



自动折兜袋机

Automatic Denim Pocket Setter

(MB1002G-GC6930A-BD3)

零件手册

PartsManual

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零件手册

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

请将本零件手册放在便于查阅的地方保管

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

版本信息/ Version

2022.08

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《MB1002G-使用说明书》、《MB1002G-零件手册》、《MB1002G-电控系统使用说明书》。

The introduction of this machine is divided into three parts. For details, please refer to 《MB1002G Operation manual》 and 《MB1002G Parts Manual》 《MB1002G Instruction manual for electric control system》

目录

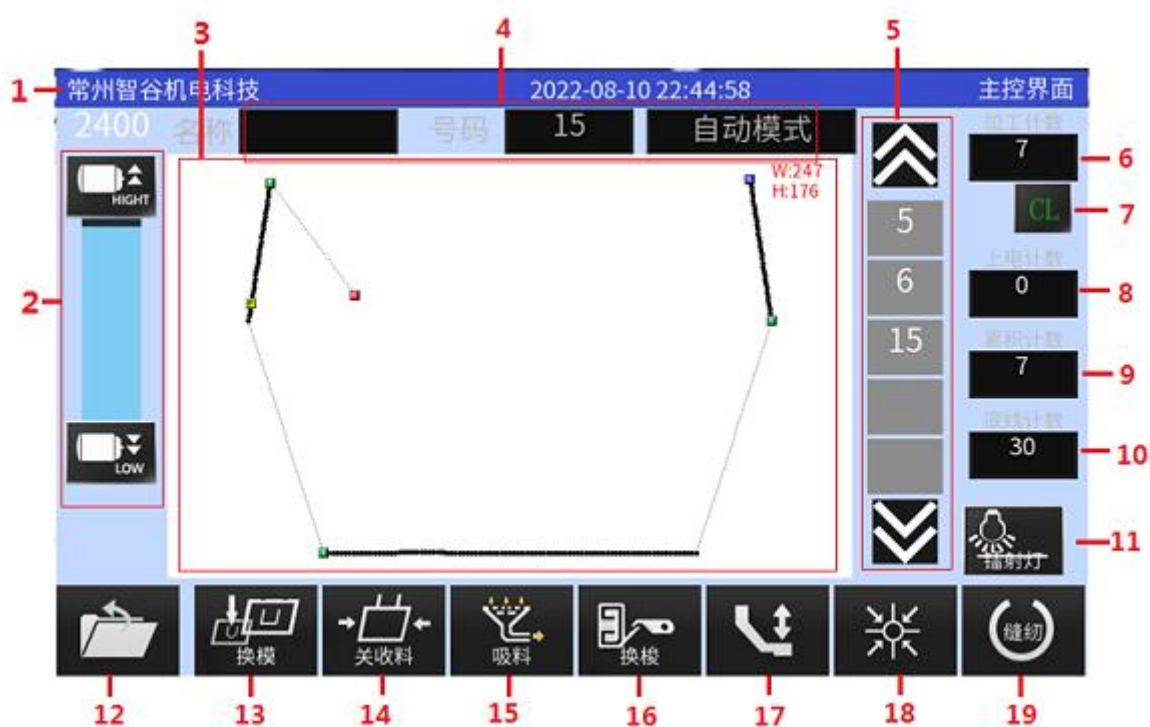
1.1 显示界面说明	1
1.1-1 主界面说明	1
1.1-2 加工界面说明	2
1.2 操作说明	3
1.2-1 主轴上针位调整	3
1.2-2 主功能菜单	3
1.2-3 缝纫数据设定	4
2.1 花样打板操作	5
2.1-1 新建花样	5
2.1-2 修改花样	9
3.1 设备检测与参数设置	13
3.1-1 传感器/开关信号检测	14
3.1-2 电磁铁检测	15
3.1-3 电机检测	15
3.1-4 伺服电机检测	16
4.1 辅助功能设置	17
4.1-1 时间校正	17
4.1-2 语言选择	18
4.1-3 升级备份	18
4.1-4 恢复设置	19
附录一 输入输出接线表:	20
附录二 系统参数表	24
附录三 错误代码表	28
附录四 电控配置图	31

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. 底线计数计







进入底线计数器设置画面。

11. 镭射灯
进入设置镭射灯画面。
12. 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〉
13. 换模键
用于换模时手动打开关闭锁模气阀。
14. 关收料
用来打开关闭收料设置。
15. 吸料
用来打开关闭吸风电机的按钮。
16. 换梭键
点击此键用来打开梭芯上盖板, 以便于换梭芯。
17. 中压脚
用来抬放中压脚, 以便于穿线。
18. 原点键
用于各个电机的归零及气阀进入准备状态。
19. 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.  ——大压板 用于抬放大压板, 手动缝时必须先放下大压板。
3.  ——小压板 用于抬放大压板, 手动缝时必须先放下小压板。
4.  ——手动缝 用来启动机头进行缝制作业。
5.  ——剪刀键 用于手动剪线。
6.  ——收料键 用于打开关闭收料。

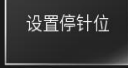
1.2 操作说明

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.

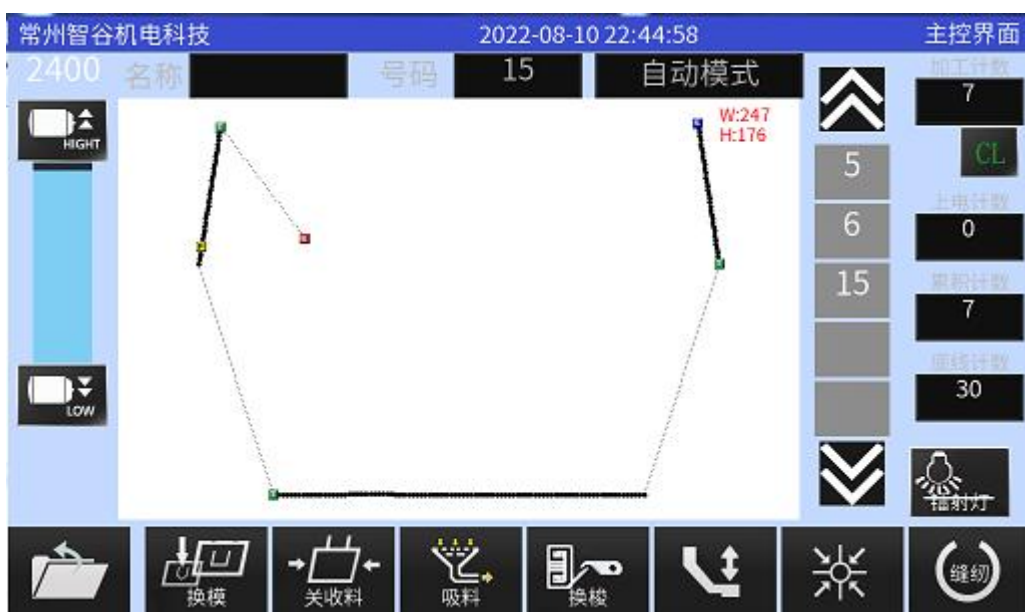
(1): 首先点击  键, 机器各电机回零一次;


