

牛仔门襟机

Cowboy placket machine

(MB1003C)

电控系统使用说明书

Operation Manual of Electronic Control System

常州智谷机电科技有限公司

CHANGZHOU WISDOM & VALLEY ELECTRICAL TECHNOLOGY CO., LTD

在使用本设备之前请先阅读本使用说明书

Please read the operation manual of the touch
screen interface before using the device

请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管

Please keep this operation manual of touch screen
interface in convenient place for referenc

版本信息/ Version

2022.08.19

感谢购买 IMB 工业用缝纫机。

在使用此机器之前，请仔细阅读以下的说明，这样可以更好地帮到您了解此机器的相关操作。这些说明是根据现行的条例明确阐述了正确的工作方法。

Thank you for purchasing this industrial sewing machine from IMB

Before using this automatic unit, please read the following instructions, which will help you to

understand how the machine operates.

These instructions illustrate the correct working methods to comply with current regulations.

在没有得到IMB授权许可的前提下，此说明书的任何部分是不可以被复制或转录的。

说明书的内容可能被修改，而不需预先通知。

No part of this manual may be copied or transcribed without requesting prior authorization from IMB

The contents of this manual may be subject to change without advance notification.

我们将欣然接受各位提出的改进此说明书的任何建议和指示

We are happy to receive suggestions and/or indications on ways we could improve this manual.

本机介绍说明分为三部分，具体请参照《MB1003C 牛仔门襟机-使用说明书》、《MB1003CA 牛仔门襟机-零件手册》、《MB1003C-触摸屏界面操作说明》。

The introduction of this machine is divided into three parts. For details, please refer to 《MB1003C Operation manual》 and 《MB1003C Parts Manual》《MB1003C Touch screen interface operation instructions》

目录

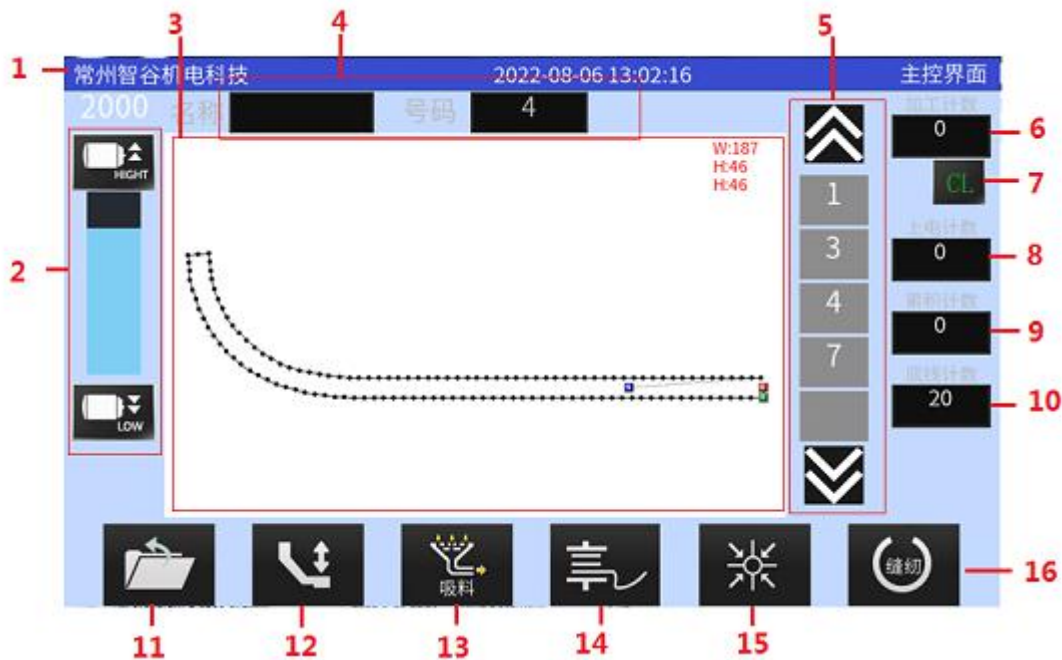
1.1 显示界面说明.....	1
1.1-1 主界面说明.....	1
1.1-2 加工界面说明.....	2
1.2 操作说明.....	3
1.2-1 主轴上针位调整.....	3
1.2-2 主功能菜单.....	3
1.2-3 缝纫数据设定.....	4
2.1 花样打版操作.....	5
2.1-1 新建花样.....	5
2.1-2 取料板位置设置.....	16
3.1 设备检测与参数设置.....	17
3.1-1 传感器/开关信号检测.....	18
3.1-2 电磁铁检测.....	19
3.1-3 电机检测.....	19
3.1-4 伺服电机检测.....	20
4.1 辅助功能设置.....	21
4.1-1 时间校正.....	21
4.1-2 语言选择.....	22
4.1-3 升级备份.....	22
4.1-4 恢复设置.....	23
附录一输入输出接线表:.....	24
附录二系统参数表.....	26
附录三错误代码表.....	30
附录四电控配置图.....	33

1.1 显示界面说明

1.1-1 主界面说明

操作面板采用了业界先进的触摸操作技术，友好的界面及简捷的操控都将给用户的日常使用带来革新性的体验。用户可以使用手指触摸屏幕，完成相应的操作。同时用户在使用过程中应该注意避免使用尖锐的物体触碰屏幕，以免对屏造成永久性损伤影响使用。

以下为主控界面说明：



1. 标题栏
显示设备厂家信息, 时间及当前界面名称。
2. 调速器
速度以 100 的量递增/减。
3. 花样显示区
显示花样图, 右上角当前当前花样的尺寸。
4. 花样
当前花样名称, 号码。
5. 花样选择
可以进行选择需要的花样及换页操作。
6. 加工计数器
显示当前加工件数。
7. 清除键
清除加工计数与上电计数值。
8. 上电计数
从当次上电开机计加工数值。
9. 累计计数
显示加工总件数, 及按键进入工件计数器设置画面。
10. 底线数计
进入底线计数器设置画面。
11. 菜单键








功能列表：〈U 盘花样〉〈系统花样〉〈新建花样〉〈修改花样〉〈花样转换〉
〈参数管理〉〈设备检测〉〈辅助功能〉

12. 中压脚
用来抬放中压脚, 以便于穿线.
13. 吸料键
此功能用来打开关闭吸风电机。
14. 绕线
点击进入绕线界面, 踩脚踏板开关即可绕线。
15. 原点键
用于各个电机的归零及气阀进入准备状态.
16. 缝制键
用于进入缝制加工界面。

1.1-2 加工界面说明




此界面的大多数按钮与主控界面的相同, 现只针对不同的部分做一说明:

1.  ——返回键 用来退出加工页面。
2.  ——手动缝 用来启动机头进行缝制作业。
3.  ——剪刀键 用于手动剪线。
4.  ——大压板 用于抬放大压板, 手动缝时必须先放下大压板。
5.  ——小压板 用于抬放大压板, 手动缝时必须先放下小压板。
6.  ——线张力键 用于设制内外线的线张力。
7.  ——换针键 用于手动进行双针切换。


1.2 操作说明

1.2-1 主轴上针位调整

机器在上电之前应确认气源与电源都已经连接好, 然后才打开电源开关, 开机自检完成后, 屏幕进入主控界面.

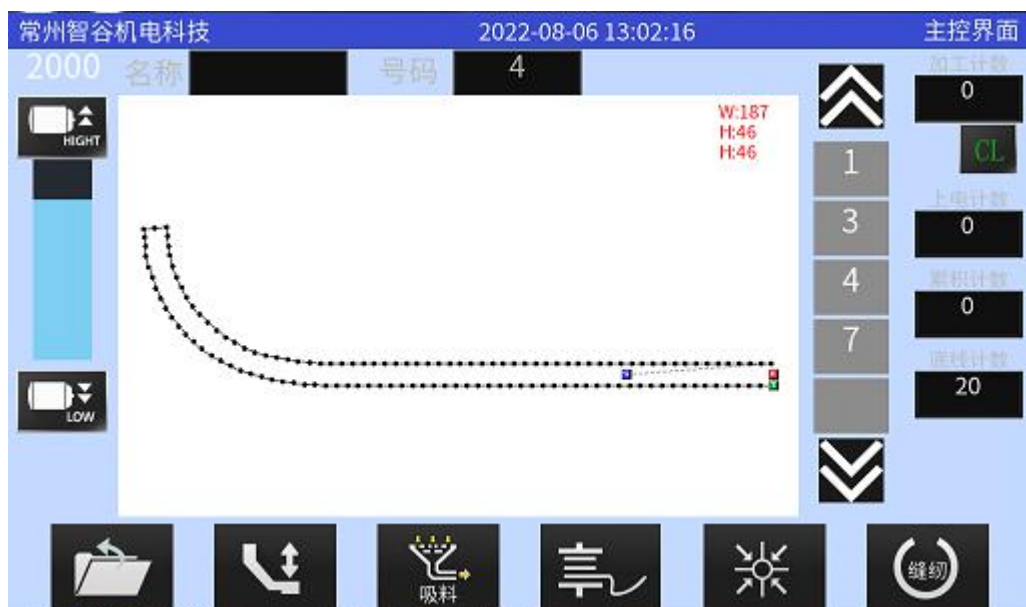
(1): 首先点击  键, 机器各电机回零一次;


(2): 然后按  键, 进入主控界面, 选择  键, 再用手轮将主轴顺时针旋转一周, 把挑线杆旋转到最上位置;

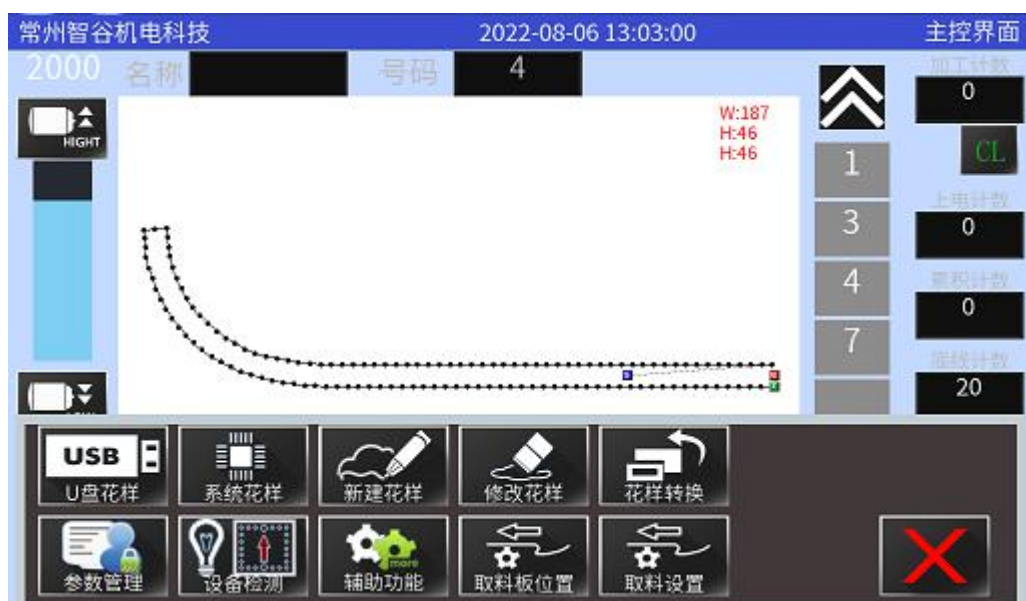
(3): 点击  位, 这样就设置好了停针位.

