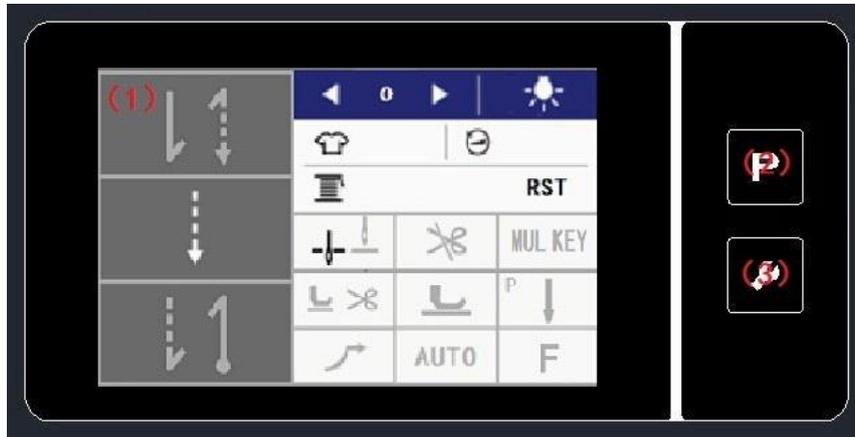


电控使用说明书

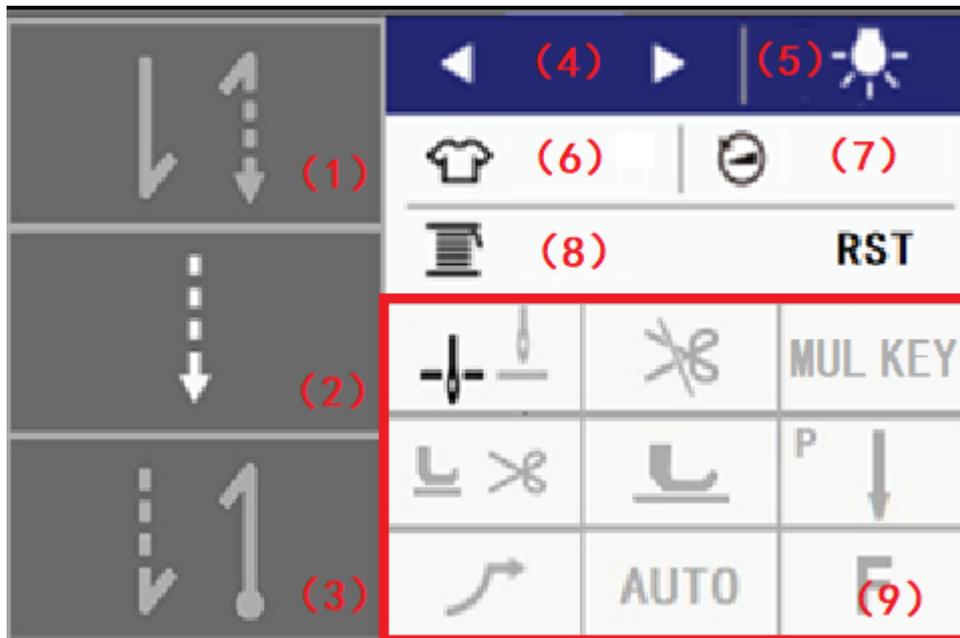
版本号: 1.02

1 操作面板使用说明



1	主页面
2	升级按钮，上电按住进入
3	检修按钮，上电按住进入

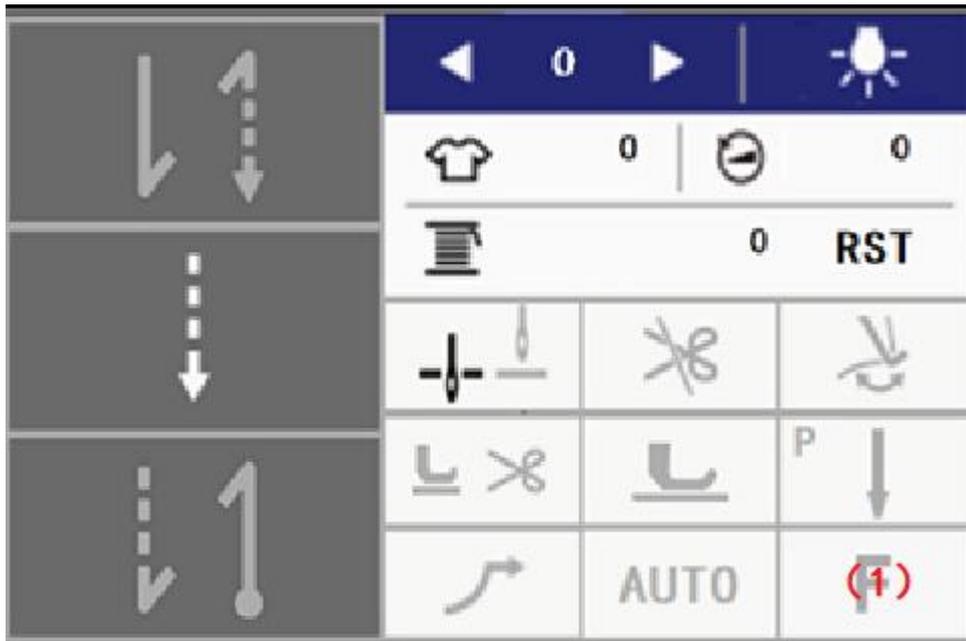
1.1 主页面详细说明



1	始端锁式线迹键	点击进入始端锁式线迹设置
2	主要部缝制键	点击进入主要缝制部设置
3	末端锁式线迹键	点击进入末端锁式线迹设置