(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：



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







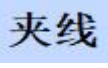
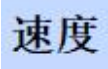
底线剩余长度不够, 请换梭芯”, 若底线总数设置为零时, 则关闭底线计数功能。由

于此梭芯数目, 采用是估算方式, 同时与梭芯绕线长度有关, 造成每次剩余底线并不完全一致。

2.1 花样打板操作

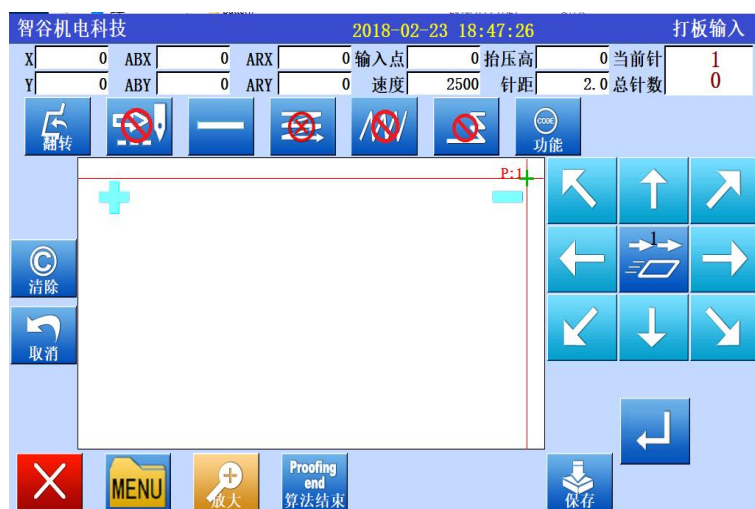
2.1-1 新建花样

这里只对需要的做一说明。

功 能	键	说 明
空 送		确认起点和终点
直 线		两点输入：在当前位（已输入）和新输入点之间建立一直线。
 功 能		在缝制位置加入退板功能。
		根据初始状态,, 在花样这种需要打开或关闭。
		打板结束加入剪线功能。
		如果对缝制面线需要加紧, 按打开, 不需要时按关闭。
		在缝制过程需要降速和加速。

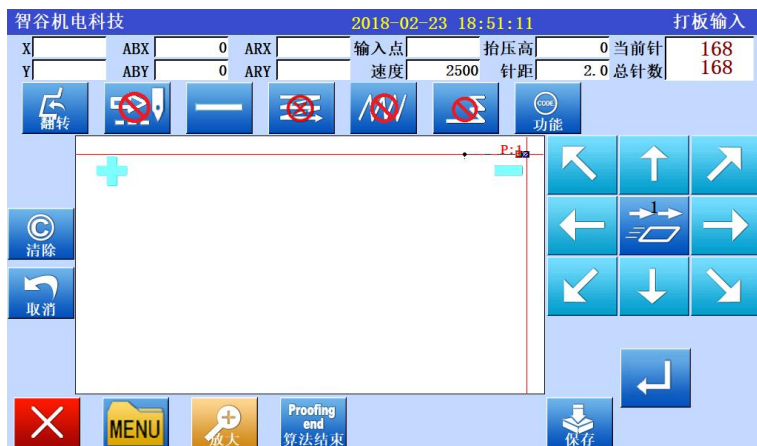
进入打板界面（也可以通过单步测试界面进入打板界面）。

1. 输入移送数据到一点



- * 按主控界面上按  和  键, 输入针距与速度设定后, 按  进入打板界面。
- * 如果在需在原点空送按  后, 则空送键为  状态。如果再空送按空送键为  状态。
- * 按箭头键, 移到一点。

2、设定空送数据到下一点



* 可确认移动量


[例如] X: -0030.5 Y: +0000.0

* 按  来设定数据

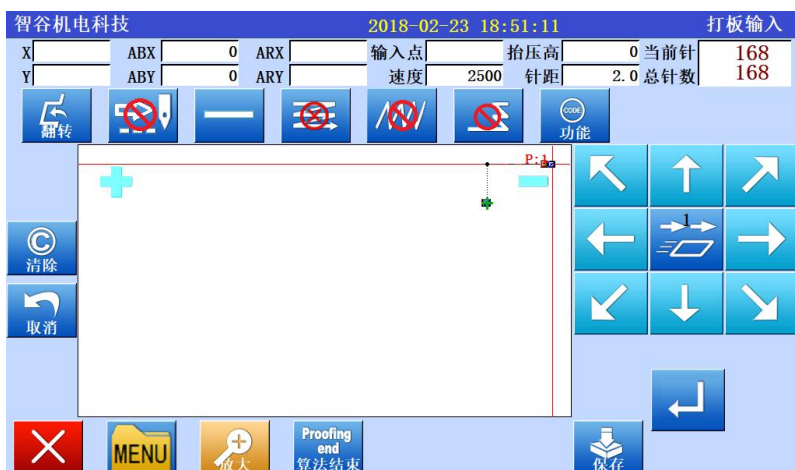
(建立移送数据到 A 点的数据)