1.2-2 主功能菜单

开机后, 进入此界面;



在此界面, 触摸  按键, 可以展开功能按键列表 (如下图):





现在分别对各个功能按键做一简要说明：

- | | |
|--|-----------------------------|
|  | ＜U 盘花样＞：显示 U 盘中所有花样。 |
|  | ＜系统花样＞：表示触屏中现在所有的花样。 |
|  | ＜新建花样＞：用来进行新花样的编制。 |
|  | ＜修改花样＞：对当前花样进行编辑处理。 |
|  | ＜花样转换＞：用来做花样的变换等功能。 |
|  | ＜参数管理＞：系统参数项。 |
|  | ＜设备检测＞：用来测试机器硬件是否正常工作的界面。 |
|  | ＜辅助功能＞：系统升级、时间设置；使用期限等功能。 |
|  | ＜取料设置＞：用来进行单步测试使用。 |
|  | ＜取料板位置＞：用于设定取料板送料位、等待位与取料位。 |

1.2-3 缝纫数据设定

1. 最高速度限制设定

在主控界面以及缝制加工界面, 可随时按  或  键即可调高调低缝纫速度。但最高速度同时也受到系统参数所设定的数值限定。

2. 底线计数器

根据一个梭芯所能缝制次数, 修改底线总数, 如图:



在缝纫过程中, 每缝纫一件当前底线数减去一个, 最后底线数为 0 时, 将会报” E046 底线剩余长度不够, 请换梭芯”, 若底线总数设置为零时, 则关闭底线计数功能。由于此梭芯数目, 采用是估算方式, 同时与梭芯绕线长度有关, 造成每次剩于底线并不完全一致。


2.1 花样打版操作

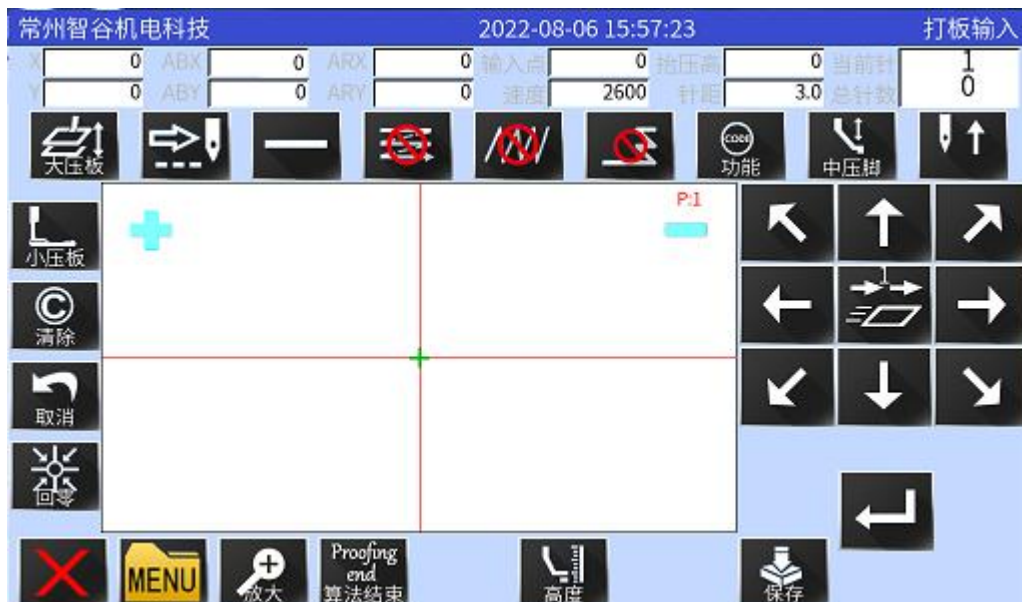
2.1-1 新建花样

在加工缝制前, 我们要有合适的花样程序, 现在我们就举例说明, 如何进行花样的输入操作:

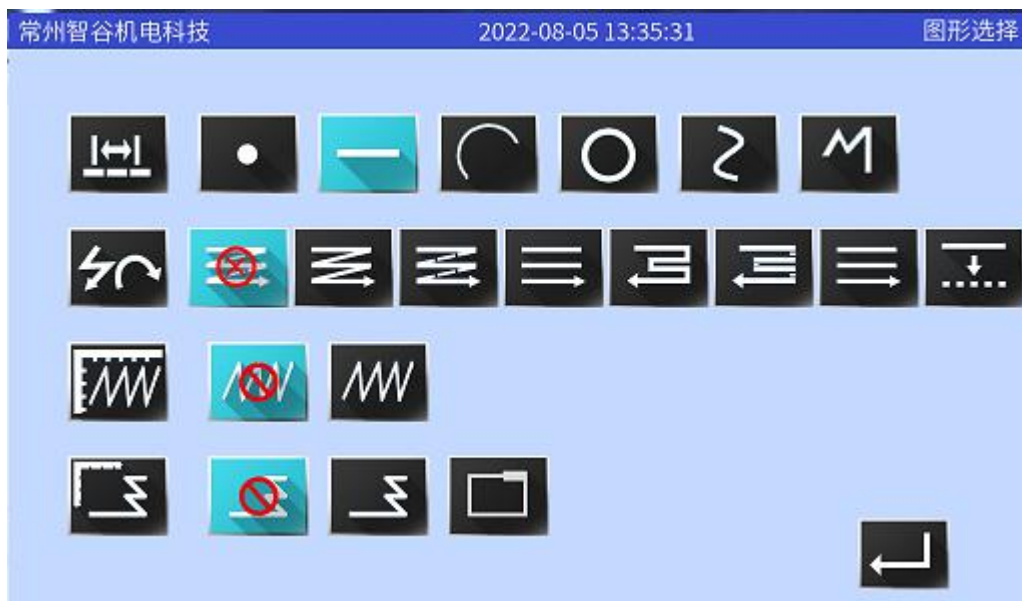
1. 在主控界面按  进入下图:





我们在此界面输入针距(如 3.0)与缝纫速度(如 2600), 然后按  键, 界面会跳转至下一界面:




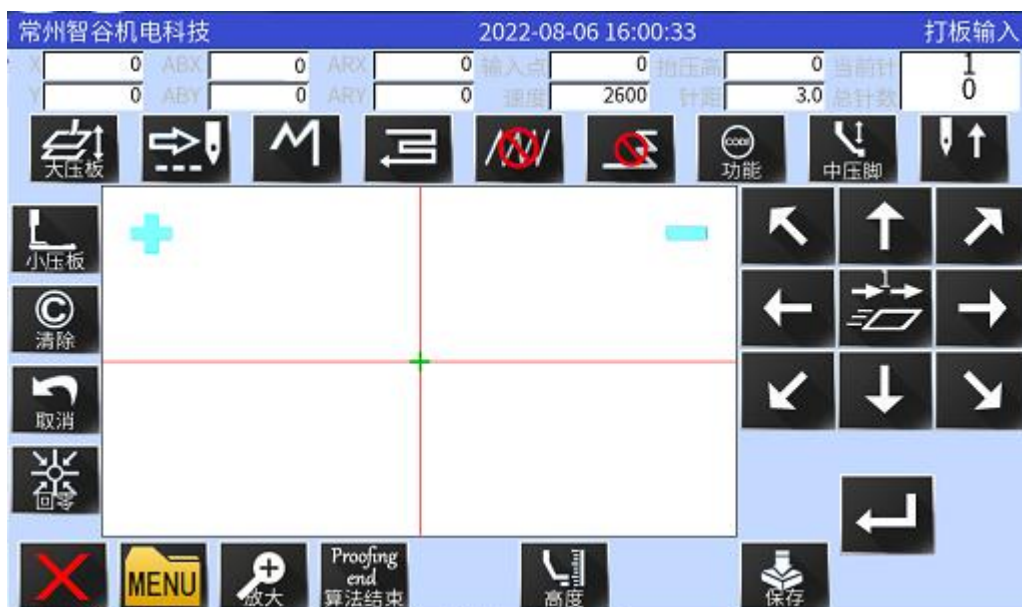
2. 在此界面点击直线图标键, 进入图形选择界面:



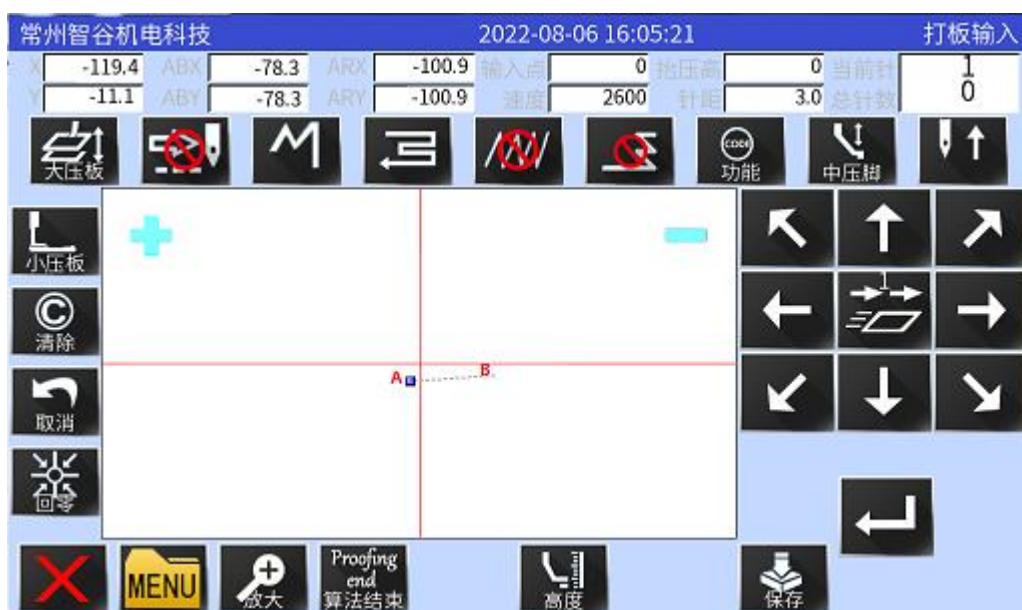
在这个页面选择多重缝键, 然后按键, 转到多重缝制输入页面:



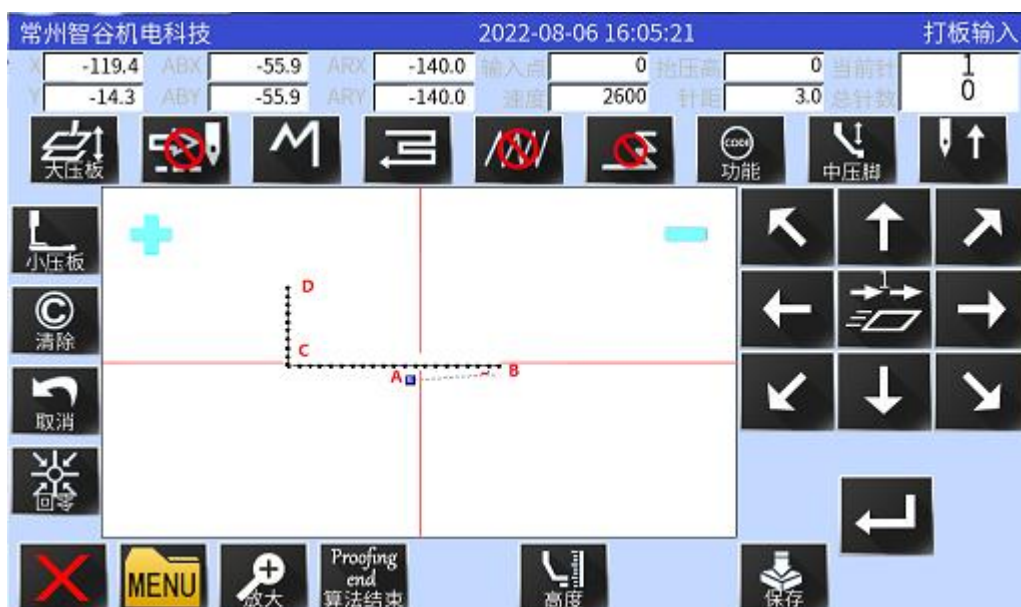
在此界面选择逆向缝与向外缝制. 设定缝制次数 (例如 2 次) 与两线距离 (例如 5MM), 然后按键, 界面会跳转至下一界面:



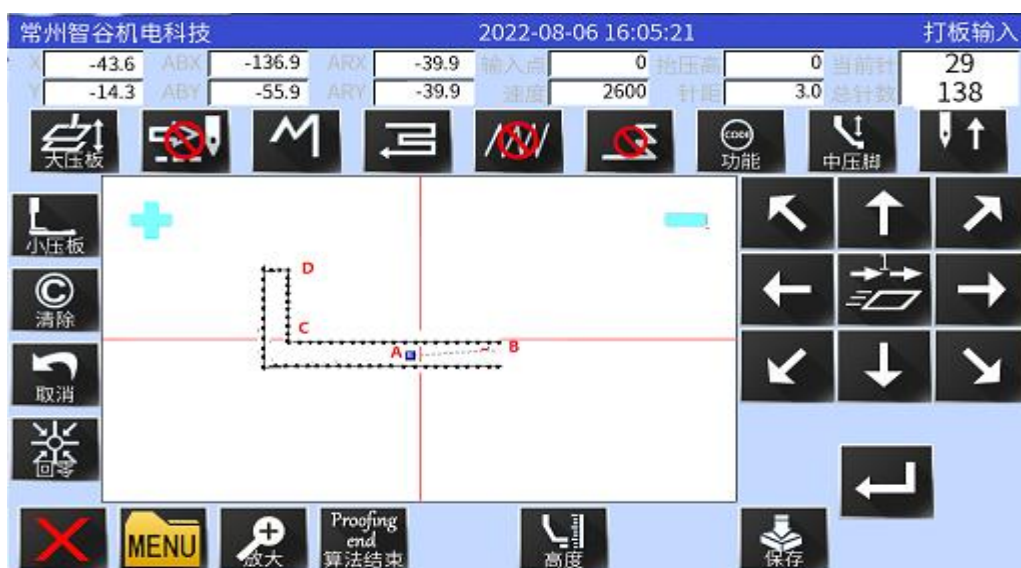
3. 首先在点 A 处, 点击 键, 接着需要点 键把它转为 状态, 我们使用 键, 把压板空送到下图中 B 点的位置, 再次按 键, 显示如下图形:



- 然后, 用 键, 把压板空送到下图中 C 与 D 两点的位置, 分别按 键, 将会生成下述图形:




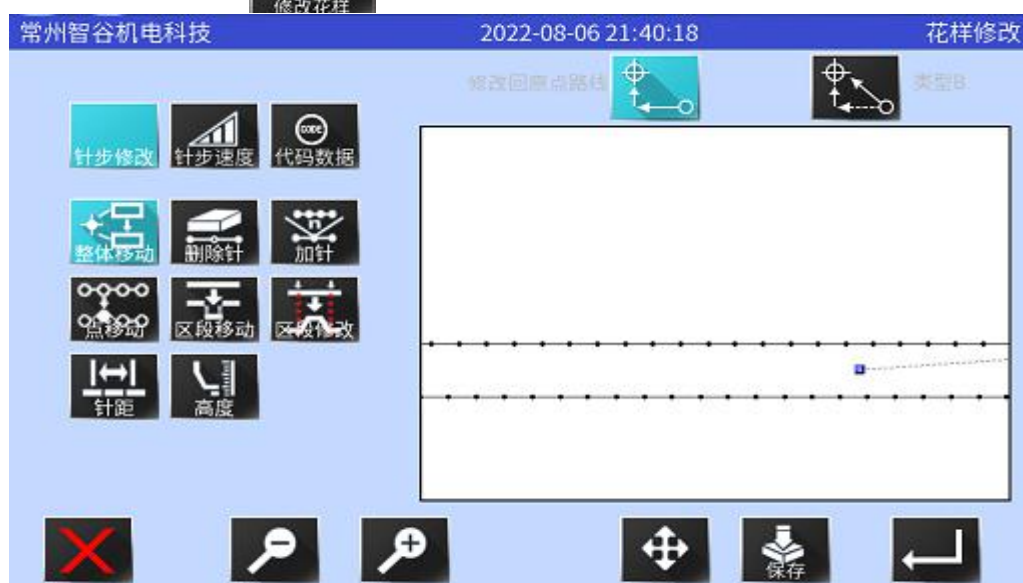
4. 点击 **Proofing end 算法结束** 键, 显示正在计算中, 请稍候, 随后显示如下图形:



这样花样就输入完成, 按 **保存** 键保存, 进入花样保存界面:





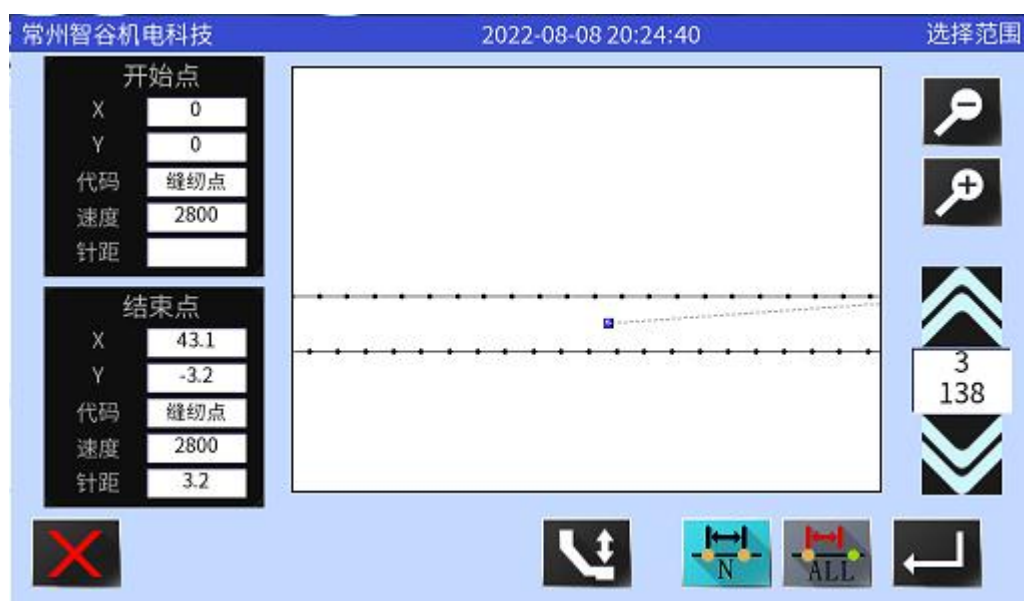
5. 保存完成后, 点击  进入下图:







- 选择  键, 接着按  键, 转至区段修改页面:



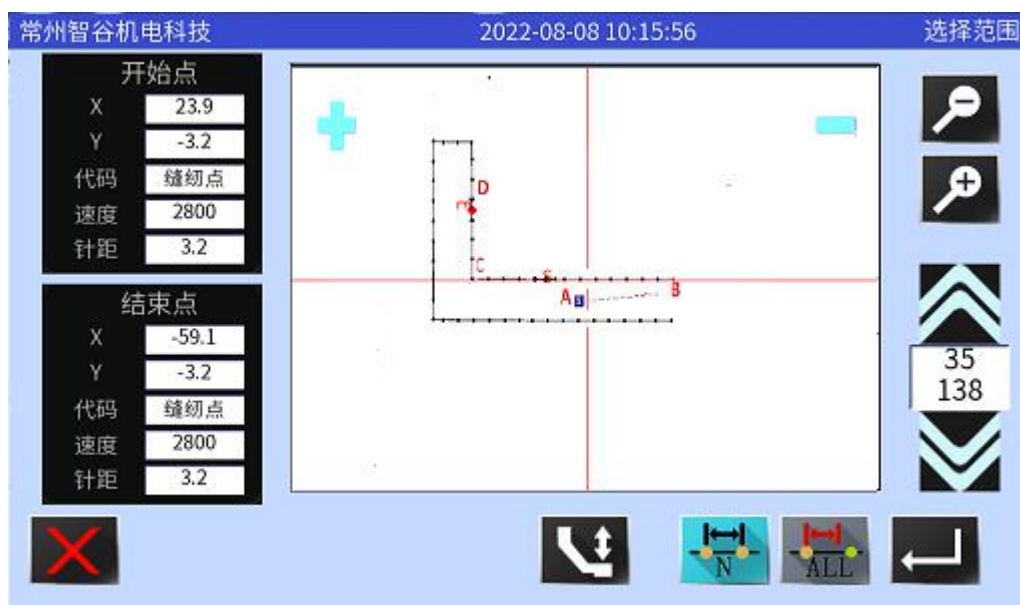
选择  键, 设定好针距, 接着按  键, 转至下述页面:











在这个界面, 用  与  键, 选择开始的位置后, 按  键, 接着用  与

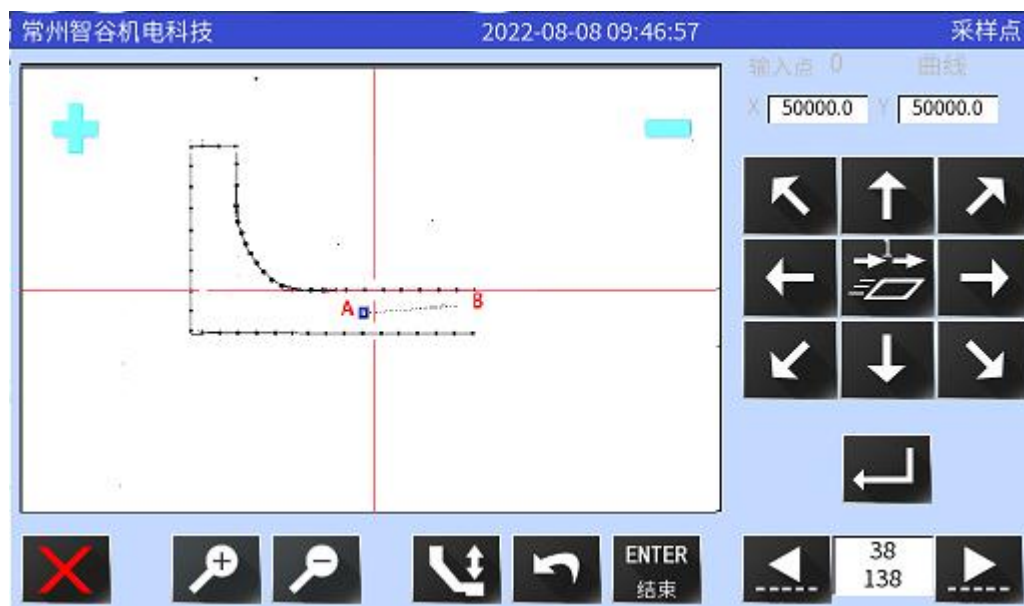


键, 选择结束的位置后按  键, 转到下列页面:

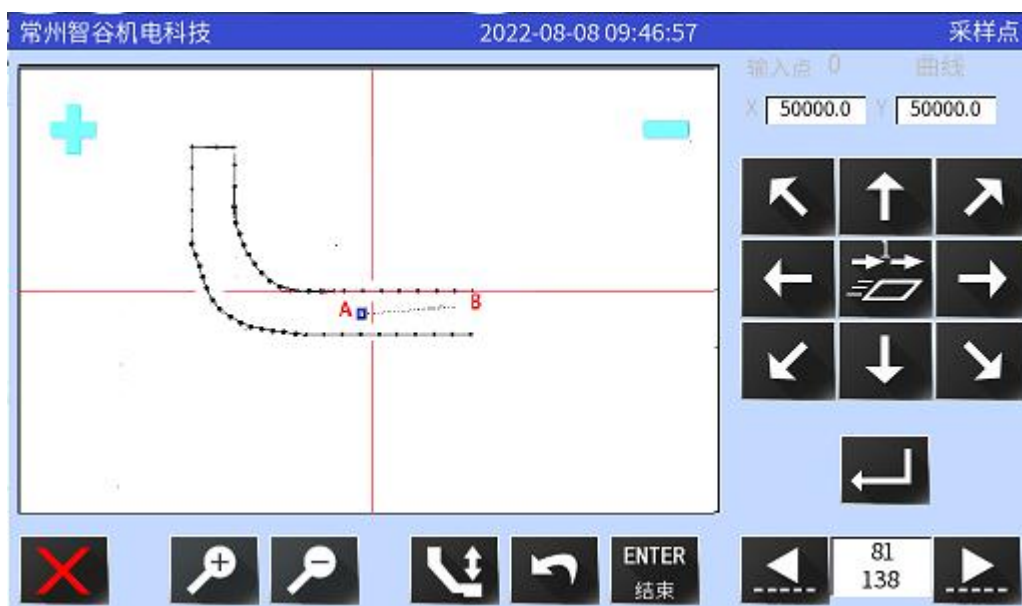


在这个页面, 按  键. 页面转到采样点界面, 接着用  或  键, 选择需要移到的点, 再用     键, 把选择的点移动到所需的位置, 按  键

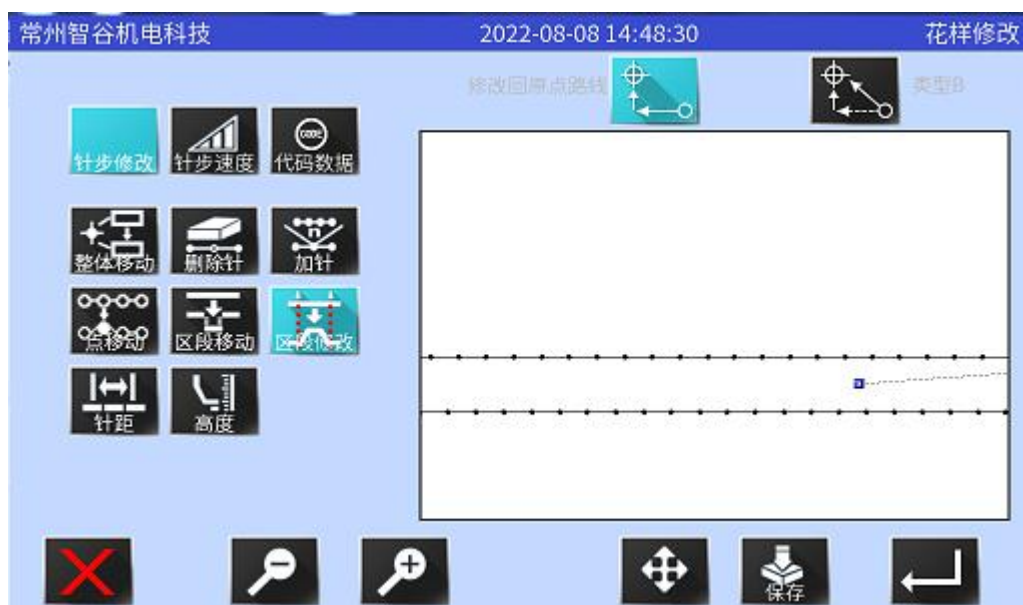
键进行确认, 同理把其余的缝纫点进行类似操作, 移动完成后, 按 **ENTER** 键, 屏幕会显示正在处理, 请稍候, 片刻后, 页面会显示下面的图形:




同样的方法, 把外线也改成曲线, 最后显示图形如下:



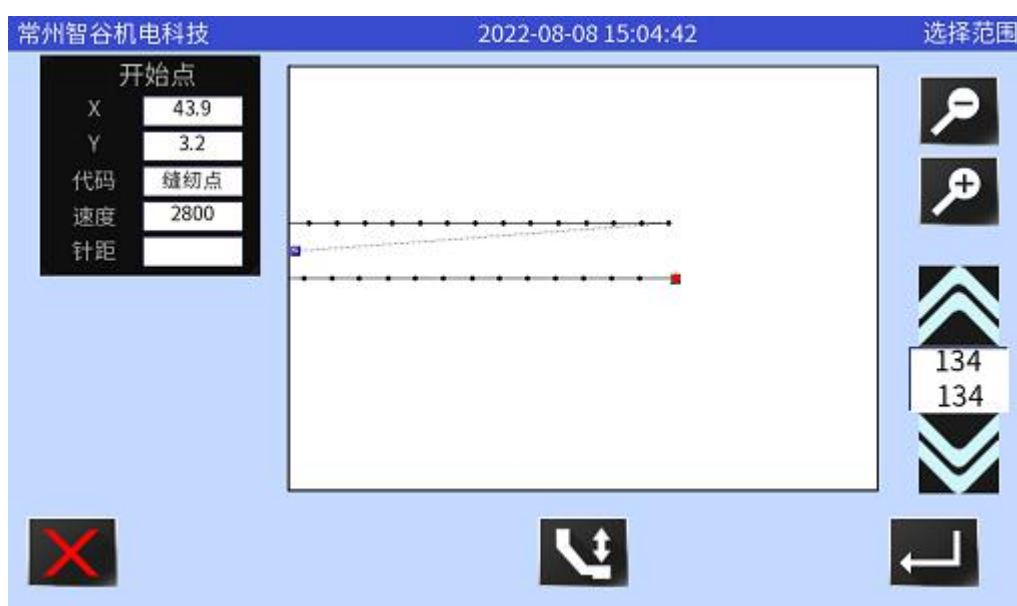
这样图形就修改完毕, 点击 **X** 键退出此界面, 返回花样修改界面:





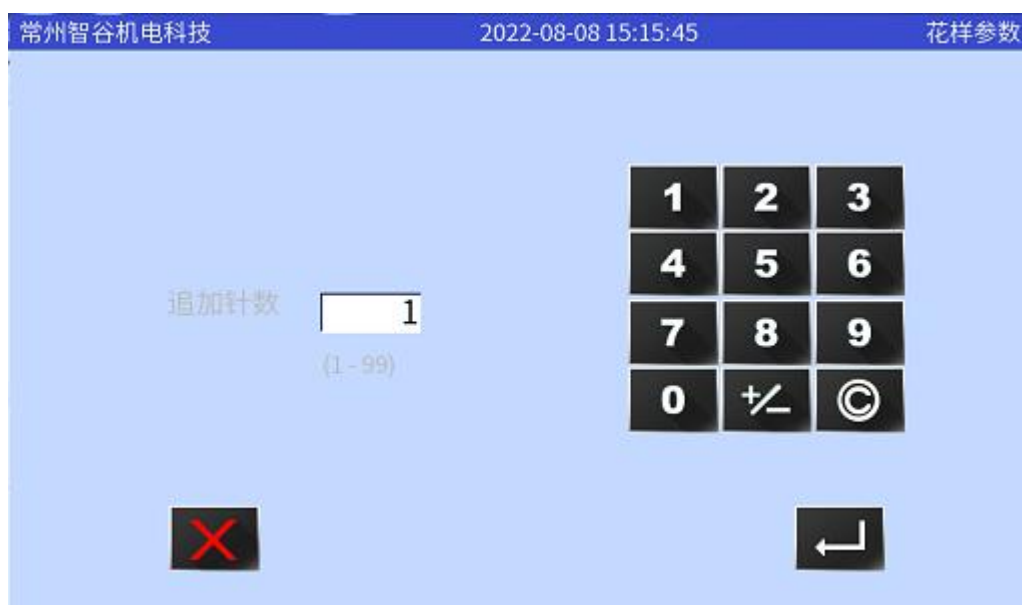
在这里选择  键, 把花样进行保存下来;

6: 现在重新进入花样修改界面, 现在开始添加空送与剪线代码;

第一步选择  键, 按  键, 进入下面图页中;



第二步用  键选择最后一个缝纫点, 按  键, 进入下个页面;

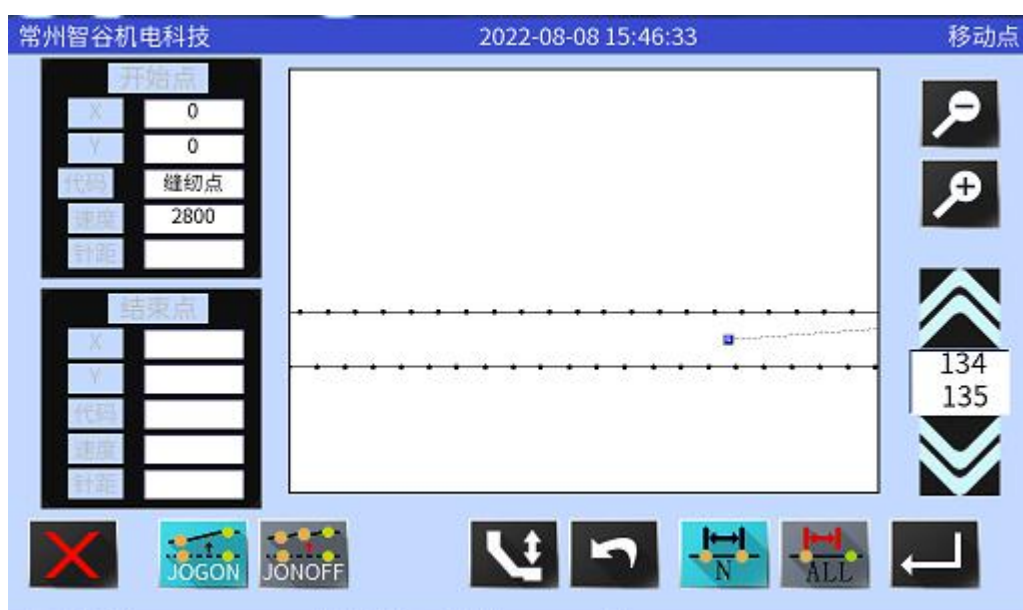


在此输入针数后，按 键，显示 E041 正在处理，请稍候，过片刻后按 键，返回花样修改界面；



第三步点击 键，把刚添加的那个针点，移动到你希望空送到的位置，然后按 键，
键，
返回花样修改界面；



第四步选择 键，接着按 键，转至区段修改页面，选空送键 后，再按

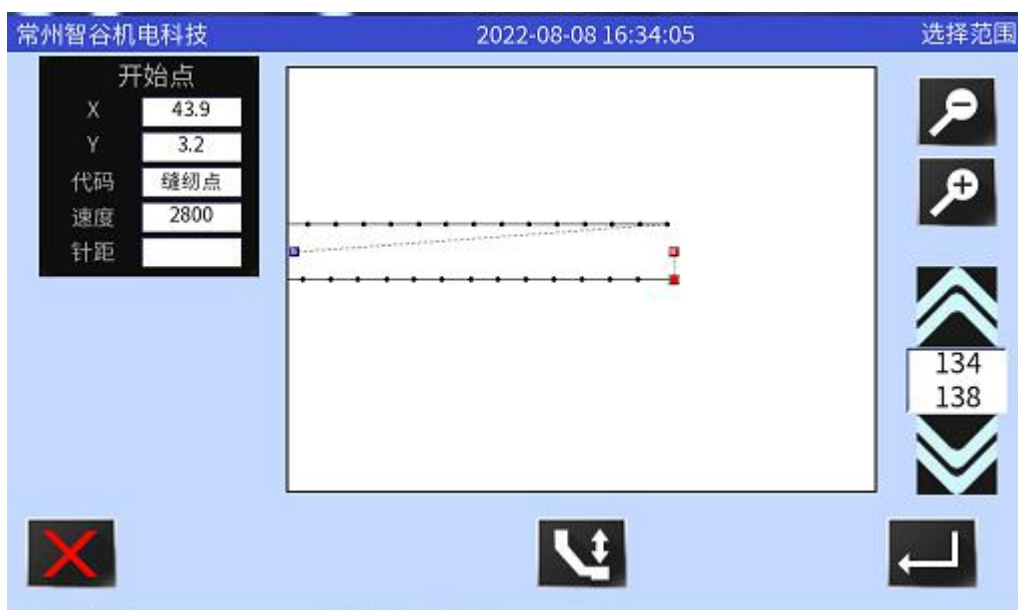
键，进入下面界面：





在此界面，用 键移动到最后一个缝纫点作为开始点，按 键，把最后一个缝



纫点作为结束点，按  键，最后再按  键，就可以生成空送的虚线。

第五步开始加剪线标志，在花样修改界面，选择  键，按  键，进入到下面的页面：




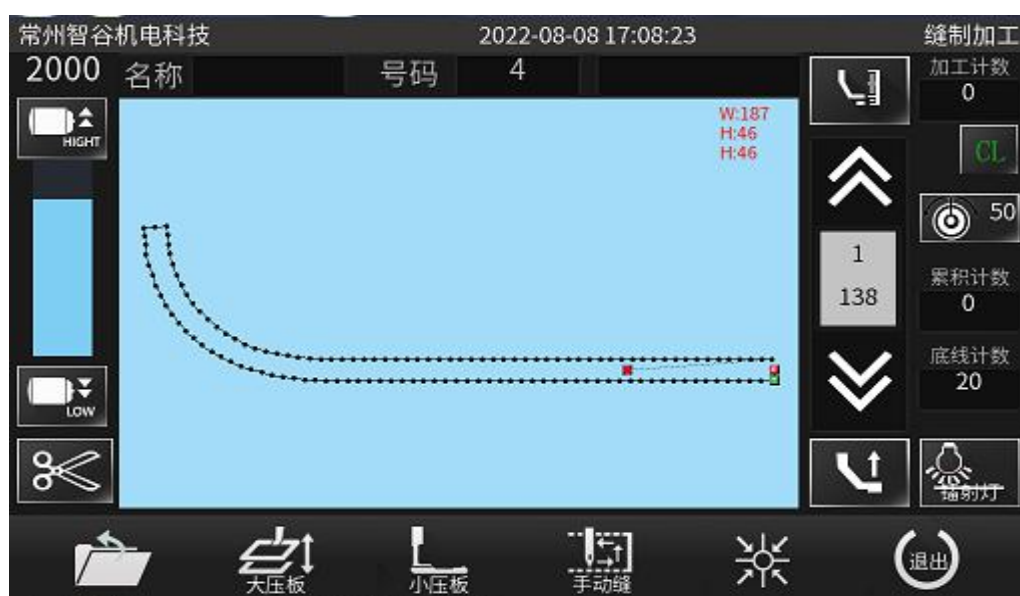
在此页面，用  键移动到最后一个缝纫点，按  键，进入功能输入页面：



在此按剪刀  键，再按  键，显示如下图：




稍过片刻后, 提示消失, 按  键, 把此花样做一个保存. 最后生成如下的花样:



2.1-2 取料板位置设置

在 主 控 界 面，按  键，进入如下界面：



在此界面点击  键，每点击一次，取料板与小压板就交替抬起放下，以方便于我们设置位置；


接着再点击  键，然后用  或  方向键，把取料板的送料位置移动大压板的下方正确的位置；

待料位是取料板预备位置，取完料时在此位置等待；

取料位，相当于电机的零位置，不用设置，设置时一定要为正值；

按照相同方法，设定完成最后按  键，保存退出返回到主控界面。

3.1 设备检测与参数设置

在主控界面触摸键进入主菜单界面如下：



〈电磁铁检测〉：对各电磁铁电磁阀进行测试。



〈步进检测〉：对步进电机和步进驱动进行测试。



〈伺服检测〉：对主轴电机(伺服)测试。



〈信号检测〉：对各传感器开关信号进行测试



〈试机老化〉：只进行老化拖机，禁止使用。



〈触屏设置〉：显示屏背光设置.



〈其它设置〉：此功能暂未使用.



〈原点调整〉：此功能暂未使用.



