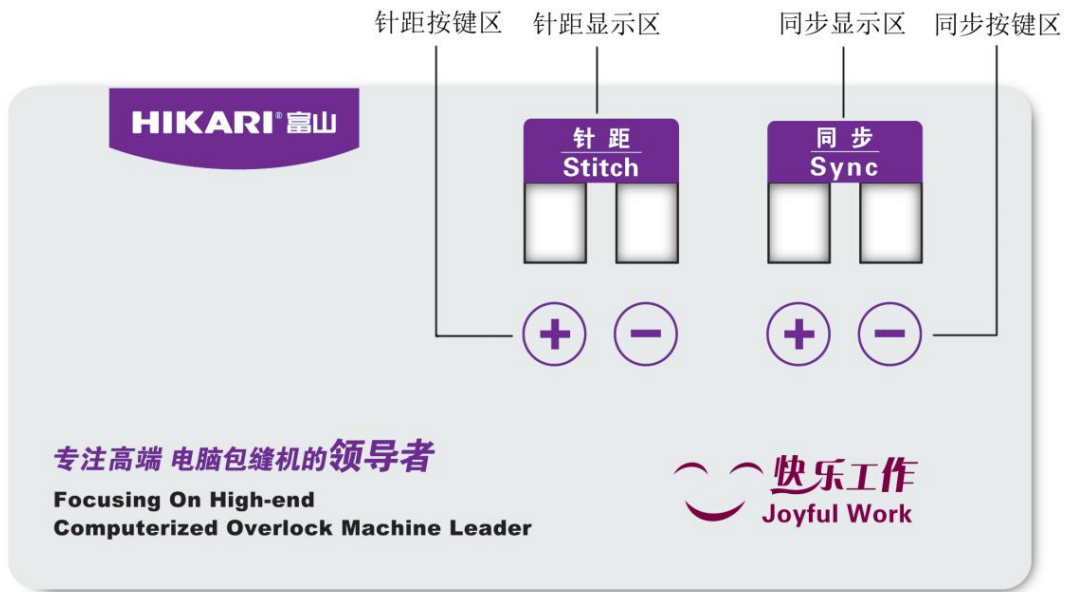


目录

1.	显示面板区域说明.....	2
2.	显示说明.....	2
3.	按键说明.....	2
4.	组合键定义说明.....	3
5.	操作方法.....	3
6.	操作面板参数说明表.....	7
7.	故障码/故障原因.....	8
8.	七段数码管显示值与实际数值对照表.....	8