* 清除移动量

X: -0000.0 Y: +0000.0

* 确认启缝将空送变为“”状态。

3、输入缝制起点

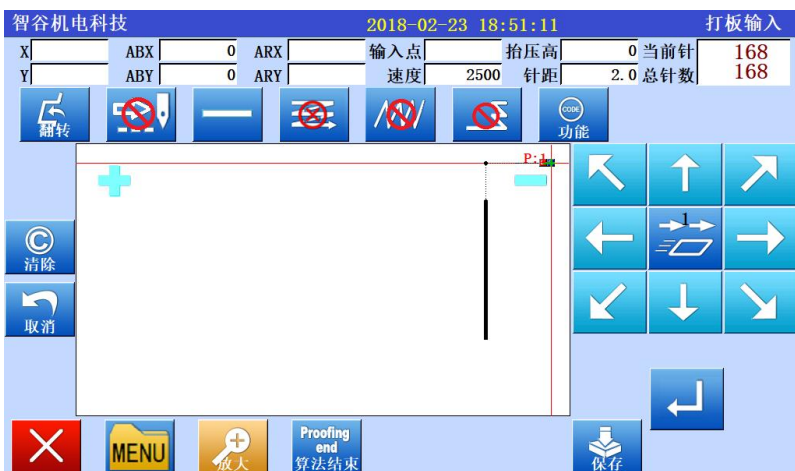


* 按箭头键，移到缝制起点。

* 按  来设定数据。

* 建立到起点的直线缝纫数据。

4、从起点到下一点的输入缝纫



* 按箭头键，移向下一点。

* 按  来设定数据。

* 建立到此点的直线缝纫数据。


* 按箭头键，移向下一点。


* 按  来设定数据。

* 建立到此点的直线缝纫数据。

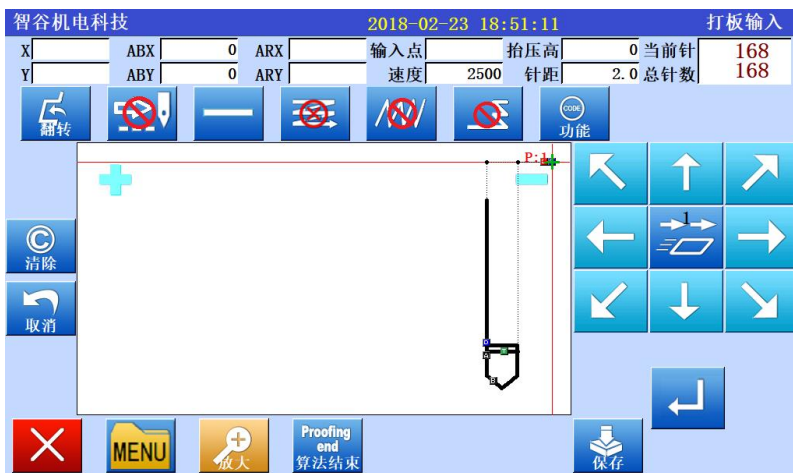
5、确认缝纫数据，加降速/托板/翻转开关/剪线。



* 在此点位置需要降速，按  键，需要降速功能在此界面选择确认其功能。

* 按  来设定功能数据并返回打板主界面。

6、输入直线/加入功能




* 此后依次在缝制数据中加入托板 翻转开或关，缝制结束时加入剪线。

* 在最后加入分段空送直至原点位置确认点（注意空送状态键）。

7、保存图形数据



* 按  将建立到原位的移送数据和结束代码。

* 会出现一些提示，表明正返回原位。

* 会出现一信息，指明正在建立数据，

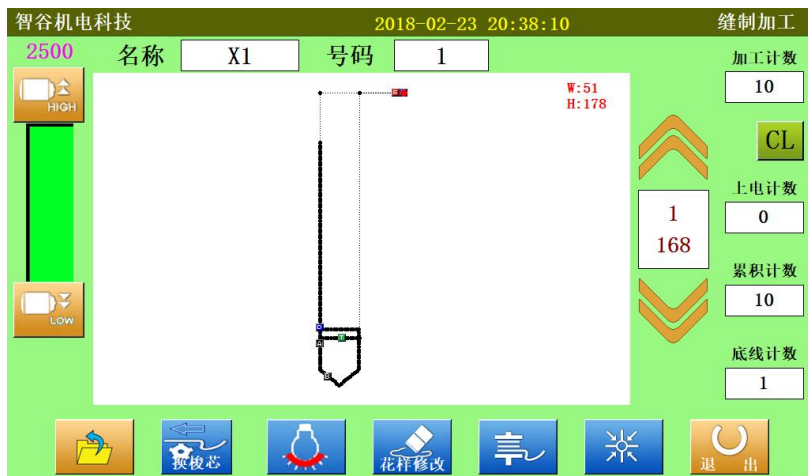
然后重新出现标准异常。


8、确认保存



*确认的数据是正确的，储存数据。

9、确认数据



* 确认数据, 按移动键()


















