

三自动高包操作培训说明

版本兼容性情况：

DSP \ HMI	V1.04	V1.03	V1.02,1.01,1.00
V1.04	√	×	×
V1.03	×	√	√ (P5 参数 10 倍关系)
V1.02,1.01,1.00	×	√ (P5 参数 10 倍关系)	√

以下内容均以 1.04 版本为准。

一．操作盒图案理解



1) 按键功能说明：

：传感器除尘（预留）（[手动除尘按键](#)）：光电强度及灵敏度调节；[进入P7参数快捷键](#)
：前后切线选择；[进入P2参数快捷键](#)：前后吸风选择：[进入P4参数快捷键](#)；：全自动/半自动/手动选择；[进入P1参数快捷键](#)
：模式（预留）；：设定参数；：针杆灯指示；[进入P15参数快捷键](#)
：参数调整及确定键。

2) 指示灯说明：

AUTO：自动跑合模式（厂家使用）	F-CHK：前传感器接收指示
SAFE：安全开关指示	RUN：电机运行指示
B-CHK：后传感器接收指示	MODE：模式运行指示（预留）

3) 注意事项：（请认真阅读）

- a. 上电，同时点亮6 个LED 灯，自检完毕，进入待机态。
- b. 在整段缝纫工序完成的情况下，按  键，才可进入操作工参数设定， ▲ ▼ 键变更参数序列号， ◀ ▶ 键变更参数值。
常用参数可使用相应快捷键，直接进入相应参数。在此状态下，踩踏板不能运行，按OK 键返回待机界面。
- c. 在待机界面下，按◀ 键显示操作盒软件版本，按▶ 键显示驱动器软件版本，按OK 键或2S 后自动返回缺省界面。
- d. 当一个缝纫工序未结束时，操作面板按键封锁。
- e. 当安全开关开启且有效时，safe 指示灯显示，另外，液晶会显示“安全开关动作”的提示。安全开关不动作时，恢复正常界面。
- f. 新增加“后踏脚踏板”实现剪线功能；（此功能需有效，前提要开启电控上小HMI 剪线功能“1”。）实际操作时若发现抬压脚灵敏度过高，需根据操作工实际操作工况调整（主控参数 P34 默认值参数调高。）
- g. 新旧主控软件与 HMI 软件换乱时，会出现操作盒显示时间与实际时间不符：新主控软件与旧 HMI 软件显示 1S 实际是 10S，旧主控软件与新 HMI 软件显示 0.1S 实际是 1S（但能正常工作，见上述版本说明）。
- h. 【新软件：前后传感器连接到电控 LED 显示灯不亮，前后传感器没有连接到电控 LED 显示灯亮】【旧 HMI 软件：前后传感器有无连接到电控 LED 显示灯都不亮】。
- i. 手动模式时吸风模式只关注 P6 长吸风参数。
- j. 在全自动模式下 “后踏脚踏板” 实现是急停功能。
- k. 手动按钮剪线功能在三个加工模式都适用
- l. 主控板程序与 HMI 程序应该一起配套升级。
- m. 老化操作模式同 501 系统，一个固定循环中抬压脚、切线、吸风动作固定。

二. 图片解释

1) 安全开关





安全开关报警指示灯，此状态踩踏板不能运行

2) 待机状态



图片显示是：待机状态，只有在此界面状态下，踩踏板才能运行。

（备注：布料遮挡住后传感器情况下）

（根据市场走访现在大部分操作工习惯用半自动模式）

3) 参数设置



图片显示是：参数设置界面，此状态踩踏板不能运行

4) 进入高级参数



图片显示是：进入高级参数密码设置界面，（高级参数进入，先进入参数模式一

一)再长按P键4秒——》输入密码2010——》按OK键)

