td>S210</td><td>后抽压压缩保持时间</td><td>0220</td></tr> <tr><td>S31</td><td>压缩安全时间</td><td>180</td></tr> <tr><td>S32</td><td>压缩安全功率</td><td>65</td></tr> <tr><td>S33</td><td>压缩保持功率</td><td>35</td></tr> <tr><td>P22</td><td>关闭手动抽压按钮</td><td>0</td></tr> </table>	S210	前抽压压缩保持时间	0220	S210	后抽压压缩启动点	0000	S210	前背抽压保持时间	0006	S210	后抽压压缩保持时间	0220	S31	压缩安全时间	180	S32	压缩安全功率	65	S33	压缩保持功率	35	P22	关闭手动抽压按钮	0
S210	前抽压压缩保持时间	0220																								
S210	后抽压压缩启动点	0000																								
S210	前背抽压保持时间	0006																								
S210	后抽压压缩保持时间	0220																								
S31	压缩安全时间	180																								
S32	压缩安全功率	65																								
S33	压缩保持功率	35																								
P22	关闭手动抽压按钮	0																								
4	（剪刀功能键） 点动  键时进入剪线调整，复点动切换：前剪线、后剪线、前剪后剪、剪线关闭。	长按  键进入剪线参数调整： <table border="1"> <tr><td>S60</td><td>前剪线延迟计数</td><td>22</td></tr> <tr><td>S64</td><td>前剪线延迟时间</td><td>06</td></tr> <tr><td>S24</td><td>手剪线</td><td>1</td></tr> <tr><td>S25</td><td>安全开关</td><td>3</td></tr> <tr><td>S26</td><td>剪刀刀保持时间</td><td>25</td></tr> </table>	S60	前剪线延迟计数	22	S64	前剪线延迟时间	06	S24	手剪线	1	S25	安全开关	3	S26	剪刀刀保持时间	25									
S60	前剪线延迟计数	22																								
S64	前剪线延迟时间	06																								
S24	手剪线	1																								
S25	安全开关	3																								
S26	剪刀刀保持时间	25																								
5	（吸风功能键） 点动  键时进入吸风调整，复点动切换：前吸风、后吸风、前吸后吸、吸风关闭。	长按  键进入吸风参数调整： <table border="1"> <tr><td>S05</td><td>前吸风延迟计数</td><td>02</td></tr> <tr><td>S06</td><td>前吸风延迟时间</td><td>14</td></tr> <tr><td>S07</td><td>后吸风（延迟后）计数</td><td>02</td></tr> <tr><td>S08</td><td>后吸风延迟时间</td><td>0200</td></tr> <tr><td>S13</td><td>中间吸风延迟时间</td><td>050</td></tr> <tr><td>S14</td><td>中间吸风延迟时间</td><td>020</td></tr> </table>	S05	前吸风延迟计数	02	S06	前吸风延迟时间	14	S07	后吸风（延迟后）计数	02	S08	后吸风延迟时间	0200	S13	中间吸风延迟时间	050	S14	中间吸风延迟时间	020						
S05	前吸风延迟计数	02																								
S06	前吸风延迟时间	14																								
S07	后吸风（延迟后）计数	02																								
S08	后吸风延迟时间	0200																								
S13	中间吸风延迟时间	050																								
S14	中间吸风延迟时间	020																								