这样缝纫机的运动会得到确认。
(即使数据输入没有完成, 如果上
一次数据输入已设立, 会同样确认运
动)。

* 如果必须修改数据, 参考[12]
章修

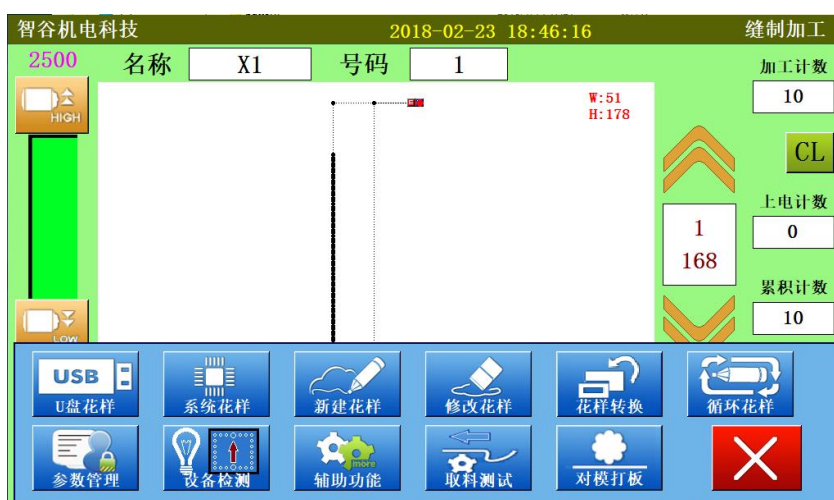
改模式修改缝纫数据。

2.1-2 修改花样

(1) 主要修改模式功能

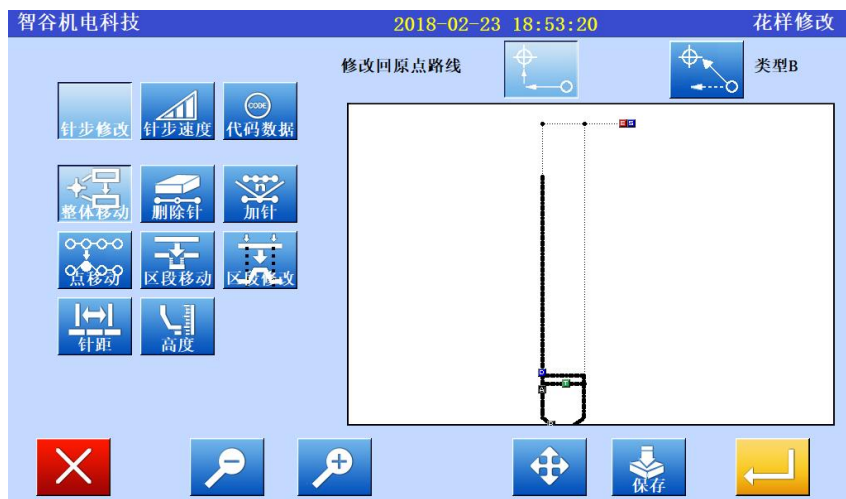
	功能	键	细节	细节设置
缝 纫	删除		删除指定缝纫	 缝纫指定数目  指定缝纫以后
	缝纫添加		在指定位置添加一次缝纫的数据	一次缝纫添加 相同缝纫添加
	缝纫位置修改		修改缝纫位置	 固定  相关运动
	段移动		指定范围内的数据被移开	 改变  中间添加一针
	段修改		用直线、折线、弧线、曲线、人字形或送料数据修改要修改的两点间的区域	--
	针距修改		修改指定范围内的针距	 指定位置后数针  指定位置后全部
速度		--	从指定缝纫位置添加或删除代码数据	 添加  删除

(2) 进入修改模式




* 按  和  (在标准屏幕上) 进入修改模式。或者, 在输入模式中按  和  进入修改模式。

(3) 修改模式

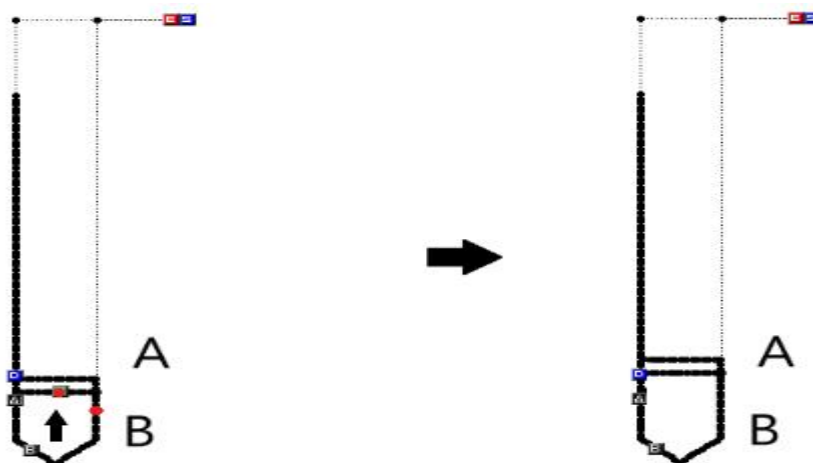


* 作修改后，按  键。
退出修改模式。
(当按下  时，最后执行的修改会取消。)

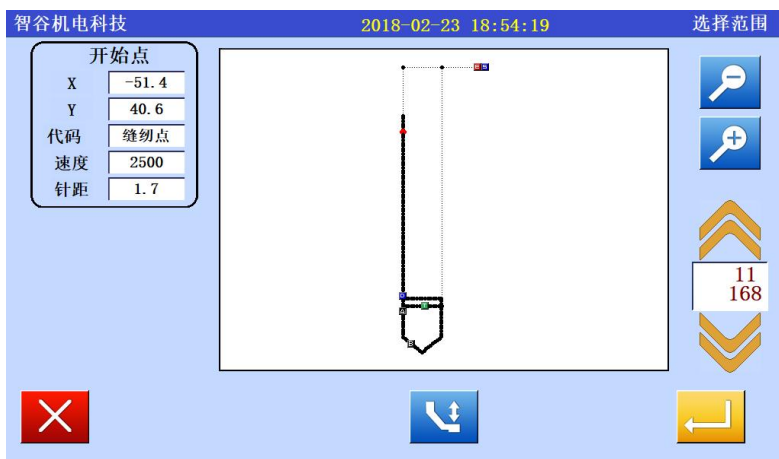
(4) 区段修改 (多边形)

*用移动键  指定修改位置方法。(在使用修改原始数据作为参考时比较方便。)