1. 显示面板区域说明



显示面板由针距显示区、针距按钮区、同步显示区、同步按钮区组成。

2. 显示说明



针距显示区：显示每针之间的距离。

针距按钮区：调整当前针距的大小，调整范围 0.5mm~6.0mm（立即可生效）



同步显示区：步进电机开始转动角度。

同步按钮区：调整电机启动角度，调整范围 1~10（立即可生效）

3. 按键说明

增加		对应的区加 1
减小		对应的区减 1

4. 组合键定义说明

同时按一下针距按键区下面的  + ：进入（退出）工艺参数设置模式。

5. 操作方法

针距调节





缝纫机牙齿比拖轮移动快（慢）时，则需增加（减小）拉轮的针距

例如：缝纫机的针距为 4mm,而拖轮针距显示区显示   ，则按针距  下的  调整到   。

同步调节

机针在针板下面，拖轮就开始转动，则需增加同步参数。

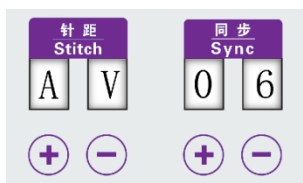
组合键工艺参数调节与查看

进入方法：需要调整或查看后拉轮参数时，同时按   的  + 。

序号修改：按针距    下的  则参数序号增加， 则序号减小。

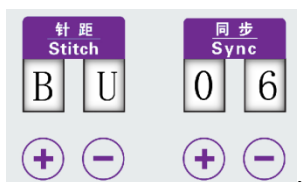
参数值修改：按同步    下面的  则参数增大，按  则参数减小。

序号 AV: 软件版本



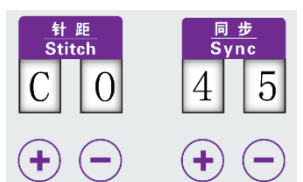
代表含义：软件 06 版本（不可修改）。

序号 BU: 硬件版本



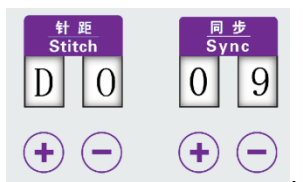
代表含义：硬件 06 版本（不可修改）。

序号 C0: 拖轮停转针位角度



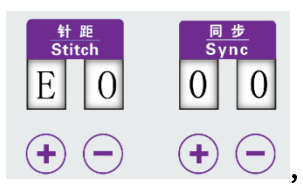
调整说明：机针在针板下面，拖轮还没有停止时，减小同步下的参数。（调整范围 40~99）

序号 D: 主轴分频系数



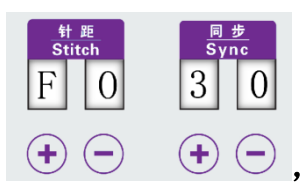
（不可调节）

序号 E: 主轴电机角度



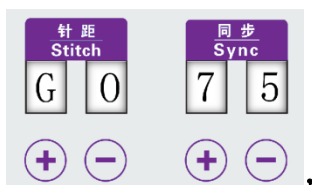
代表含义：自动跟随缝纫机运转而变化，缝纫机正转，数值增加。

序号 F: 倒缝电磁铁检测时间



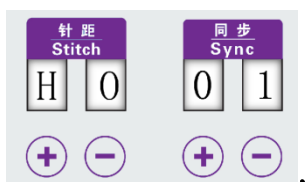
调整说明：倒缝电磁铁工作后，拖轮抬起时间，调整范围（15ms~50ms）。

序号 G: 倒缝电磁铁释放延迟时间



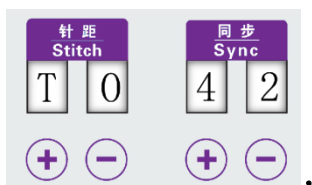
调整说明：倒缝结束，拖轮放下时间（可调范围 1ms~3999ms）。

序号 H: 倒缝拖轮抬起选择功能



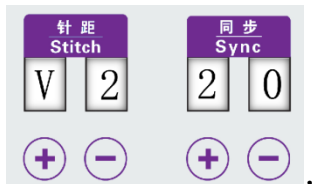
调整说明：倒缝时，拖轮选择拖轮是否抬起，1 为抬起，0 为不抬起。

序号 T: 步进驱动芯片温度



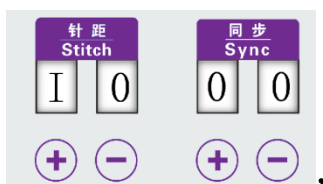
代表含义：当前步进电机驱动芯片的温度。

序号 V: 市网电压粗略值



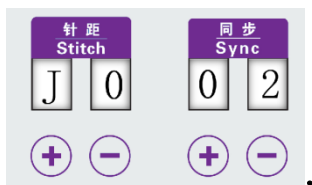
代表含义：当前市网电压的粗略值。

序号 I: 复位参数略值



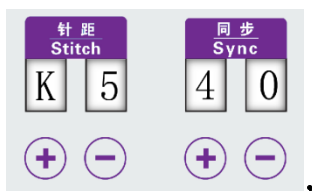
调整说明：参数误调时，可把复位参数增加到 111，再关闭电源，参数即恢复出厂设置。