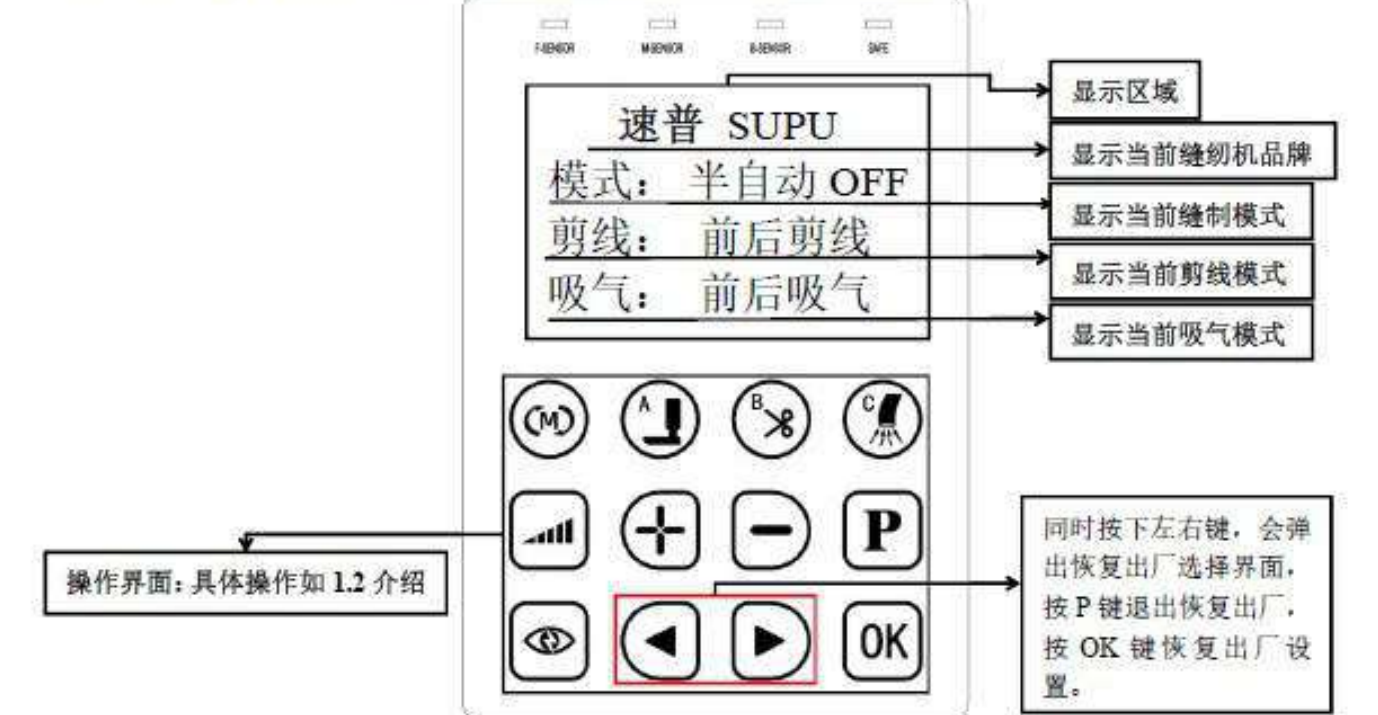
S11	后视镜延迟时间/秒数	00			
S12	倒车延迟时间	2	1-99		剪线延迟多长时间启动倒车
S13	中吸风罩延迟时间/秒数	50	1-250		中吸风罩隔断次数
S14	中吸风罩时间/秒数	20	1-100		中吸风罩时间
S15	后吸风罩(第三数)延迟时间/秒数	25	1-100		三段模式: 断开开光后经过多长时间后使转向灯三段后开始经过剪线
S16	前雷达感应时间/秒数	100	1-100MS		前雷达感应时间到响应的时间
S17	前传感器灵敏度	55%	20-175		为应如何不同布设定前雷达的灵敏度
S18	后传感器灵敏度	55%	20-175		为应如何不同布设定后雷达的灵敏度
S19	前胎压保护时间	220	100-2000	MS	前胎压感应到胎压后胎压自动抬起超时时间
S20	后胎压保护时间	0	0-20000MS		脚踏板踩下胎压后时间(毫秒)
S21	胎压保护时间	0	1-120S		手边抬脚踏板超过多少时间后自动关闭胎压输出
S22	放压保护时间	20	0-80MS		胎压释放时间(毫秒)
S23	连续进气吸风线	0	0-1		0: 关闭; 1: 开启
S24	运转中手动开关动作	1	0-3		0: 电机运转中脚踏板不锁; 1: 运行过程中脚踏板不锁; 2: 运行过程中脚踏板不锁; 3: 运行过程中脚踏板不锁
S25	安全开关选择	3	0-7		0: 安全开关不关; 1: 安全开关不关; 2: 安全开关不关; 3: 安全开关不关; 4: 安全开关不关; 5: 安全开关不关; 6: 安全开关不关; 7: 安全开关不关
S26	初次保管时间	25	1-1000MS		初次保管时间(基本不用调整)
S27	开始后延迟时间	5	5-100S		初次保管时间(基本不用调整)
S28	光组模式(数量选择)	2	1-2		1: 光组模式 2: 光组模式 3: 光组模式
S29	前光组板板选择	0	0-1		反射光组
S30	后光组板板选择	0	0-1		反射光组
S31	压脚全功率功率	180	10-990MS		压脚全功率时间, 脚灯的输出功率
S32	压脚全功率功率	100	20-100%		压脚全功率时间, 脚灯的输出功率
S33	压脚保持功率	20	10-90%		压脚保持功率保持后的功率(不能超过50%)
S34	后吸风罩光组(剪刀边上)第三光组	55	5-99%		第三光组功率
S35	后吸风罩光组(剪刀边上)第一光组	1	0-1		0: 关闭; 1: 开启