[范例]在下列类型缝纫中，A点和B点向上进行移动。



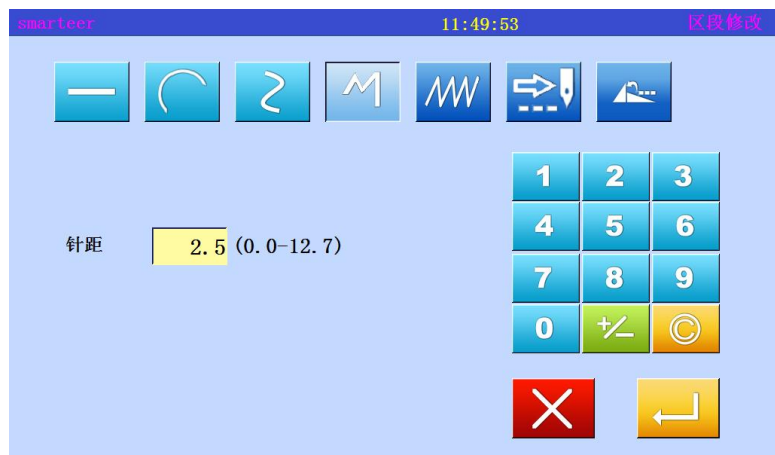
1、选择区段修改





* 按“针步修改”  和“区段修改” 。

* 按 ，打开下一屏幕。

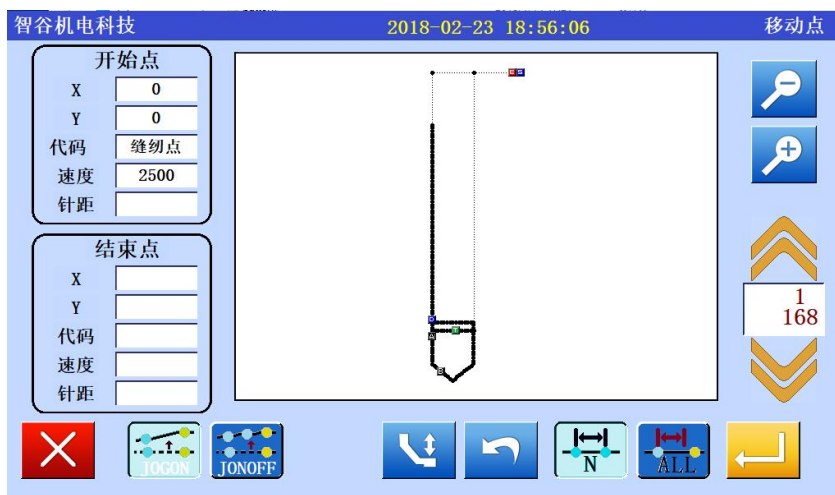
2、选择输入类型



* 在这种情况下，按多边形 。

* 按 ，设定数据。

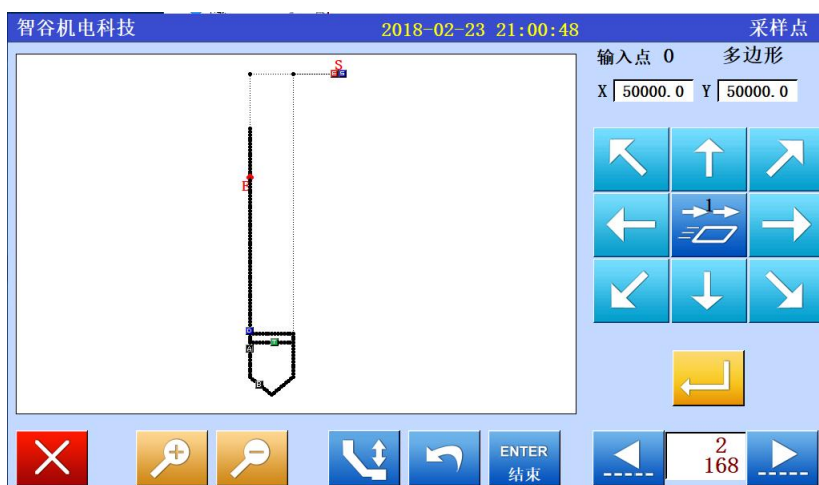
3、设定区段修改范围（起点）




* 用 ，决定终点位置。
(B点)

* 按 。


4、设定区段修改范围（终点）



* 用 ，决定终点位置。

* 按快速移动有效键 。


* 按 。

* 指定所有修改位置后，按
 结束。

5、修改后确认数据

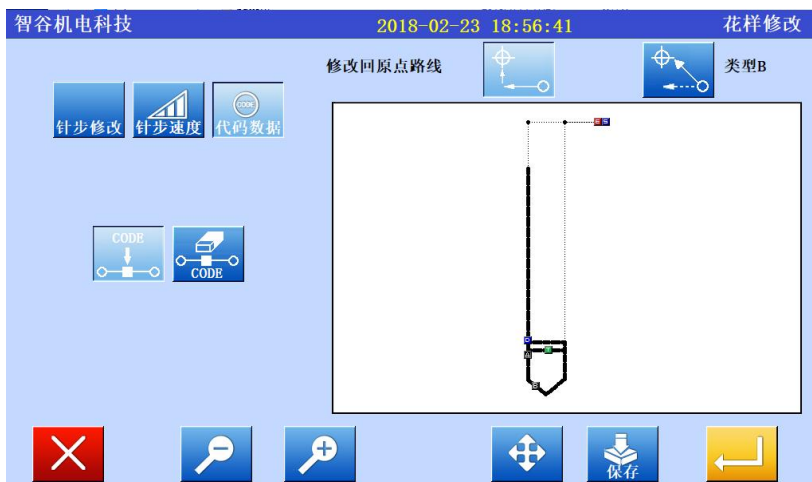


* 退出修改模式。


按 ，返回标准屏幕。

修改代码数据（添加代码数据）


1、选择代码数据添加




* 进入修改模式

* 按“代码数据改变”  和

“代码数据添加” 。

* 按 ，打开下一屏幕。

*退出修改模式。

按 ，返回标准屏幕。

2、修改代码数据（删除代码数据） 按“代码数据添加”