4	编程配方设置	点击修改配方
5	LED 亮度调整键	点击修改 LED 灯亮度
6	缝制计件器	显示生产计数值，点击时清零计数值
7	主轴转速	显示主轴当前转速
8	底线计数器	显示底线计数值，点击时复位计数值
9	程序个别功能	个别辅助功能

1.2 参数编辑

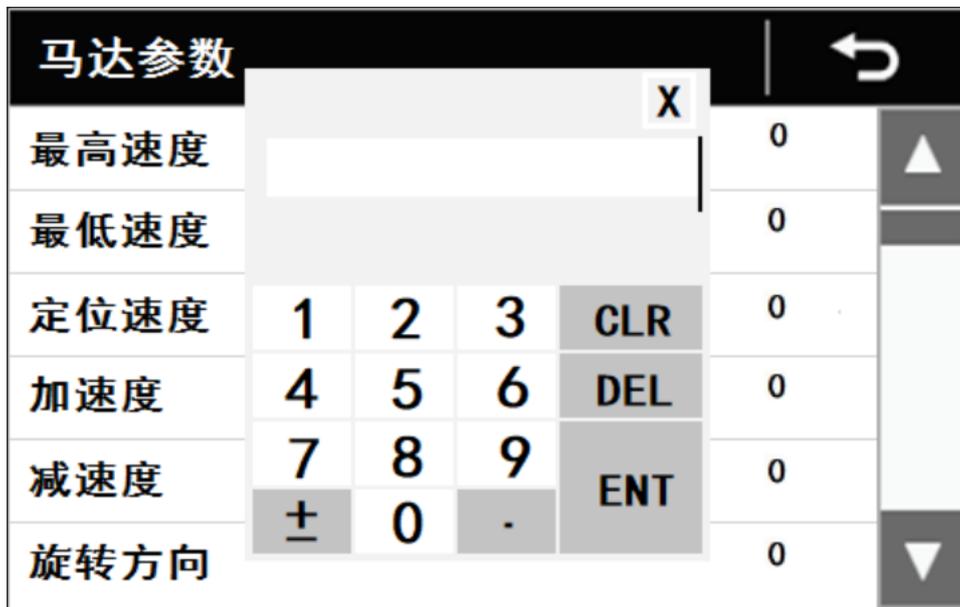


点击 F (1) 键进入密码输入页面，输入密码 3112 后进入参数目录页面。



目录		↶
马达参数设置	(2)	(3)
软启动参数设置		
压脚抬升参数设置		
反转参数设置		(4)