<显示屏检测>：此功能暂未使用。

以下仅对此机用到部分功能作以说明。

3.1-1 传感器/开关信号检测

触摸




键进入输入信号检测界面显示传感器信号和开关信号。



- 1: 各传感器感应时, 有 L/H, ON/OFF, 0/1 变化, 注意传感器上有灯亮说明供电正常, 不能代表信号正常, 对应的信号位置有变化, 才能说明此传感器信号正常。
- 2: 对于按钮开关, 常开和常闭两种, 点动和自锁的, 注意区分。
- 3: 主轴正常转动时, 主轴伺服编码会出现从 0~1440 (部分机型) 循环递增减。当主轴旋转一周时, 伺服 UP 会出现 on 到 off 转换。
- 4: 对于断线检测可能跳簧拉线力的大小不定, 只要拉动线时信号有变化就可以了。

3.1-2 电磁铁检测


按  键对各电磁铁电磁阀进行测试。



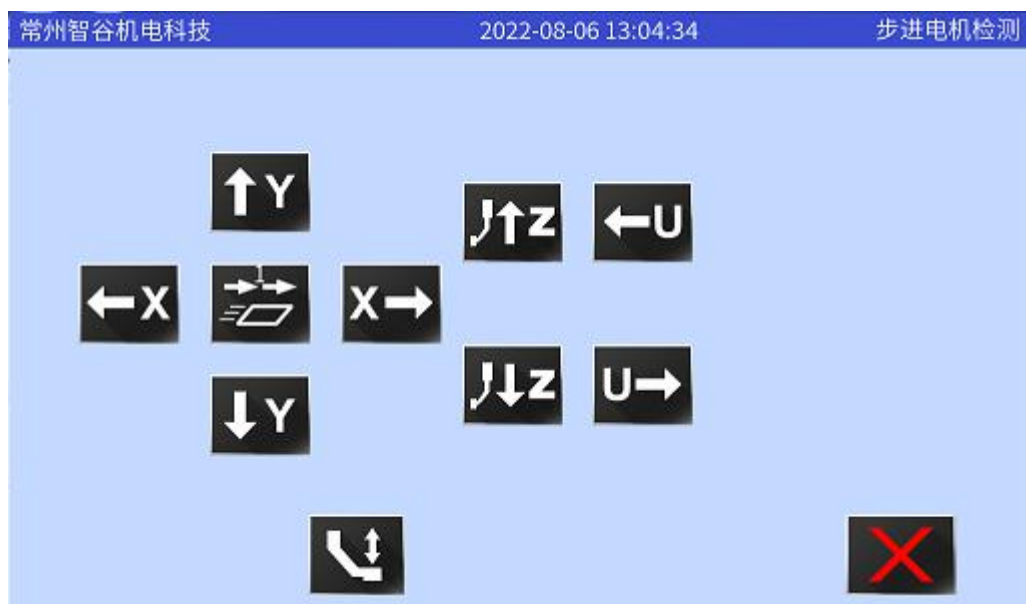
注意：

- 1: 测试气阀动作时应注意各机械部件之间的关系，以免因相互干涉造成不可修复的问题。
- 2: 电磁铁不可长时间打开测试完成后及时关闭，避免电磁铁发烫烧坏。
- 3: 如果测试没反应，应首先检查是否触屏与主板已断开通信，继而检测保险丝，连线以及电磁阀/电磁铁等是否正常。


3.1-3 电机检测

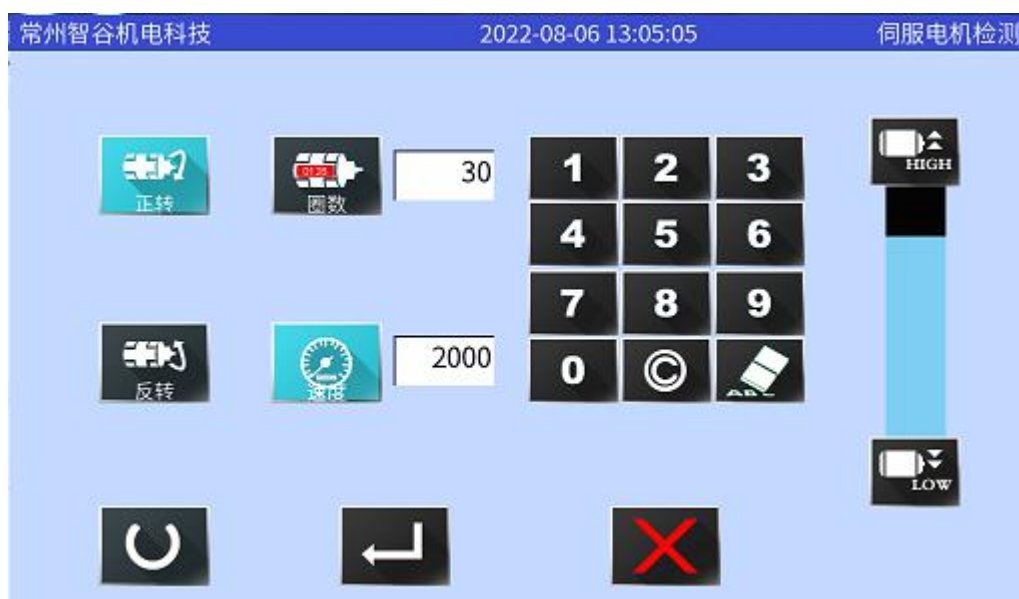
按  对步进电机和步进驱动进行测试。

在此界面可以测试各步进电机转动是否平稳，速度是否可以变化，方向是否可以转变，如果不能达到上述效果，应检是否驱动器电源是否正常，或者连接线有没有插好等。



3.1-4 伺服电机检测

按  键, 进入下列界面:



在此界面设定好运转速度与圈数后, 点击  键, 主轴电机应能够正常转动起来, 经过设定的圈数后, 电机停止下来, 否则应检测电机线及编码器是否已正确连接, 另外要注意
 主轴伺服板与主轴电机的匹配性。


4.1 辅助功能设置

在主控界面触摸  键进入主菜单界面如下：






在此界面你可以进行操作语言的选择，时间的设置，屏幕程序的升级，机器的初始化操作，版本信息的查看，以及分期付款的设置等，下面对此做一简要说明：


4.1-1 时间校正

点击  键，就进入了如下界面：





当你的屏幕使用日久造成电池电量不足，或者更换了电池（CR2032），屏幕显示的日期将不正确，就需要做日期校正，通过上面的   键，设置好日期时间按  键，保存退出即可。


4.1-2 语言选择

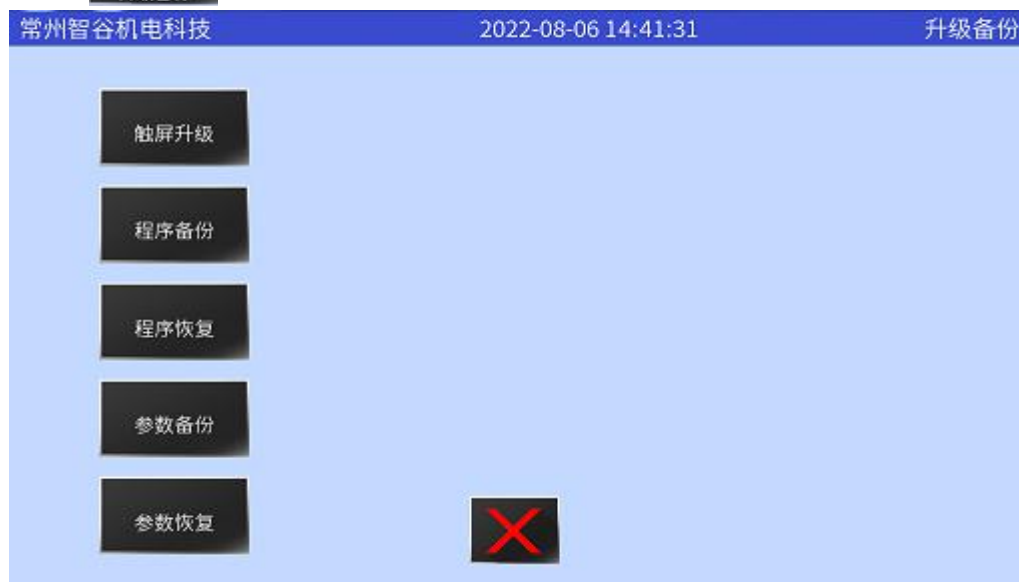
点击  键，就进入了如下界面：




在此界面，你可以选择屏幕的操作语言，当前仅支持中文与英文，若显示为此  图标，则表示每次开机时，都会询问是否切换操作语言，如不想显示此询问，只需按下此图标，转变为  空状态即可。


4.1-3 升级备份

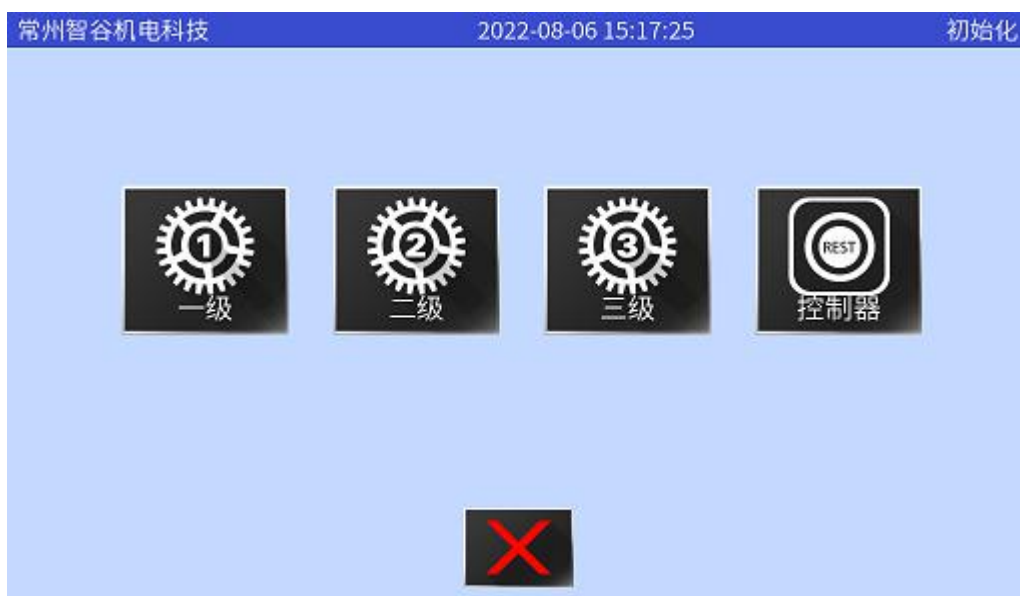
点击  键，就进入了如下界面：




把 U 盘插入触屏 USB 插座上时，点击  键，系统会提示正在升级请稍候，稍后屏幕会提示升级完成，请先关电再重新上电。你只需按照此操作，就可以使用新的软件版本了。