* 先找到已经加入的功能位置。

* 然后按确定键后等待后返回修改主界面

* 确认后保存。

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。




〈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。



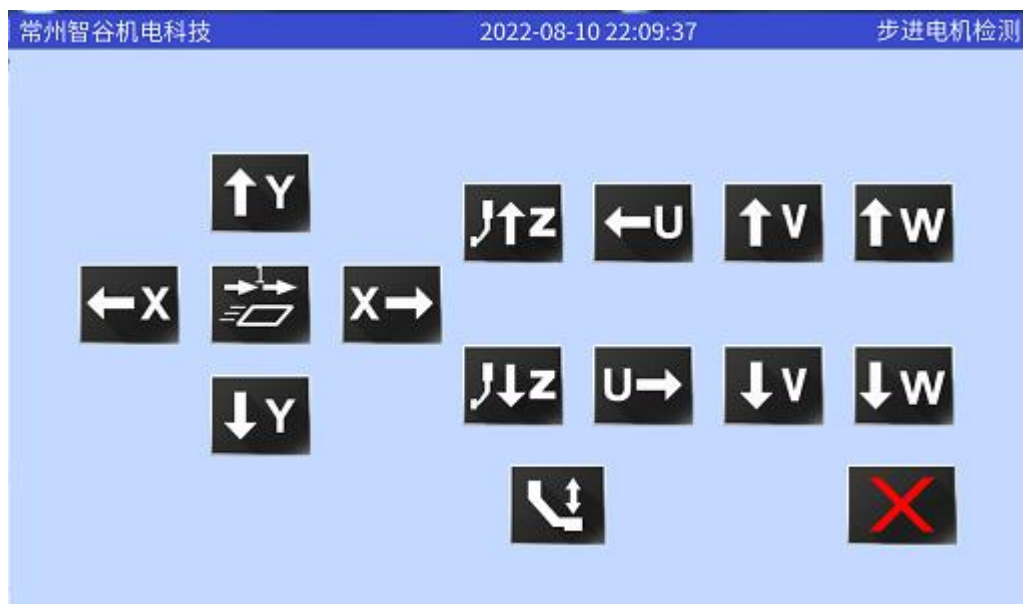
注意：

- 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

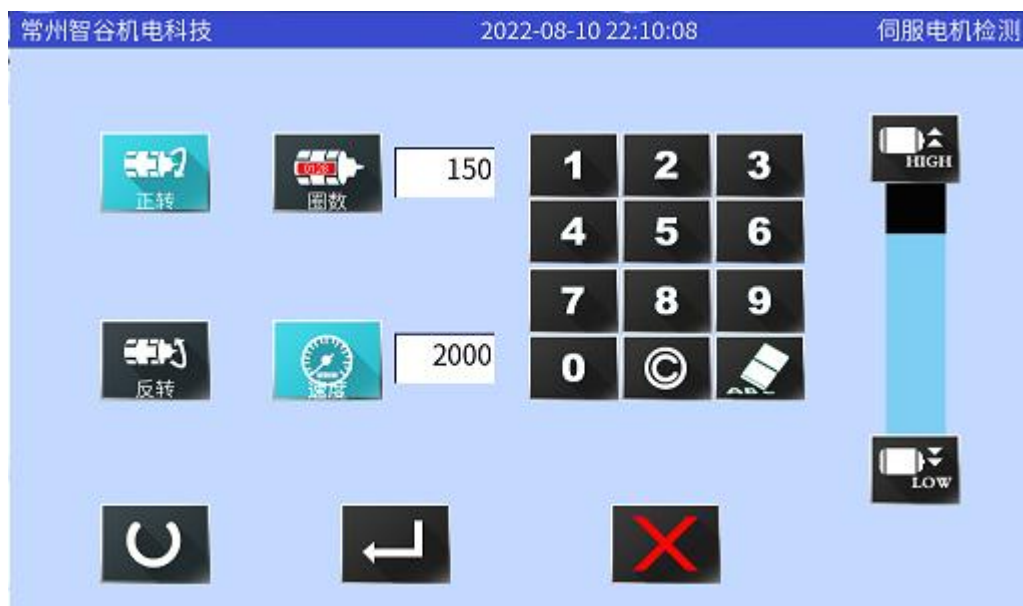
按  对步进电机和步进驱动进行测试。

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

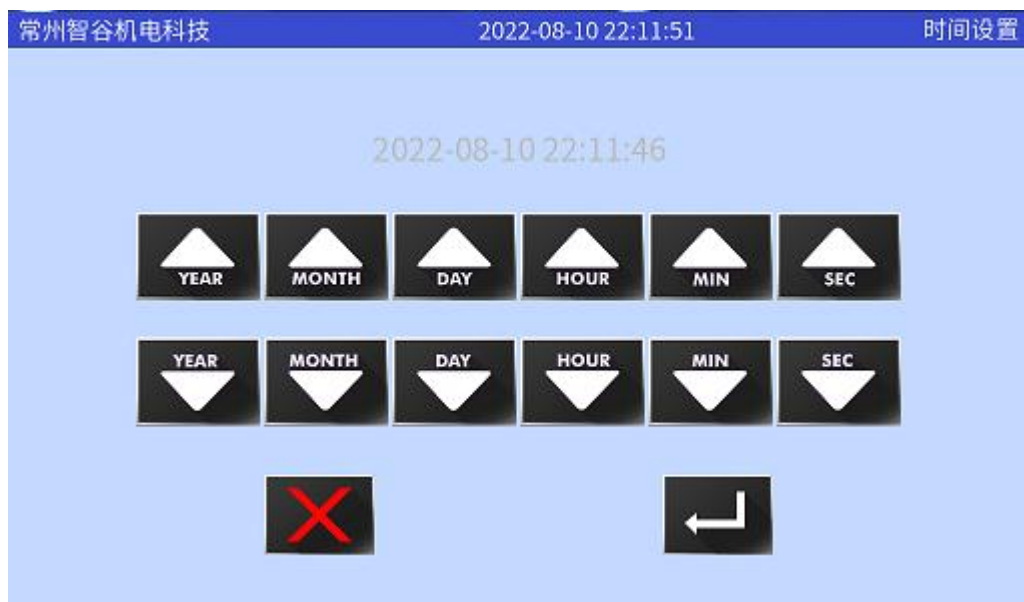
在主控界面触摸  键进入主菜单界面如下：






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：

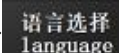
4.1-1 时间校正

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：

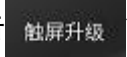


在此界面，你可以选择屏幕的操作语言，当前仅支持中文与英文，若显示为此  图标，则表示每次开机时，都会询问是否切换操作语言，如不想显示此询问，只需按下此图标，转变为  空状态即可。