1	返回键	点击返回主页面
2	参数键	点击进入该组参数
3	上一页键	点击返回上一页
4	下一些键	点击进入下一页



点击具体参数，弹出软键盘输入。

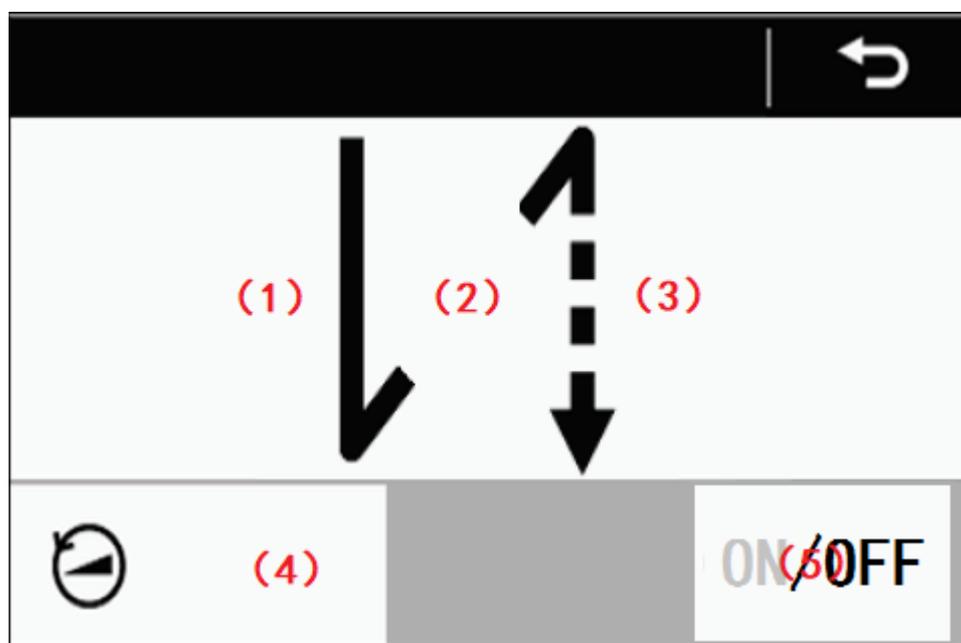
2 程序的设定方法

建议将常用的缝纫花样设置成程序组，避免更换更换花样时从新设置参数。
支持 5 组程序。

2.1 程序的组成

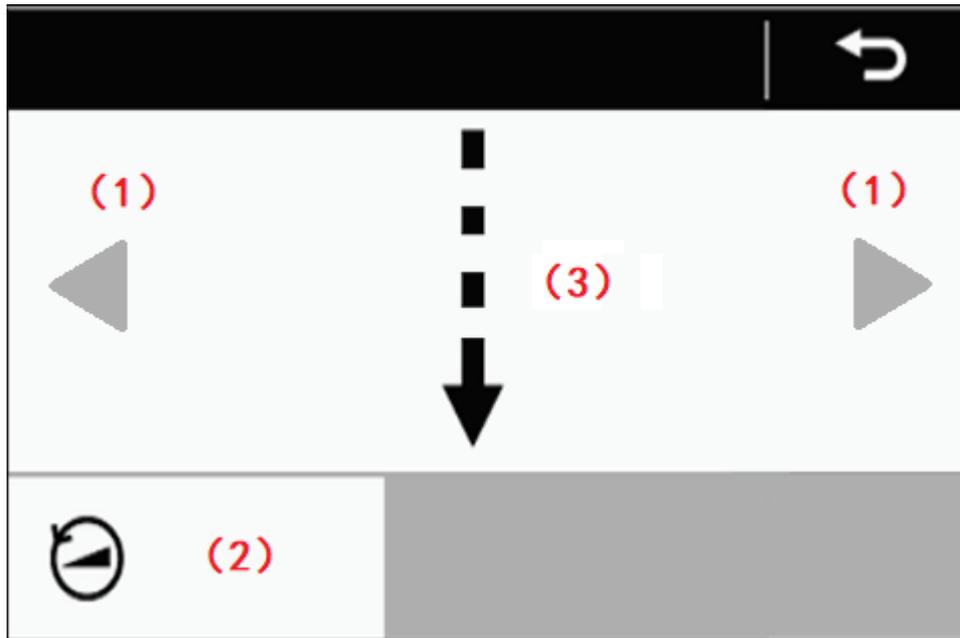
始端锁式线迹
主要部缝制段 (步骤 1~步骤 12)
末端锁式线迹
程序个别功能