S36	语言	01			0: 中文 1: 英文 2: 土耳其 3: 越南文
S37	语言选择	0	0-2		0: 中文 1: 英文 2: 土耳其 3: 越南文 电机的最大可调速范围限制 注: 在當前界面下, 长按將 2 按 25 顯示電機轉速, 輸入 2000 按 OK 或 ESC 退出。
S38	最大速度限制	5500	250-6500		
S39	參數復位	0	0-1		0: 將 1 至 8 的 OK 有效 注: 如不在密碼時, 即修改成功, 修改密碼則否, 需密打 * 從密碼新密碼。
S40	參數密碼	2014			
S41	預置	2500	250-4500		
S42	預置	008	1-100		
S43	孔針數	6	0-15		網的網孔不一樣的需微調
S44	布料選擇	0	0-1		0: 原料 1: 普通 2: 薄料 3: 通風 4: 木大網 5: 小網
S45	前光驅動電阻值	50	5-200		
S46	中光驅動電阻值	50	5-200		
S47	后光驅動電阻值	50	5-200		
S48	電機正轉方向	1	0-1		0: 電機反轉 1: 電機正轉
S49	加速曲線	70	10-100		
S50	加速減速軟度	6	1-6		
S51	光眼脈衝占用	0	0-1		0: 關閉 1: 开启
S52	強迫停時間	4	0-4		0: 電機強迫停止 1: 警報保護 2: 剪線一般保護 3: 警報保護 4: 警報無干涉
S53	光眼感應時間	6	3-150		
S54	光眼解除延時時間	20	3-150		
S55	步進方向	0	0-1		0: 正向 1: 反向
S56	步進距離步進移量	010			調整步進電機位置
S57	步進速度大小	002			步進電機的速度力量大小 步進電機的聲音力量(數值越大, 越大聲)步進電機的聲音(數值小, 越輕聲音)
S58	步進警報刀組	075			微動步進警報(數值大, 刀口合齒較多, 數值小, 刀口合齒較少) (數值不超過 100 以上, 否則電機組的數值應調整, 以免造成電機組動作到電機失步)
S59	步進警報角度	240			數值越大, 刀組速度越快, 數值越小, 刀組速度越慢
S60	步進刀組速度	550			數值越大, 刀組速度越快, 數值越小, 刀組速度越慢
S61	步進後刀組速度	550			數值越大, 刀組速度越快, 數值越小, 刀組速度越慢

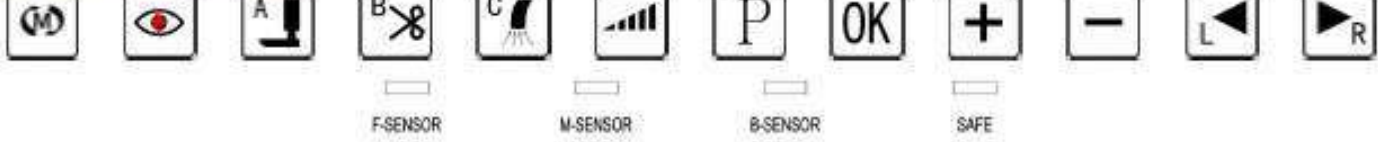
目录

1: 显示屏常用操作介绍

- 1.1、显示屏介绍：他由来两大部分组成（显示区域、操作界面），



- ### 1.2、操作界面功能键介绍:



序号	按键图标	功能说明
1		点动: 点动: 全手工—自由动—半自动—全自动, 之间切换; 全动: 当材料在送料时, 脚踏会自动启动工作(不用脚踏时踩脚踏无效); 半自动: 半自动: 半自动—第一光眼, 脚踏动过才启动自动工作; 全自动: 无材料在送料时, 脚踏动过—半自动—自动启动工作; 全手工: 脚踏, 脚踏动过即回到全手工送料; ※: 全自动、半自动、自由动等安全开关关闭时脚踏调整无法启动工作; 全手工: 安全开关打开时—一样使用脚踏调整自动启动工作; 长按慢退(慢退常开); S2 光眼延迟 2 S28 脚踏灵敏度 S30 后光眼灵敏度 S35 后光眼升启 S41 脚踏灵敏度
2		1. 当进入送料时, 点动  时进入送料选择 A 原料、B 原料、C 原料(无原料时)。

2: 如何进入参数与如何修改参数：

技术员系统参数列表如表 1:

1. 点击 ，将键位2钟进入“系统参数设置”（需要密码进入设置），，，将键位2的数值是参数值还是单元值，点击后选取的地方将会出现闪烁。

，，键将增加或减少闪区区的数值。

更改完毕参数后需按 ，将保存参数并退出系统参数。

注：以上是进入方法，具体参数号代表的参数意思查看如下：
出厂值密码：2014

工人参数列表表如 2：

2. 点击 ，将键直接进入参数，，，键将选取修改的参数数值还是单元值，点击后选取的地方出现闪烁。

，，键将增加或减少闪区区的数值。修改完毕参数后需按 ，将保存参数并退出系统参数。

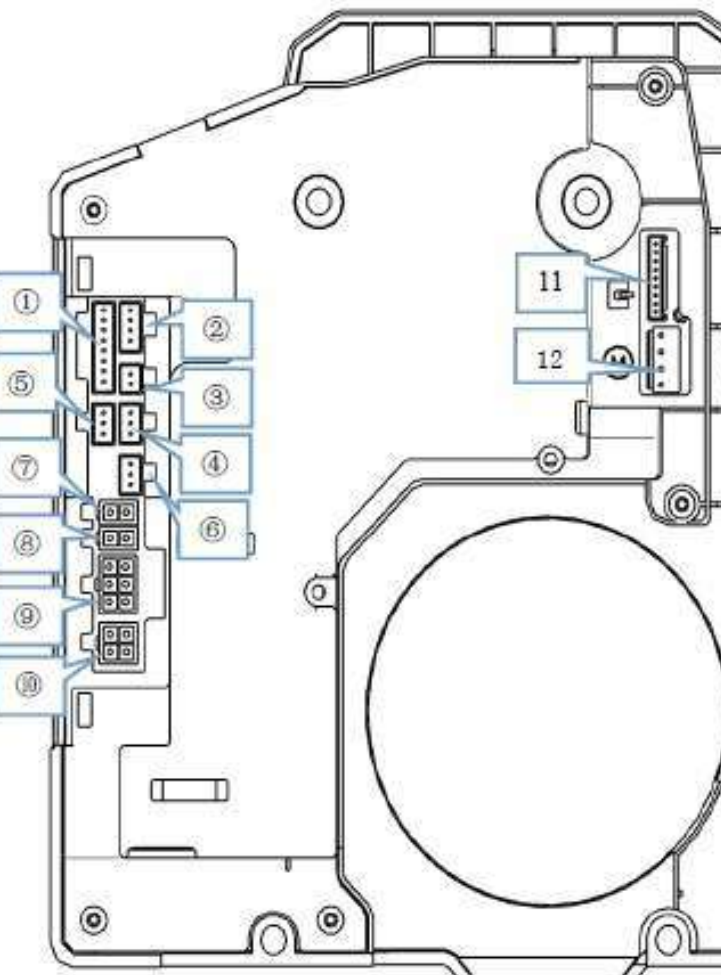
技术员系统参数列表:

表 1		
-----	--	--

序号	功能描述	单位	参数说明
501	前闭气时间	s	1~4
502	前闭气延迟时间	s	1~50
503	后闭气时间	s	1~50
504	后闭气延迟时间	s	1~50
505	前闭气延迟开针数	12	1~50
506	前闭气延迟开针数	2	1~50
507	后闭气延迟开针数	2	1~50
508	后闭气延迟开针数	2	1~50
509	前松针时间	100~5000 MS	
510	前松针延迟开针数	00	
511	前松针时间	12	

P-06	后足运动	3	0-3	0-6	6: 关闭后压; 1: 前肢后压
P-07	后足运动模式	1	0-3	0-3	0: 后肢; 1: 前肢后压
P-08	前肢运动	0	0-3	0-3	0: 后肢; 1: 前肢; 2: 后肢后压
P-09	前肢运动模式	0	0-3	0-3	0: 后肢; 1: 前肢; 2: 后肢后压
P-10	运动方向	1	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-11	后肢速度	4800	200-5500		
P-12	后肢速度	5000	200-5500		
P-13	工作灯亮度	4	0-5		
P-14	臂力反馈	1	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-15	臂力反馈模式	0	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-16	手肘运动速度	0	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-17	臂力反馈	0	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-18	臂力反馈	0	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-19	中轴气	1	0-1	0-1	0: 关闭; 1: 关闭
P-20	前肢后压	0	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-21	臂力反馈	0	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-22	前肢运动速度	0	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-23	自由运动	0	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-24	后肢运动速度	0	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-25	松紧度	3	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-26	前肢运动	0	0-3	0-3	0: 关闭; 1: 关闭
P-27	自动组合运行时间	4	3-20	时间单位为: 秒	
P-28	自动组合运行停止时间	2	2-20	时间单位为: 秒	
P-31	音量调节	020	025	参数组语音音	
P-32	自动语音播报	0	0-1	0: 关闭; 1: 关闭	
P-33	模式选择	0	0-1	0: 关闭; 1: 关闭	
P-34	臂力反馈	0	0-1	0: 关闭; 1: 关闭	
P-35	臂力反馈	0	0.9999	一个流程; 一个 OK 或一个 OK 语音时	

3: 控制箱端口说明



		2、检查步进电机电源线是否松脱	
ER-37	步进电机机 A 电流检测故障	主板芯片损坏	请联系售后服务人员
ER-38	步进电机机 B 电流检测故障	主板芯片损坏	请联系售后服务人员
ER-39	步进电机机 AB 电流检测故障	主板芯片损坏	请联系售后服务人员
ER-45	步进电机编码盘故障	检查步进电机信号线是否松动	若不能解决，请联系售后服务人员