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。

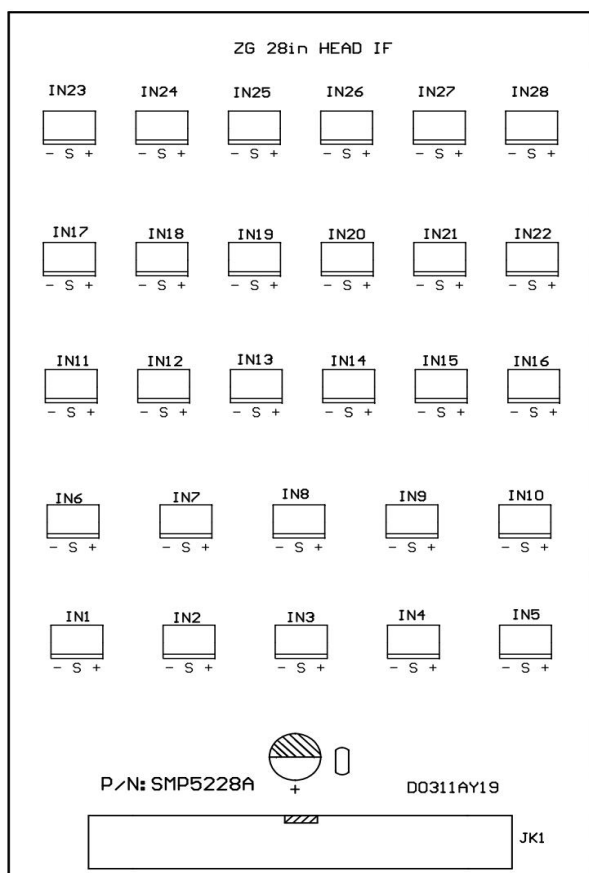
例如：按  键，将会显示如下界面：



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：

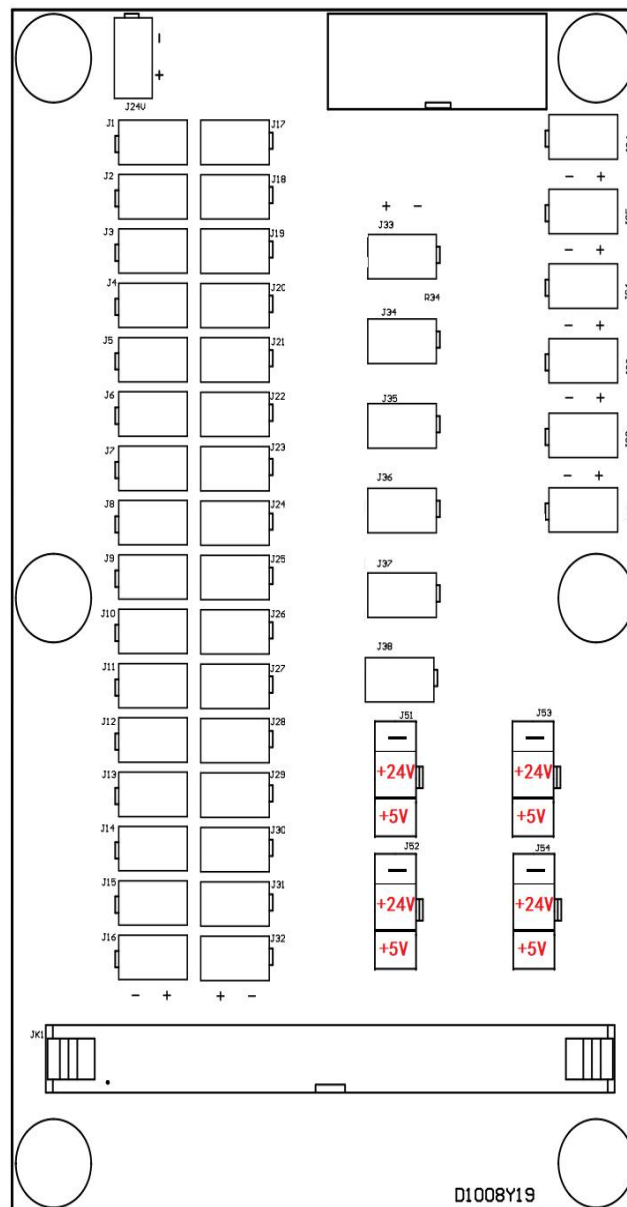
输入信号表



信号名称	插座号	规格	线数
X 原点	IN1	1X3	1X3
Y 原点	IN2	1X3	1X3
Z 备用	IN3	1X3	1X3
袋形板里	IN4	1X3	1X3
折边器下	IN5	1X3	1x2
机头下	IN6	1X3	1X3
Y 限位	IN7	1X3	1X3
袋形踏板	IN8	1X3	1X3
机头上	IN9	1X3	1X3
折边器上	IN10	1X3	1x2
翻转下	IN11	1X3	1x2
压板上	IN12	1X3	1x3
翻转上	IN13	1X3	1x3
伸板到位	IN14	1X3	1x2
压板下	IN15	1X3	1X3
气压检测	IN16	1X3	1x2

对条格踏板	IN17	1X3	1x2
手动缝	IN18	1X3	1x2
循环缝	IN19	1X3	1x2
袋形板外	IN20	1X3	1x2
缝制急停	IN21	1X3	1x2
折料急停	IN22	1X3	1x2
取料到位	IN23	1X3	1x2
缝制到位	IN24	1X3	1x2
取料销	IN25	1X3	1x2
缝制销	IN26	1X3	1x2
X 轴报警	接口板	JK2	1X3
Y 轴报警	接口板	JK2	1x2
断线检测 5V	接口板	J6/4	1x2

输出信号表



名称	端口号	性质
收料 2	J1	电磁阀
袋模抬放 2	J2	电磁阀
袋模抬放 1	J3	电磁阀
折料 1	J4	电磁阀
折料 2	J5	电磁阀
折料 3	J6	电磁阀
分段夹线	J7	电磁阀
大压板	J8	电磁阀
收料抬放	J9	电磁阀
折边抬起	J10	电磁阀
收料 3	J11	电磁阀
中压脚	J12	电磁阀
收料 1	J13	电磁阀
吸风	J14	电磁阀
折边放下	J15	电磁阀
折边抬放	J16	电磁阀
前折刀(换模)	J17	电磁阀
左折刀(换模)	J18	电磁阀
右折刀(换模)	J19	电磁阀
吸风电机	J20	电磁阀
换梭顶板	J21	电磁阀
大压板 2	J22	电磁阀
袋模板(换模)	J23	电磁阀
垫布气缸	J24	电磁阀
折边器仰	J25	电磁阀
折边器卧	J26	电磁阀
压板袋形(换模)	J27	电磁阀
机头上	J28	电磁阀
机头下	J29	电磁阀
袋边伸缩	J30	电磁阀
小板抬放	J31	电磁阀
小板伸缩	J32	电磁阀
吹料	J33	电磁阀
缝制销	J34	电磁阀
袋形板	J35	电磁阀
取料板	J36	电磁阀
勿用	J37	电磁阀
勿用	J38	电磁阀
镭射灯 1	J51	5V 输出
镭射灯 2	J52	5V 输出
镭射灯 3	J53	5V 输出
镭射灯 4	J54	5V 输出
	JC1	电磁铁
下吸合	JC2	电磁铁