2.2 始端锁式线迹



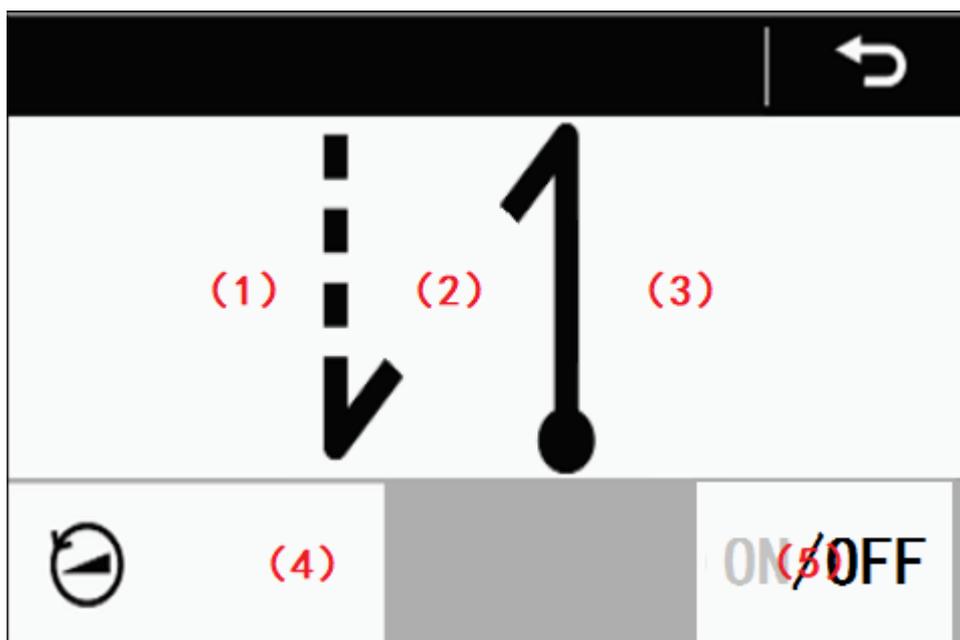
1	前进针数	1~99 针
2	回车针数	1~99 针
3	段落数	1~10 段
4	速度	300~3000n/min
5	开关	0: 关; 1: 开

2.3 主要部线缝段



	花样类型	自由缝, 定针缝
1	花样类型切换按钮	0~1
2	速度	180~3000n/min
3	针数	1~99 针

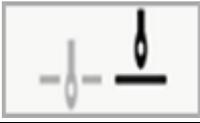
2.4 末端锁式线迹



1	前进针数	1~99 针
---	------	--------

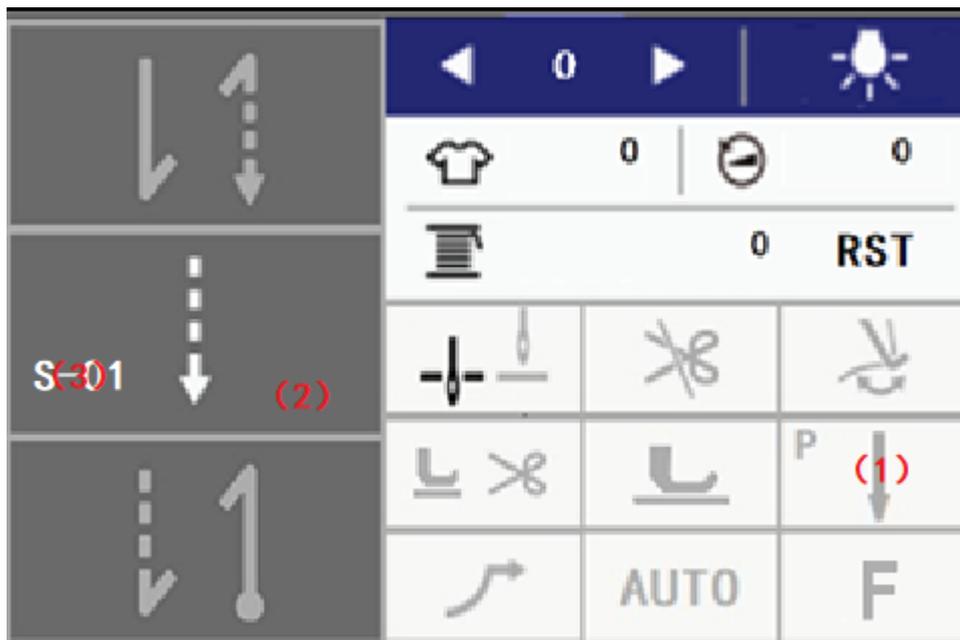
2	回车针数	1~99 针
3	段落数	1~10 段
4	速度	300~3000n/min
5	开关	0: 关; 1: 开