版本号: 4.0
日期: 2020 年 10 月 03 日

故障显示代码	故障描述	故障原因	故障排除方法
Err1	找不到平衡方位	电机信号端子接触不良	断电后检查电机信号线是否松脱, 然后重新上电, 如果还不能解决, 请联系售后服务人员
Err2	转速信号错误	1. 开环时电机转速 2. 转速反馈速度反馈 3. 反馈后的速度开环	断电后检查转速反馈接线或测速头是否接触不良, 然后重新上电, 如果还不能解决, 请联系售后服务人员
Err3	电机相位信号错误	电机相位信号头接触不良	断电后检查电机相位信号是否松脱, 然后重新上电, 如果还不能解决, 请联系售后服务人员
Err4	电机堵转保护	1. 电机负载过重或堵转 2. 电机欠速 3. 电机 4 线接线端头接触不良或速度反馈度	断电后检查: 1. 检查电机头是否被卡住 2. 检查电机负载是否过重 3. 检查电机端子接线是否正确 然后重新上电, 如果还不能解决, 请联系售后服务人员
Err5	硬件过流保护	1. 电机欠速 2. 电机和电机信号线接触不好	断电后检查: 1. 检查电机头是否被卡住 2. 检查电机负载是否过重 3. 检查电机端子接线是否正确 然后重新上电, 如果还不能解决, 请联系售后服务人员
Err7	示教器主扳通讯超时	1. 示教器连接板接线不正确 2. 主扳灯卡滞	1. 检查主扳与控制器连接板接线 2. 检查主扳的指示灯是否还可以, 如不能运行是控制板故障, 请联系售后服务人员
Err9	存储模块不良	主扳存储模块损坏或不良	1. 检查主扳存储模块 2. 更换主扳存储模块
Err10	光栅检测故障报警	光栅探测器光栅线路不良	1. 重新安装光栅 2. 主扳探测器与光栅连接板接触不良, 请联系售后服务人员
Err15	编码器故障报警		请联系售后服务人员
Err16	过压	电压超出额定范围	请检查输入电压电压是否在额定范围内 (AC240V), 若上述无效, 请联系技术人员
Err17	A 相电流检测故障		请联系售后服务人员
Err18	B 相电流检测故障		请联系售后服务人员
Err19	AB 相电流检测故障		请联系售后服务人员
Err20	欠电压故障	电压低于额定范围	请检查输入电压电压是否在额定范围内 (AC180V), 若上述无效, 请联系技术人员
Err2	转速反馈故障	1. 前馈控制速度反馈 2. 速度反馈速度开环	1. 重新安装速度反馈 2. 重新安装速度反馈速度开环, 或者 OK 按钮查看 (2001259), 请值大于再更换速度反馈
Err35	步进电机运行过流保护	1. 检查步速电机信号线是否接错	若不解决, 请联系售后服务人员

S62	步进电机角度	03			
S63	步进速度角度	00			
S64	步进拍压角度	0300			数值越大拍压越高,数值越小拍压越低(数值0表示拍压的迟滞,达到高角度的拍压值时,从该角度拍压到电机失速)
S65	步进拍压速度	520			数值越大,步进速度越快,数值越小速度越慢
S66	步进拍压脚速度	350			数值越大,拍压速度越快,数值越小速度越慢
S67	步进拍压压力	000			
S68	步进拍压脚力度	000			
S69	步进微拍脚	3	0.3		
S70	步进微拍角度	330	1-800		
S71	步进微拍速度	95	0-100		
S72	步进微拍速度	045	0-100		
S73	步进释放时间	10	0-6000		
S74	步进信号选择	1	0-1		
S75	上停角度	60	0-359		
S76	下停角度	180	0-359		
S77	上下停角度差	180	00-270		
S78	禁止电压脚检测	0	0-3		
S79	最大电流	350			
S80	电机角度检测	0	0-1		脉冲反馈安装完成后,需要在外界条件下,方可实现,此功能由软件控制。备注:此功能在S78=0时,才有效。

序号	功能说明	功能参数默认值	功能参数范围	参数说明
P-01	操作模式	0	0-1	0: 半自动; 1: 全自动
P-02	电源开关	1	0-1	0: 关闭; 1: 开启
P-03	剪线	3	0-3	0: 关闭; 1: 前剪线 2: 后剪线; 3: 前后剪线
P-04	吸气	3	0-3	0: 关闭; 1: 前吸气 2: 后吸气; 3: 前后吸气
P-05	后压抽枪	0	0-2	0: 关闭; 1: 强制抽; 2: 辅助抽

工人系参数列表:

表 2

序号	动作说明	功能参数取值	功能参数范围	参数说明
P-01	操作模式	0	0-1	0: 半自动 1: 全自动
P-02	电源开关	1	0-1	0: 关闭 1: 开启
P-03	剪线	3	0-3	0: 关闭 1: 前剪线 2: 后剪线 3: 前后剪线
P-04	吸气	3	0-3	0: 关闭 1: 前吸气 2: 后吸气 3: 前后吸气
P-05	后拉布轮	0	0-2	0: 关闭 1: 制动中 2: 制动后