序号 J: 压脚延迟放下针数



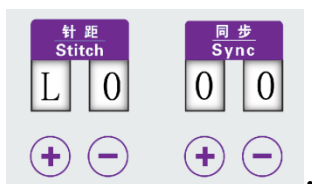
调整说明：压脚电磁铁动作之后，拖轮放下针数。范围 1 针~40 针

序号 K: 主轴编码器类型



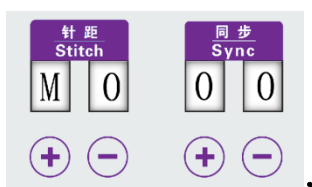
代表含义：显示缝纫机编码器类型，拖轮自动判断。

序号 L: 拖轮电机运转方向



调整说明：（仅技术员修改）L 为 0 则是 A 信号在前，1 则是 B 信号在前。

序号 M: 缝纫机代码



调整说明：（仅技术员修改）

M 为 1，代表拖轮匹配的机型为富山 9199；

M 为 2，代表拖轮匹配的机型为富山 8800D ；

M 为 3，代表拖轮匹配的机型为富山 8800E；

M 为 4，代表拖轮匹配的机型为富山 9180；

M 为 5，代表拖轮匹配的机型为富山 762；

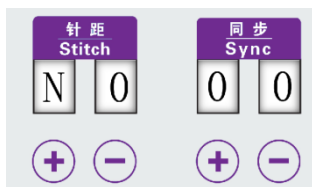
M 为 6，代表拖轮匹配的机型为富山 9190；

M 为 7，代表拖轮匹配的机型为富山 9200；

M 为 8，代表拖轮匹配的机型为富山 8800F；

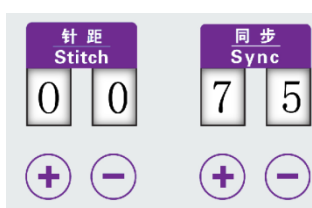
M 为 9，代表拖轮匹配的机型为非富山机型。需要设置请参考后拉轮服务手册。

序号 N: 缝纫机实际编码器角度



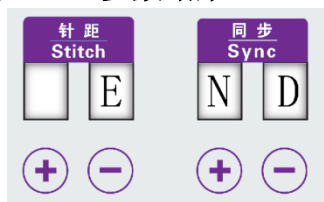
代表含义：显示缝纫机的实际编码器角度。

序号 0: 拖轮报警温度设定



代表含义：（仅技术员修改）设定拖轮驱动芯片报警的温度阈值。

序号 END：参数结束



代表含义：工艺参数设置结束。断电自动保存参数。

6. 操作面板参数说明表











序号	默认值	设定范围	单位	参数说明
AV	6		代	显示软件版本号
BU	6		代	显示硬件版本号
CO	45	41~99	3.6 x 角度	步进电机停转针位角度
DO	9		分频	显示当前主轴分频系数
E0	0		度	显示当前主轴电机角度
F0	30	15~50	ms	倒缝电磁铁检测时间
G0	75	1~3999	ms	倒缝电磁铁释放后， 拖轮复位时间
H	0	0~1		倒缝拖轮抬起选择功能 0--抬起 1--不抬起
T			° C	显示步进电机驱动芯片温度
V	240		V	显示当前市网电压值（粗略）
I	0	0~111		参数复位值（111）
J	2	1~40	次	压脚延时放下针数
K	540	自动校准		显示主轴电机编码器类型 180：为 180 线电机 360：为 360 线电机 540：为 540 线电机 600：为 600 线电机
L	0	0~1(仅技术人员设定)		电机运转方向
M	1	1~8(仅技术人员设定)		拖轮搭配的机型
N	0		度	缝纫机主轴实际 编码器角度值
O	75	45~80(仅技术人员设定)	° C	缝纫机温度报警阈值
END				结束

7. 故障码/故障原因





















故障显示代码	故障原因
Err 2	系统过压
Err 3	系统欠压
Err 5	温度过高

8. 七段数码管显示值与实际数值对照表

数字部分：

实际字符	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
显示字符										

英文字符：

实际字符	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
显示字符										
实际字符	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
显示字符										
实际字符	U	V	W	X	Y	Z				
显示字符	