名称	端口号	性质
剪线	JC3	电磁铁
松线	JC4	电磁铁
上吸合	JC5	电磁铁
下吸合	JC6	电磁铁

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	不剪
1.6	主轴上停针位	0~ 4319	1140
1.7	U 轴返加零点速度	1~ 6	3
1.8	袋型板伸出控制模式		自动
1.9	夹线小钮扣开关		开
1.10	剪线开关	0 关, 1 开	开
1.11	针杆回升角度	-120--120	0
1.12	断线检测极性		不变
1.13	回零速度	1~ 4	1
1.14	取料速度	1~ 18	15
1.15	打板速度	1~ 5	3
1.16	缝纫结束抬压板	0 不抬 1 抬	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	空送图案的时间	0 不加 1 加	不加
1.20	折刀 4 二次关闭延时打开时间		150
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	手动缝（移出时）空送速度		15
1.25	折刀五开关		关
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	U 轴伸出速度		4
1.29	断线检测开关	0 关 1 开	关
1.30	折刀 4 二次折料开关	0 关 1 开	关
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	低速针数		5
1.34	断线检测频率	1-45	25
1.35	踏板模式动作顺序		袋型板
1.36	缝制模式		自动模式
1.37	下吸合磁铁开关	0 关 1 开	开
1.38	折料 1 开关	0 关 1 开	开
1.39	Y 反向送料同步校验	-100-100	0
1.40	X 反向送料同步校验	-100-100	0
1.41	Y 正向送料同步校验	-100-100	0

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	0
2.1	x 原点	-500k-----500k	0
2.2	y 原点	-500k-----500k	0
2.3	剪线打开角度	1000-----3000	110
2.4	松线打开角度	2000-----4096	280
2.5	上吸合电磁铁 PWM	10-----700	350
2.6	大压板电磁铁 PWM	10-----700	350
2.7	中压脚电磁铁 PWM	10-----700	350
2.8	下吸合电磁铁 PWM	10-----700	500
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	袋型板返回延时	0-----1000	300
2.13	主轴停针位校验		0
2.14	线张力比值	0-----4	2
2.15	限制速度	400-----2700	2500
2.16	备用参数	-300-----300	10
2.17	剪线关闭角度	-300-----300	3
2.18	抬中压脚时间	0-----2000	100
2.19	主轴启动时间		50
2.20	备用参数	30-----200	250
2.21	备用参数	0 不变---1 取反	不变
2.22	备用参数	0 不变---1 取反	不变
2.23	压板上感应检测开关		关
2.24	压板下感应检测开关		关
2.25	备用参数	0 不变---1 取反	不变
2.26	横向缝制范围	500-10000	13000
2.27	纵向缝制范围	400-10000	9000
2.28	夹线关闭角度	0-350	270
2.29	线张力控制方式		夹线
2.30	U 原点		0
2.31	调试参数	-300---300	0
2.32	夹线气缸是否打开	0 不开---1 打开	打开
2.33	拐点速度	500---1500	2000
2.34	剪线电磁铁 PWM		500
2.35	松线电磁铁 PWM		175
2.36	折边器升降时间	0---250	50
2.37	平台下降延迟时间	0---250	100
2.38	平台上升 1 段时间	0-1000	50
2.39	平台上升 2 段时间	0-1000	150
2.40	折边器上仰延时	0-1000	50
2.41	顶针下降延时	0-1000	0
2.42	压板抬起延时时间	0-1000	150
2.43	折料 1 打开时间	0-1000	200

参数项	功能及说明	设定范围	初始化值
2.44	折料 1 关闭时间		650
2.45	折料 2 打开时间	0-20000	300
2.46	折料 2 关闭时间		550
2.47	折料 3 打开时间		400
2.48	折料 3 关闭时间	0-1000	450
2.49	折料 4 打开时间		500
2.50	折料 4 关闭时间		350
2.51	小压板打开时间		50
2.52	小压板关闭时间		50
2.53	缩板打开时间		50
2.54	缩板关闭时间		500
2.55	收料 1 打开时间		50
2.56	收料 1 关闭时间		50
2.57	收料 2 打开时间		200
2.58	收料 2 关闭时间		50
2.59	滚轮缩回时间		100
2.60	滚轮电机启动时间		50
2.61	滚轮电机持续工作时间		200
2.62	滚轮伸出时间		5
2.63	小压板抬放开关		0
2.64	收料 3 打开时间		80
2.65	收料 3 关闭时间		300
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	折刀时间补偿	0-----60	20
3.4	收料电机启动时间	10---250	1
3.5	收料电机持续时间	0---250	50
3.6	电机抬压脚速度	1-----6	3
3.7	按前进后退键抬中压脚	0 不抬', 1 抬	抬
3.8	安全防护开关		关
3.9	缩板到位检测		开
3.10	是否有电机参与收料	0 无 1 有	有
3.11	空送时间	10-----500	20
3.12	退板开关	0-----500	关
3.13	调试参数	0-----9000	0
3.14	Z 电机传动比		1000
3.15	x 电机传动比		256.0
3.16	y 电机传动比	230	256.0
3.17	伸缩压脚抬起时间		250
3.18	缩板时是否抬压脚		不抬
3.19	备用参数		不变
3.20	单针最大针距		0
3.21	X500 脉宽	100-----950	600
3.22	X1000 脉宽	100-----950	600

参数项	功能及说明	设定范围	初始化值
3.23	X1500 脉宽	100-----950	600
3.24	X2000 脉宽	100-----950	600
3.25	X2500 脉宽	100-----950	600
3.26	X3000 脉宽	100-----950	600
3.27	Y500 脉宽	100-----950	600
3.28	Y1000 脉宽	100-----950	600
3.29	Y1500 脉宽	100-----950	600
3.30	Y2000 脉宽	100-----950	600
3.31	Y2500 脉宽	100-----950	600
3.32	Y3000 脉宽	100-----950	600
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		关
3.37	袋模伸缩开关 0=关, 非 0 为延时		300
3.38	调试参数		3000
3.39	启动按钮个数 1=单按 2=双按		2
3.40	送料等待时间		15

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
- 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
- E053 折边器翻转下传感应不到位
- 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
- 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
- E132 取料板未抬起
- E200 机头上感应不到
- E201 机头下感应不到
- E208 取料急停中，复位时注意或关机
- E720 请检查 V 轴或传感器请检查 W 轴或传感器
- 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