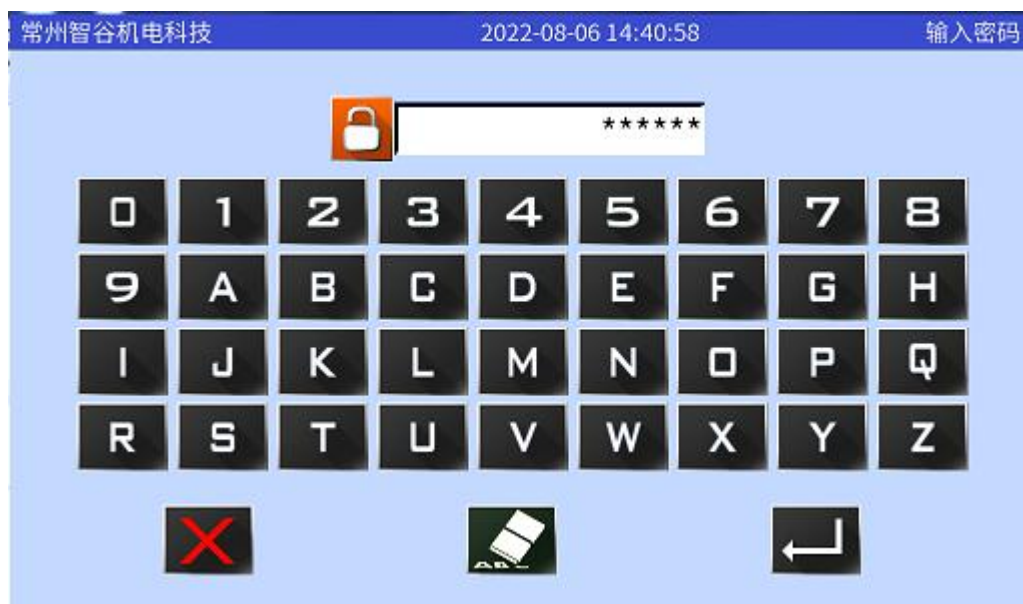
4.1-4 恢复设置


点击  键，就进入了如下界面：



- 1: 在机器新装完成，开始调试前需要做一个初使化动作，机器的参数项有增减时，以及在使用过程中出现明显时序动作不正确时，都需要做设备的初使化操作；
- 2: 初使化时从右向左进行，即从控制器开始，然后三级，二级，一级；
- 3: 初使化完成，要关机一次。

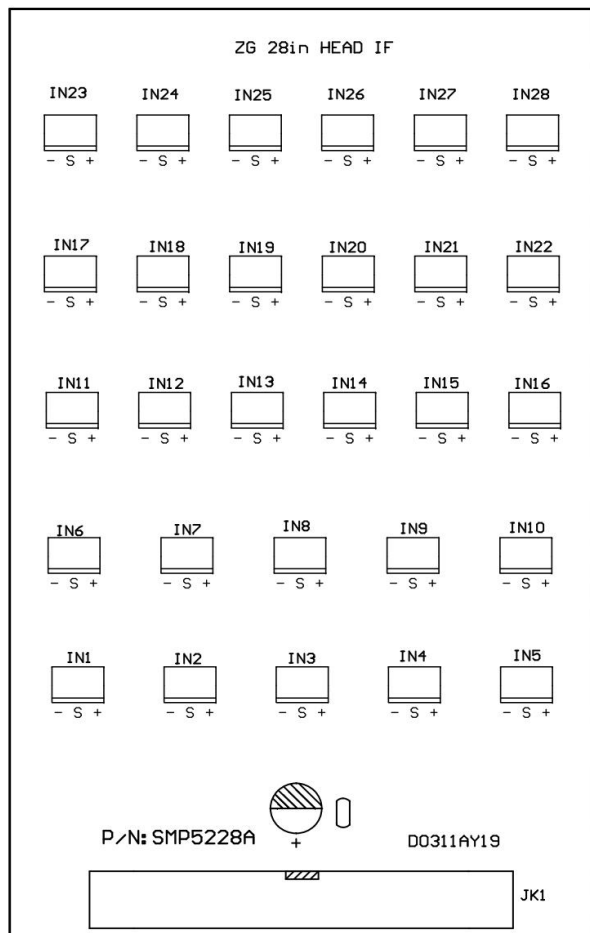
例如：按  键，将会显示如下界面：



输入密码后，点击  键，屏幕将会显示："E1013 控制器初始化成功"，这样就代表控制器初使化完了，同样把三级，二级，一级参数初使化一下，然后关机；如果没有出现初使化成功的提示，可能屏幕与主板的通讯已经断开了，这样就需要关机重新开机后，再进行初使化了。

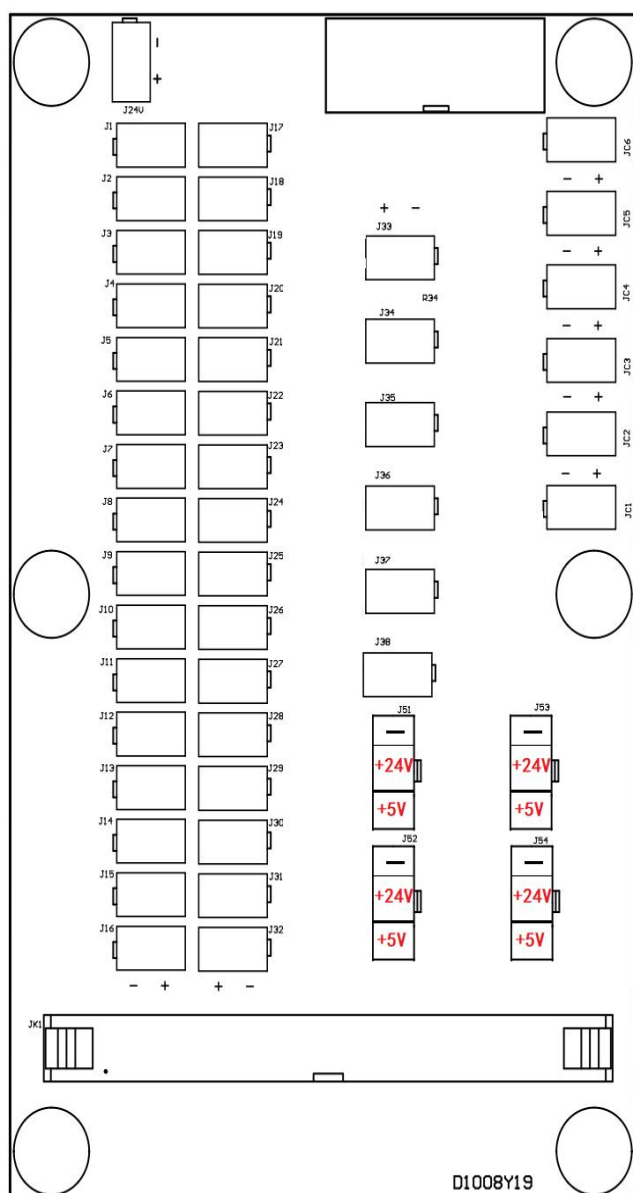
附录一输入输出接线表:

输入信号表



信号名称	插座号	规格	传感器线数
X 原点	IN1	3P	1X3
Y 原点	IN2	3P	1X3
Z 原点	IN3	3P	1X3
U 原点	IN4	3P	1X3
	IN5	3P	1x2
	IN6	3P	1X3
吸风踏板	IN7	3P	1X3
取料踏板	IN8	3P	1X3
	IN9	3P	1X3
	IN10	3P	1x2
	IN11	3P	1x2
	IN12	3P	1x3
	IN13	3P	1x3
	IN14	3P	1x2
	IN15	3P	1X3
气压检测	IN16	3P	1x2
启动按钮	IN17	3P	
	IN18		1x2
	IN19		1x2
	IN20		
急停按钮	IN21		1x2
复位按钮	IN22		1x2
	IN23		1x2
	IN24		1x2
	IN25		1x2
	IN26		
	IN28		
X 轴报警	主板	JK2	1X3
Y 轴报警	主板	JK2	
断线检测 1	主板	J6	1*6-4
断线检测 2	主板	J6	1*6-5
Z 轴故障	主板	J6	1*6-6

输出信号表



名称	端口号	性质	回零后开关
大压板	J1	电磁阀	关
小压板	J2	电磁阀	关
送料板 1	J3	电磁阀	开
送料板 2	J4	电磁阀	关
送料气锤	J5	电磁阀	关
回位气缸	J6	电磁阀	关
BY	J7	电磁阀	关
收料 1	J8	电磁阀	关
收料 2	J9	电磁阀	关
吸风	J10	电磁阀	关
喷油	J11	电磁阀	关
机针冷却	J12	电磁阀	关
扫线 1	J13	电磁阀	关
扫线 2	J14	电磁阀	关
分段夹线	J15	电磁阀	关
	J20	电磁阀	
	J21	电磁阀	
	J22		
	J23		
	J24		
	J25		
	J26		
	J27		
	J28		
	J29		
	J30		
	J53		
	J54		
	JC1	电磁阀	关
	JC2	电磁阀	关
剪线	JC3	电磁铁	关
夹线	JC4	电磁铁	关
	JC5	电磁阀	关
	JC6	电磁阀	关

附录二系统参数表

参数项	功能及说明	设定范围	初始化值
1.1	最高速度	400~ 3200	3000
1.2	第 1 针速	100~ 2000	400
1.3	第 2 针速度	200~ 2500	800
1.4	第 3 针速度	300~ 3000	1200
1.5	急停后是否剪线	1 允许, 0 禁止	剪
1.6	主轴上停针位	0~ 4319	3900
1.7	养护喷油次数 0 为关闭	1~ 6	5
1.8	备用参数		自动
1.9	备用参数	1500~ 5000	0
1.10	剪线开关	0 关, 1 开	开
1.11	针杆回升角度	-120--120	0
1.12	备用参数		50
1.13	回零速度	1~ 4	4
1.14	空送速度	1~ 18	18
1.15	打板速度	1~ 5	3
1.16	备用参数	0 不抬 1 抬	不抬
1.17	气压检测开关	0 关 1 开	打开
1.18	气压检测极性	0 不变 1 取反	不变
1.19	空送时自动加剪线	0 不加 1 加	不加
1.20	机针冷却开关		打开
1.21	空送图案的时间	10-2000	0
1.22	扫线开关	0 关 1 开	关
1.23	急停开关极性	0 不变 1 取反	不变
1.24	备用参数		20
1.25	备用参数		开
1.26	扫线时间	50---2000	100
1.27	缝纫结束自动加剪线	0 不加 1 加	不加
1.28	备用参数		0
1.29	断线检测开关	0 关 1 开	关
1.30	停车后是否锁定主轴	0 不锁 1 锁	不锁
1.31	绕线速度	1300-2500	1300
1.32	寸动时是否校验主轴	0 不检验 1 检验	检验
1.33	养护喷油时长		100
1.34	断线检测频率	1-45	10
1.35	吸风开关类型		自动
1.36	缝制结束回原点时是否抬压脚		抬
1.37	断线检测极性	0 不变/1 取反	不变
1.38	半针位置	0-4096	550
1.39	Y 反向送料同步校验	-100-100	-80
1.40	X 反向送料同步校验	-100-100	-80
1.41	Y 正向送料同步校验	-100-100	-80