5) 修改密码模式



密码修改步骤一、进入高级参数后——》长按P键进入密码设置界面
——》输入密码 ——》 按OK键



修改密码步骤二、输入新的密码——》 按OK键



修改密码步骤三、新密码再输入一次——》按OK键



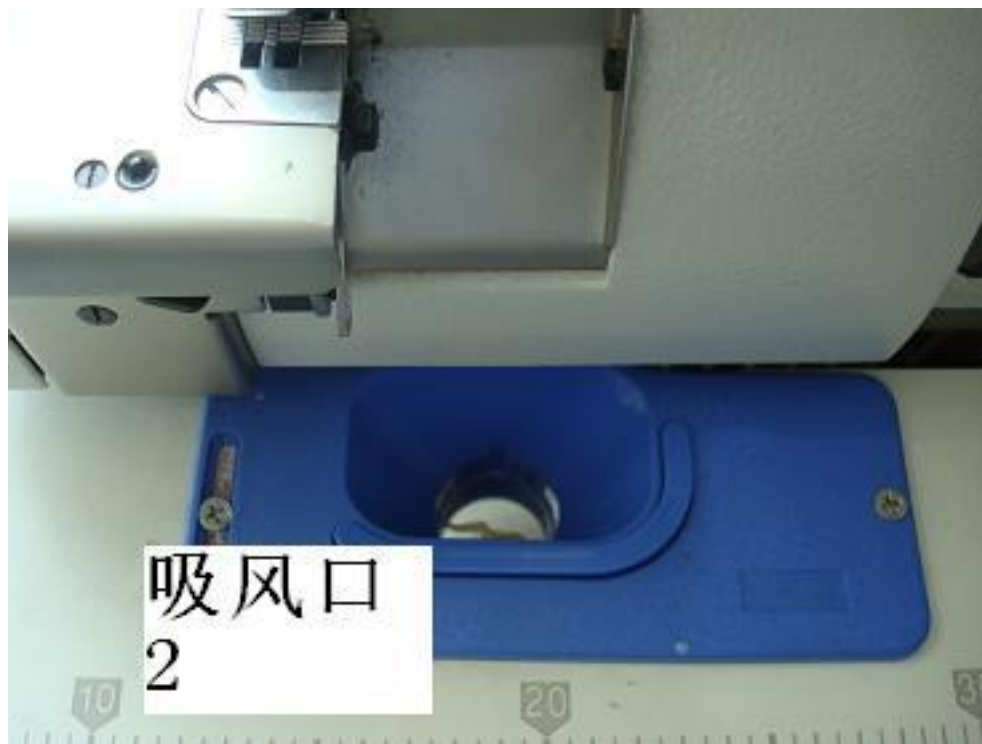
修改密码步骤四、新密码修改成功——》按OK键

6) 传感器



7) 吸风口





8) 注意事项

1图



如图当布料遮挡住传感器工作，当一个缝纫工序未结束时电机停止，操作面板按键是封锁。按键无反应。（但手动模式除外）

2 图



【前后传感器LED报警功能】我把后传感器连接插座拔掉：【如图显示前传感器连接到电控LED显示灯不亮】【后传感器未连接到电控LED显示灯亮，报警】

三. 参数表

1) 一般参数表

序号	功能参数	默认值	范围	参数说明	备注
P1	操作模式选择	0	0~2	0: 半自动; 1: 全自动; 2: 手动	操作工可以自由选择自己想要三种工作模式 (选择手动工作模式时P2, P3, P13参数是不工作) 注意: 当一个缝纫工序未结束时, 操作面板按键封锁。【但手动模式除外】
P2	前切长度	46 针数	0~50针数	0: 前切无效	此功能针数多少跟线链长短有直接关系。此参数实际针数是50-P2 (例如: P2所设针数为20(那它实际针数为50-P2=30针, 就是布料过前传感器过30针, 剪刀动作一次。此线链较短, 但容易切到布料。假设P2所设针数为46(那它实际针数为50-P2=4针, 就是布料过前传感器过4针, 剪刀动作一次。此线链较长。
P3	后切长度	12 针数	0~200 针数	0: 后切无效	缝制过程结束, 布料过前传感器记针数(所设针数后)剪刀动作一次
P4	前吸风	1	0~1	0: 无前吸	剪刀前吸风口开与关选择