2.5 程序个别功能

停针位置		在针下停止
		在针上停止
剪线		剪线关
		剪线开
多功能按钮配置		
软启动		软启动关
		软启动开
多段缝		多段缝关
		多段缝开
		定针缝时自动缝制开

自动		定针缝时自动缝制关
剪线抬压脚		剪线后自动抬压脚功能关闭
		剪线后自动抬压脚功能开启
暂停抬压脚		缝制暂停自动抬压脚功能关闭
		缝制暂停自动抬压脚功能开启

2.6 多段缝功能



1	多段缝按键	点击多段缝按键，开启多段缝功能
2	主要部缝制键	点击主要部缝制键，进入多段缝设置页面
3	当前段落显示	显示当前缝制段



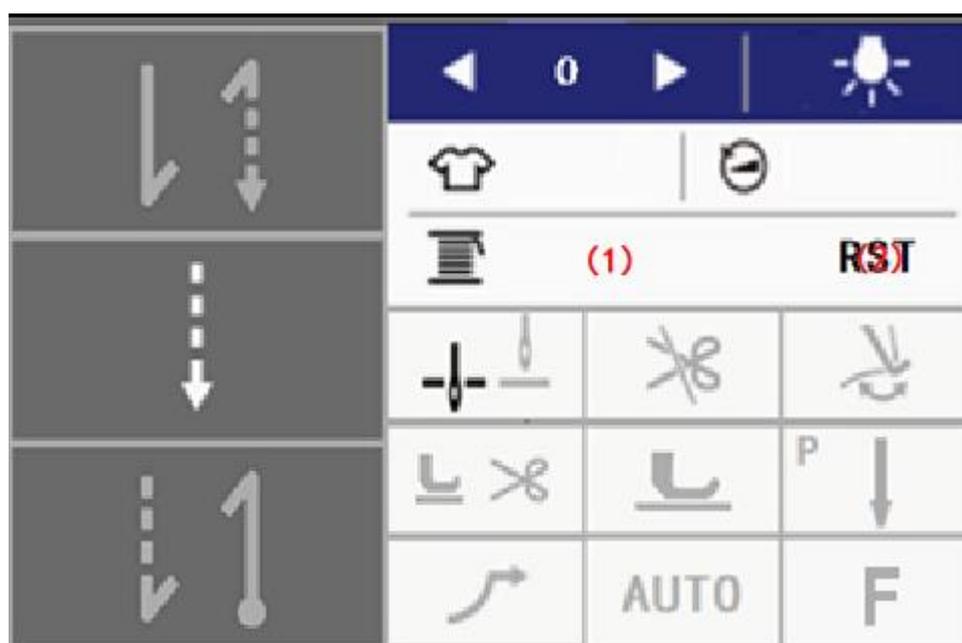
1	S-01 段编辑键	点击 S-01,进入 S-01 段缝制参数编辑
2	缝制段添加键	添加缝制段
3	缝制段删除键	删除缝制段