参数项	功能及说明	设定范围	初始化值
1. 42	X 正向送料同步校验	-100-100	-80
2. 1	x 原点	-500k-----500k	190
2. 2	y 原点	-500k-----500k	1190
2. 3	剪线打开角度	1000-----3000	110
2. 4	松线打开角度	2000-----4096	280
2. 5	P10 平台 PWM	10-----700	175
2. 6	P11 压板 PWM	10-----700	350
2. 7	P7 吸合 PWM	10-----700	350
2. 8	P6 夹线 PWM	10-----700	80
2. 9	x 传感器的极性	0 不变---1 取反	取反
2. 10	y 传感器的极性	0 不变---1 取反	取反
2. 11	风扇报警开关		关
2. 12	中压脚抬起时延时空送	0-----20	20
2. 13	主轴停针位校验	-300-----300	0
2. 14	线张力比值	0-----4	3
2. 15	限制速度	400-----2700	2800
2. 16	备用参数	-300-----300	10
2. 17	备用参数	-300-----300	0
2. 18	备用	0-----2000	0
2. 19	主轴启动时间		50
2. 20	中压脚的最大高度	30-----200	200
2. 21	备用参数	0 不变---1 取反	取反
2. 22	备用参数	0 不变---1 取反	取反
2. 23	送料启动模式 0=按钮 1=踏板		1
2. 24	备用参数		10
2. 25	U 电机传感器极性	0 不变---1 取反	取反
2. 26	横向缝制范围	500-7000	4500
2. 27	纵向缝制范围	400-4000	2000
2. 28	夹线关闭角度	0-350	270
2. 29	线张力控制方式		开
2. 30	备用参数		开
2. 31	备用参数	-300---300	0
2. 32	备用参数	0 不开---1 打开	打开
2. 33	拐点速度	500---1500	2000
2. 34	剪线 PWM	10---700	500
2. 35	P9 夹线 PWM	10---700	400
2. 36	备用参数	0---250	100
2. 37	备用参数	0---250	80
2. 38	备用参数	0-1000	80
2. 39	备用参数	0-1000	100
2. 40	备用参数	0-1000	80
2. 41	备用参数	0-1000	0
2. 42	备用参数	0-1000	80
2. 43	取料板等待位置	0-1000	2490

参数项	功能及说明	设定范围	初始化值
2. 44	取料板送料位置		12800
2. 45	送料位置的极限位置	0-20000	20000
2. 46	送料板送料速度		8
2. 47	送料板返回速度		7
2. 48	回位气缸延时关闭时间	0-1000	1000
2. 49	小压板下压多久送料板抬起		300
2. 50	送料板抬起多久移动		300
2. 51	送料板返回多久大压板下压		150
2. 52	备用参数		20
2. 53	备用参数		20
2. 54	备用参数		350
2. 55	收料关闭时间		200
2. 56	收料完成启动送料时间		100
2. 57	备用参数		220
2. 58	备用参数		200
2. 59	备用参数		100
2. 60	备用参数		100
2. 61	备用参数		500
2. 62	备用参数		100
2. 63	备用参数		100
2. 64	备用参数		0
2. 65	备用参数		200
3. 1	剪线速度	200-----500	250
3. 2	加工/试机开关	0 加工', 1 试机	加工
3. 3	试机暂停时间	0-----60	2
3. 4	备用参数	10---250	1
3. 5	备用参数	0---250	50
3. 6	备用参数	1-----6	3
3. 7	按前进后退键抬中压脚	0 不抬', 1 抬	抬
3. 8	备用参数	0-----20000	0
3. 9	备用参数		开
3. 10	备用参数	0 无 1 有	无
3. 11	备用参数	10-----500	20
3. 12	备用参数	0-----500	开
3. 13	Z 轴原点	0-----9000	0
3. 14	Z 电机传动比		1000
3. 15	x 电机传动比		430. 0
3. 16	y 电机传动比	230	320. 0
3. 17	备用参数		250
3. 18	备用参数		不抬
3. 19	主轴电机转动方向	0 不变/	取反
3. 20	伺服编码光耦选择		低速
3. 21	X500 脉宽	100-----950	430
3. 22	X1000 脉宽	100-----950	430

参数项	功能及说明	设定范围	初始化值
3. 23	X1500 脉宽	100-----950	440
3. 24	X2000 脉宽	100-----950	440
3. 25	X2500 脉宽	100-----950	450
3. 26	X3000 脉宽	100-----950	450
3. 27	Y500 脉宽	100-----950	430
3. 28	Y1000 脉宽	100-----950	430
3. 29	Y1500 脉宽	100-----950	440
3. 30	Y2000 脉宽	100-----950	440
3. 31	Y2500 脉宽	100-----950	450
3. 32	Y3000 脉宽	100-----950	450
3. 33	备用参数		关
3. 34	备用参数		60
3. 35	备用参数		6
3. 36	收料开关		开
3. 37	剪线关闭角度		340
3. 38	调试参数		450
3. 39	备用参数		开
3. 40	备用参数		150

附录三错误代码表

E002	请检查气阀开关
E006	请选择花样
E007	使用期限到请与厂家联系
E008	主轴过载, 请关机
E009	主轴未转到指定位置
E010	超出缝纫范围 1
E011	请按确认键
E012	系统锁定中, 请检查急停开关
E013	系统已解锁
E014	X 轴回零失败
E015	Y 轴回零失败
E016	Z 轴回零失败
E017	U 轴回零失败
E018	针数已经够了, 需要先实行结束
E019	急停开关被卡住
E020	当前操作还未结束
E021	单步针距超长
E022	整体移动操作未确认
E024	压框未放下, 请查看系统参数压框个数
E025	剪线被禁用
E026	抬压电机未转到位
E027	主轴编码器故障
E028	先实行结束, 再测试
E030	操作取消, 正在退出
E031	回零失败
E032	长度宽度不能同时为零
E033	请不要压住启动板
E034	花样不存在
E035	花样针数超标
E036	正在回零位, 请稍候
E037	超出缝纫范围 2
E038	底线用完报警, 按底线交接键或取消键
E039	针点太少, 保存无效
E040	两个图案的总针数超标
E041	正在处理, 请稍候...
E042	U 盘上的数据格式, 不符合本系统的要求
E043	正在读取 U 盘, 请稍候...
E044	气压过低或无气
E045	产量已达到设定值, 将重新计数
E046	底线剩余长度不够, 请换梭芯
E049	U 轴回零失败
E054	V 轴原点检测不到
E061	X 轴故障, 请关机检查
E062	Y 轴故障, 请关机检查

E065 折料急停中, 请检查折料急停按钮
 E068 压板不在回零位置, 关机后移动压框位置
 E078 折料急停中
 E079 机头维修中, 确定退出
 E080 压板不在原点位置, 回零后再启动
 E083 机头倾斜或翻倒
 E086 解除后自动复位, 注意安全
 E092 带料厚度异常
 E096 请先按回零按钮
 E097 Z (抬压脚) 轴故障, 请关机检查
 E098 V 轴不在原点, 请关机检查"
 E100 正在穿线, 穿好后按回车键
 E101 正在换底线, 注意安全
 E102 请在完成后按确定按钮.
 E113 中压脚 (Z 轴) 未抬到上感应位置
 E116 回零前请确认上轴在停针位
 E120 风扇异常或无风扇
 E122 踏板被长时间踩下
 E130 压板取料气缸未伸到取料位置
 E131 压板取料气缸未返回到缝制位置
 E208 取料急停中, 复位时注意或关机
 E1000 确定要删除所选花样吗
 E1001 确定要删除所选系统花样吗
 E1002 确定要删除所选 U 盘花样吗
 E1003 已删除
 E1004 保存完成
 E1005 正在保存, 请稍候...
 E1006 正在删除, 请稍候...
 E1007 确认要关闭电源
 E1010 一级参数初始化成功
 E1011 二级参数初始化成功
 E1012 三级参数初始化成功
 E1013 控制器初始化成功
 E1014 一级参数保存成功
 E1015 二级参数保存成功
 E1016 三级参数保存成功
 E1020 花样保存成功
 E1021 花样保存失败
 E1022 花样第二原点保存成功
 E1023 是否退出打板
 E1024 是否退出花样编辑
 E1025 上次关机前有花样数据未保存, 是否保存
 E1030 正在传输文件, 请稍候...
 E1031 正在计算, 请稍候...
 E1032 计算完毕
 E1033 传输完毕

E1050 原密码
 E1051 新密码
 E1052 确认新密码
 E1053 密码修改成功
 E1054 密码错误
 E1055 两次输入新密码不相同
 E1056 密码不能为空
 E1057 新密码与老密码相同
 E1058 是否退出花样转换
 E1060 断线或断线检测频率不符
 E1061 底线或底线检测频率不符
 E1080 使用期限修改成功
 E1081 设置有分期付款，不能设置时间
 E1082 该花样号已存在并且不允许覆盖，\n 请重新输入花样号
 E1100 选择位置不正确。
 E1101 设置 Logo 成功
 E1102 设置 Logo 失败
 E1103 是否确认升级触屏系统
 E1104 未发现升级文件，请确认 U 盘上存在升级文件
 E1200 许可证到期还有%d 天，请联系厂家付款
 E1201 更改语言后重新上电
 E1300 正在升级，请稍候...
 E1301 升级完成，请先关电后再重新上电
 E1302 升级失败，请检查升级文件
 E1303 请先关电后再重新上电
 E1304 请先关电后再重新上电，以完成校屏
 E1305 请先插入包含 Logo 图片文件的 U 盘
 E1306 U 盘中未发现 BMP 图片文件，请确认
 E1307 程序备份完成...
 E1308 程序恢复完成，请先关电后再\n 重新上电
 E1309 参数备份完成...
 E1310 参数恢复完成
 E1311 未找到备份文件，请检查
 E1312 电容屏，无需校正
 E1313 校正失败
 E1314 备份失败

附录四电控配置图