	选择			风1: 有前吸风	(后传感器感应到布料后开始工作)
P5	后吸风维持时间	0.5 秒	0~5 秒	0: 无后吸风	缝制结束执行完P3动作后吸风装置打开工作(最长5秒) (工作板台面上吸风口为后吸风)
P6	长吸风选择	0	0,100,150,200,250,有效	0: 长吸风无效; 100~250针数间隔吸风有效; 指一直有效;	例如: P6(设置为100)缝制过程中布料过前传感器先完成P2动作在执行P6动作(P6就是缝纫机缝制100针后吸风动作一次) 例如: P6(一直有效)缝制过程中布料过前传感器先完成P2动作前吸风关闭后吸风常开直到缝制结束, 后吸风关闭)
P7	前光电强度	70	0~100		传感器发射感光强度大小(根据材质不同, 厚度不同可以调节此参数)
P8	前光强位置	实际值	实际范围	只读参数	布料遮挡传感器所显示的实际数值
P9	前光电灵敏度	20	0~100		传感器开通所需要数值(跟材质不同, 厚度不同可以调节此参数) (假设: P7(设置70)布料遮挡传感器在P8实际显示数值为30, 那未到达传感器开通数值, 机器以为没有布料, 不工作。
P10	后光电强度	70	0~100		传感器发射感光强度大小(根据材质不同, 厚度不同可以调节此参数)
P11	后光强位置	实际值	实际范围	只读参数	布料遮挡传感器所显示的实际数值
P12	后光电灵敏度	20	0~100		传感器开通所需要数值(跟材质不同, 厚度不同可以调节此参数) (假设: P7(设置70)布料遮挡传感器在P8实际显示数值为30, 那未到达传感器开通数值, 机器以为没有布料, 不工作。
P13	自动抬压脚选择	3	0~3	0: 无抬压脚功能; 1: 前抬压脚; 2: 后抬压脚; 3: 前后抬压脚	1. 设置为前抬压脚时, 缝制开始布料遮挡住后传感器时, 抬压脚动作, 抬起。 2. 设置为后抬压脚时, 缝制结束后有一个抬压脚动作(注意: 设置后抬压脚时在全自动模式下是不能用的, 机器不工作。应为全自动工作时首先要给它一个前抬

压脚动作命令)

3. 设置为前后抬压脚时，缝制开始布料遮挡住后传感器时，抬压脚动作，抬起。缝制结束后抬压脚动作，抬起。

P15	针杆灯亮度	3	0~5	0: 不亮 5: 高亮	根据工作环境亮度不同调节此功能，有效的能看清布料情况
P16	背光亮	3	0~5	0: 不亮 5: 高亮	暂时无此功能
P17	操作盒电源指示灯	0	0~1	0: 开启 1: 关闭	电源指示灯开与关选择
P19	起缝/终止速度	3500rpm	300~4500		起缝速度——开始加工时布料遮住后传感器前进到前传感器时速度 终止速度——加工结束时布料退出后传感器到结束时速度
*P20	缝纫速度	5000rpm	300~P50		机头运行速度选择 缝纫速度——布料遮挡住前后传感器速度
P21	恢复出厂参数	0	0~2	0: 不恢复 1: 恢复普通参数2: 恢复所有参数	恢复普通参数: 是恢复P1 ~ P20 参数 恢复所有参数: 是恢复P1 ~ P61 参数

2) 高级参数

：序号	功能参数	默认值	范围	参数说明
*P50	最高缝纫速度 MAX	6000rpm	3000~6500rpm	最高缝纫速度设定 注意：根据操作工实际工作强度及能力设定此参数数值
P51	针迹	3	1.0~4.0	保留
P52	前后传感器间隔针数	35	1~50	保留
P53	切线维持时间	50ms	10~1000ms	剪刀动作后保持时间
P54	压脚抬起维持时间	500ms	100~2000ms	抬压脚抬起时间选择
P56	停车延迟针数	10	0~100针	加工完成切刀后，再延迟运行针数

					(此功能主要由于操作工在完成一段工序后，布料还有余量在压脚下，多此功能可以把余量布料送出)
P59	运转手动开关动作	0	0~1	0: 运转中无效 1: 运转中有效 该功能仅在手动模式时有效(P1=2)。	设置为0运转中无效：缝制过程中按手动剪刀功能键无效无反应 设置为1运转中有效：缝制过程中按手动剪刀功能键有效，剪刀动作。（只有在P1=2手动模式下有效）
P60	安全开关选择	1	0~1	0: 关闭 1: 开启	压脚是否在正确位置报警显示
P61	中英文选择	0	0~1	0: 中文 1: 英文	操作盒显示参数中文与英文选择