3 杂项功能设置

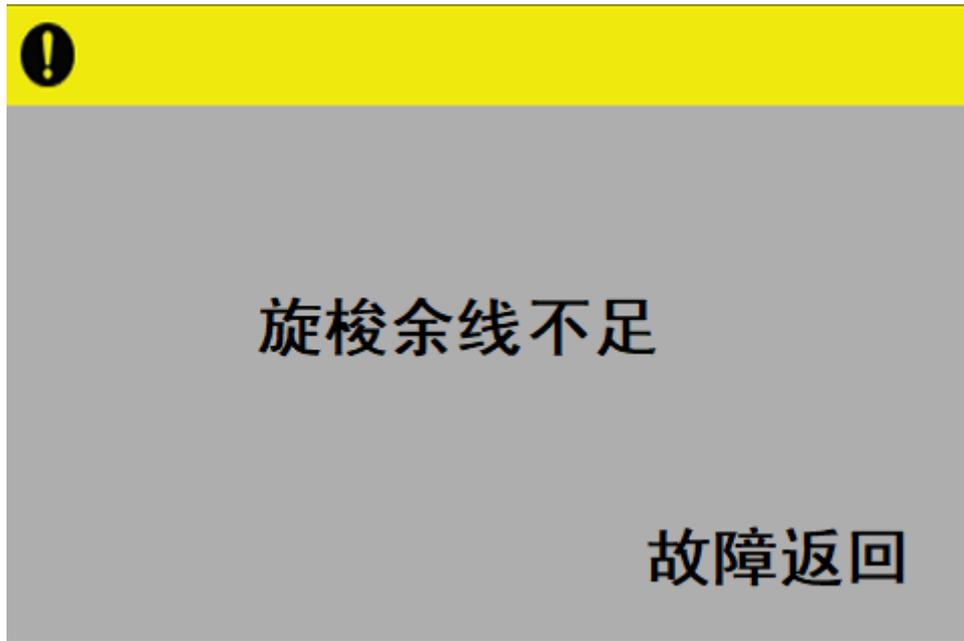
3.1 底线计数器

线缝监视器		↶
线缝监视器	(1)	▲
内部计数器A	(2)	
内部计数器B	(3)	
内部计数器C	(4)	
内部计数器放大因子		
余线监视器针数		▼

1	0: 表示关闭底线计数器; 1: 开启内部计数器 A; 2: 开启内部计数器 B 3: 开启内部计数器 C
2	内部计数器 A 初始值
3	内部计数器 B 初始值
4	内部计数器 B 初始值



1	显示当前底线计数器计数值，转动一圈计数减 1，到 0 时报警。
---	---------------------------------



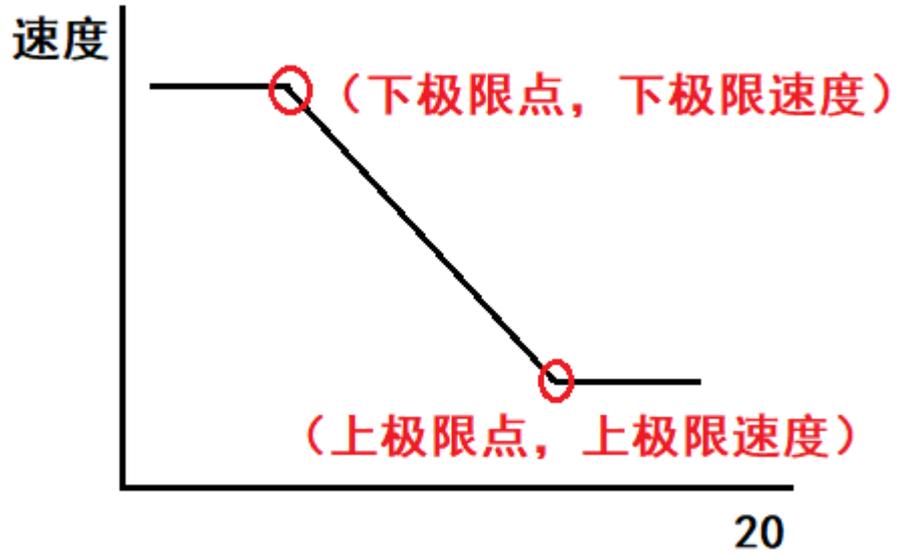
底线计数器到 0 时，主轴停止，显示旋梭余线不足报警，请更换梭芯后，点击故障返回。

3.2 快速行程调节

快速行程调节参数		↶
快速行程调节	(1)	▲
行程调节转速	(2)	
电位器类型		
行程调节针数	(3)	
转速限制模式		
结束速度保持时间		▼

快速行程调节参数		↶
下极限点	(4)	▲
上极限点	(5)	
下极限点速度	(6)	
上极限点速度	(7)	
HP端口信号类型		
等级 (8)	限制速度 (9)	▼

1	0:关闭 1:打开
2	快速行程调节(HP)进入速度 当收到 HP 信号后，主轴先降速至 HP 进入速度，然后开启 HP 气缸。
3	0:手动关闭 HP 气缸。 >0: 运行设定针数后，自动关闭 HP 气缸。



- 1.当前等级小于下极限点，则最大速度等于下极限点速度。
- 2.当前等级大于上极限点，则最大速度等于上极限点速度
- 3.当前等级大于下极限点，小于上极限点，则最大速度在下极限点速度和上极限点速度之间。

8	当前等级显示
9	当前速度限制显示

3.3 踏板控制器

踏板控制器参数		↶
速度梯度		▲
速度曲线		
位置0消抖时间		
位置-1消抖时间	(1)	
位置-2消抖时间	(2)	
位置-2电压	(3)	▼
调整	(4)	

踏板控制器参数		↶
踏板类型	(5)	▲
当前踏板电压值	(6)	
老化设备运行时间		
老化设备暂停时间		
老化次数		
老化使能		▼

1	位置-1 消抖时间（抬压脚位置） 踏板到达位置-1 位置后，且时间超过消抖时间，执行相应动作。
2	位置-2 消抖时间（剪线位置） 踏板到达位置-2 位置后，且时间超过消抖时间，执行相应动作。
3	位置-2 电压（剪线位置电压） 当踏板电压值低于位置-2 电压，且时间超过消抖时间，执行相应动作。 注意位置-2 电压要大于踏板最小电压，即踏板后踩至最大行程处，当前踏板电压值的显示值（6），不然会出现不剪线。
4	位置-2 电压调整 可以对位置-2 电压进行微调，以适应不同用户对剪线灵敏度的要求，

	范围-30~8.
5	0: 一体踏板 1: 三联踏板
6	踏板当前位置电压显示值

3.4 基准位置参数

基准位置参数		↶
基准位置	(1)	▲
针杆下止点	(2)	
挑线杆上止点	(3)	
针杆上止点	(4)	
当前位置	(5)	
手动设置	(6)	▼

主轴基准位置设定		↶
原点位置		
原点信号 (7)	(8) 确认	

1	基准位置 机械零点和电气零点的偏移值。
2	针杆下止点
3	调线杆上止点
4	针杆上止点
5	主轴当前角度显示
6	手动设置原点位置 转动手轮，直到搜索到原点信号，即原点信号图标（7）由灰色变为白色，然后继续转动，使针尖刚好到达送布牙位置，点击确认，完成原点位置设定。

3.4 更改电机型号



1	输入密码 3692，进入厂家参数，然后再进入马达参数设置， 电机型号 00: VS-M00,最大转速 3000N/min，最大转矩 7.2 N/m 01: VS-M01,最大转速 3000N/min，最大转矩 7.2 N/m 02: VS-M02,最大转速 3000N/min，最大转矩 9.4 N/m 03: VS-M03,最大转速 2500N/min，最大转矩 12 N/m
---	--

3.4 加力模式



1	0: 关闭加力模式 1: 打开加力模式
---	------------------------

4 故障代码

4.1 基板类故障代码

故障代码	处理
201	母线过压, 检查外部电源电压和制动电阻
202	母线欠压, 检查外部电源
203	24V 电源过压
204	24V 电源欠压
208	IPM 模块过热
300	电角度辨识失败, 检查电机动力线和编码器线连接
500	驱动器软件过流, 检查设备是否卡住
501	驱动器硬件过流, IPM 模块损坏, 或者电机短路
502	电机短路或者驱动器 IPM 模块损坏
503	电机过载, 检查设备是否卡住, 或者皮料太厚

3.2 设备故障代码

故障代码	处理
外部按钮初始化错误	打开电源时请不要按下外部按钮
机头侧翻	扶正机头
脚踏位置超限	更换脚踏
脚踏初始化位置错误	打开电源时请不要踩踏板
面线感应器报警	面线断线
底线感应器报警	底线断线
旋梭余线不足	更换底线旋梭
外部输出短路	排查外部输出端口短路点。